



## CORONET ENVOY 16-ДЮЙМОВЫЙ СВЕРХМОЩНЫЙ ЧУГУННЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С РЕГУЛИРУЕМОЙ СКОРОСТЬЮ ВРАЩЕНИЯ

## CORONET REGENT 18-ДЮЙМОВЫЙ СВЕРХМОЩНЫЙ ЧУГУННЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С РЕГУЛИРУЕМОЙ СКОРОСТЬЮ ВРАЩЕНИЯ

Version 3.2  
February 2020



Coronet Envoy shown

Для регистрации продукта посетите сайт: [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)

**Зарегистрируйте покупку как можно скорее, чтобы получить должную послепродажную поддержку и полную 5-летнюю гарантию. Ваши законные права не нарушены. Пожалуйста, проверьте заднюю крышку для получения контактной информации.**



Всегда надевайте защитные очки при работе на деревообрабатывающем оборудовании



Всегда читайте инструкции перед работой на деревообрабатывающем оборудовании



### Важно

Для вашей собственной безопасности внимательно прочитайте инструкцию перед сборкой или использованием данного оборудования. Сохраните инструкцию для дальнейшего использования

## ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Объяснение символов .....	3
2. Руководство по охране труда и технике безопасности .....	4
3. Дополнительные инструкции по технике безопасности для токарных станков по дереву .....	12
4. Гарантия Record Power .....	15
5. Спецификация .....	18
6. Содержимое упаковок .....	20
7. Ознакомление с токарным станком .....	22
8. Сборка.....	23
9. Сборка дополнительной приставки станины.....	27
10. Сборка дополнительных боковых опор .....	29
11. Операции .....	32
12. Техническое обслуживание .....	39
13. Использование токарного станка по назначению и основные инструкции по токарной обработке.....	44
14. Удаление пыли.....	50
15. Поиск и устранение неполадок .....	53
16. Электрическое подключение и электрические схемы .....	55
17. Список деталей и схемы.....	58

Сертификат соответствия ЕС

## 1. ОБЪЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ

НИЖЕ ПРЕДСТАВЛЕНЫ СИМВОЛЫ И ЗНАЧЕНИЯ, КОТОРЫЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ПОЖАЛУЙСТА, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВАШИ ДЕЙСТВИЯ СООТВЕТСТВУЮТ СИМВОЛАМ.

### Обязательные инструкции



Прежде чем начать работать на станке, полностью прочтите инструкцию



Указывает на пункт, который требует особого внимания



Носить защитные очки



Используйте средства защиты органов дыхания



Используйте средства защиты слуха



Используйте подходящую защитную обувь



Используйте защитные рабочие перчатки

### Предупреждения



Предупреждает о риске серьезной травмы персонала или повреждения станка



Предупреждает о риске получения серьезных травм в результате поражения электрическим током



Опасность получения травмы при подъеме тяжелых предметов



Предупреждает о риске получения серьезных травм от находящихся в воздухе объектов



Опасность пожара



## **2. РУКОВОДСТВО ПО ОХРАНЕ ТРУДА И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

**Убедитесь, что вы внимательно прочитали и полностью поняли указания данного руководства перед сборкой, установкой и использованием данного продукта. Храните данные инструкции в надежном месте для дальнейшего использования.**

**ВНИМАНИЕ:** для вашей собственной безопасности не начинайте работать на станке, пока он не будет полностью собран и установлен в соответствии с данными инструкциями.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** При использовании любого устройства необходимо всегда соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск возгорания, поражения электрическим током и получения травм.

### **Безопасность при работе**

#### **1. Использование средств индивидуальной защиты (СИЗ)**

- Работа на любом типе устройства может привести к попаданию посторонних предметов в глаза, что может привести к серьезному повреждению глаз. Всегда следует использовать защитные очки или другие средства защиты глаз или лица. Обычные очки могут обладать только ударопрочными линзами. Они не являются защитными очками и не дают дополнительной боковой защиты.
- Если в процессе обработки образуется пыль, используйте средства защиты органов дыхания (респиратор и т. д.). Воздействие плотных слоев пыли, создаваемой при обработке листовых, хвойных пород и искусственных композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные листовые породы выделяют пыль, которая вызывает сильное раздражение и может вызывать ощущение жжения. Использование средств защиты органов дыхания не следует рассматривать в качестве альтернативы контролю воздействия с помощью соответствующего оборудования для удаления пыли.
- Во время работы, рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно если уровень шума превышает 85 дБ.
- Одевайте соответствующие защитные перчатки при работе с режущими инструментами или лезвиями.

НЕ следует надевать перчатки при использовании станка, так как они могут попасть в движущиеся части станка.

- При работе на станке и обработке больших заготовок, рекомендуется использовать нескользкую защитную обувь

## **2. Требования к одежде**

- Не носите свободную одежду, галстуки или украшения; они могут попасть в движущиеся части станка.
- Засучивайте длинные рукава выше локтя.
- Закрывать длинные волосы

## **3. Предупреждения о безопасности**

- Найдите и ознакомьтесь со всеми предупреждающими надписями на станке.
- Важно, чтобы все ярлыки с предупреждениями о вреде здоровью и безопасности не удалялись, не портились и не закрывались. Сменные этикетки можно получить, связавшись с нашим отделом обслуживания клиентов.

## **4. Ознакомление с принципами работы станка**

- Если вы не очень хорошо знакомы с работой данного аппарата, получите соответствующую консультацию у своего руководителя, инструктора или другого квалифицированного специалиста или свяжитесь с вашим продавцом для получения информации о курсах обучения. Не работайте на данном станке, пока не пройдете соответствующее обучение.

## **5. Меры предосторожности при перемещении или установке станка.**

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что площадка, на которой будет использоваться станок, способна выдержать его.
- Станок и его различные комплектующие могут оказаться тяжелыми. Всегда используйте безопасную технику подъема, обращайтесь за помощью, когда поднимаете тяжелые части оборудования. В некоторых случаях может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования, чтобы установить станок в пределах рабочей зоны.
- На некоторых станках имеются дополнительные комплекты колес, позволяющие при необходимости перевозить его по мастерской. Необходимо соблюдать осторожность, чтобы установить оборудование в соответствии с предоставленными инструкциями.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков центр тяжести может оказаться высоким, что приведет к нестабильности при перемещении. При перемещении любого типа станка следует соблюдать особую осторожность.
- Если требуется транспортировка станка, то необходимо соблюдать все меры предосторожности, касающиеся установки и обращения со станком. Кроме того,

убедитесь, что все транспортные средства или ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, используемое при перевозке, соответствует всем требованиям.

#### **6. Положение станка должно быть ровным и стабильным**

- При использовании подставки для ног или тумбы, предназначенных для установки на станок, всегда проверяйте, надежны ли они закреплены на станке с помощью идущих в комплекте креплений.
- Если станок подходит для использования на верстаке, убедитесь, что верстак хорошо сконструирован и способен выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на верстаке с помощью соответствующих креплений.
- По возможности, устанавливаемые на пол станки, всегда должны быть закреплены на полу с помощью креплений, соответствующих структуре пола.
- Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны соприкасаться с поверхностью пола. Если нет соприкосновения, либо переместите станок в более подходящее место, либо используйте прокладки между ножками и поверхностью пола для обеспечения устойчивости станка.

#### **7. Уберите регулировочные клинья и гаечные ключи**

- Прежде чем включать станок убедитесь, что все регулировочные клинья и гаечные ключи убраны. Существует опасность получения серьезной травмы или повреждения станка от предметов находящихся в воздухе.

#### **8. Перед включением станка**

- Очистите стол станка от всех предметов (инструментов, бракованных заготовок и т. д.)
- Убедитесь, что между заготовкой и столом/рабочей подставкой нет обрезков.
- Убедитесь, что заготовка не прижата или не касается лезвия пилы или режущего инструмента.
- Проверьте все зажимы, планки, чтобы убедиться, что они надежно закреплены и не будут двигаться во время обработки.
- Запланируйте способ, которым вы будете придерживать и подавать заготовку во время операции по обработке.

## **9. Во время работы**

- Будьте внимательны, как перед началом работы, так и во время работы станка. Если станок издает незнакомый шум или чрезмерно вибрирует, немедленно выключите оборудование и отключите его от источника питания. Не перезапускайте оборудование, пока не найдете и не исправите источник проблемы.

## **10. Поддерживайте чистоту в рабочей зоне**

- Свободное пространство это расстояние между станками и препятствиями. Оно обеспечивает безопасность при работе каждого станка.

Учитывайте существующие и ожидаемые потребности, размер материала, который должен быть обработан на каждом станке, пространство для дополнительных стоек и/или рабочих столов. Также для эффективной обработки материалов примите во внимание относительное положение каждого станка по отношению друг к другу. Убедитесь, что у вас достаточно пространства для безопасной работы ваших станков при любой предполагаемой операции.

- Загроможденная рабочая зона и верстак создают риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте верстак в чистом состоянии, и уберите все лишние инструменты.
- Следите за тем, чтобы пол был чистым, не было пыли и обрезков, которые могут создать опасность того, что кто-либо может споткнуться или поскользнуться.

## **11. Рабочая обстановка**

- Не подвергайте машину воздействию дождя или сырости.
- Для должного освещения рабочего места поддерживайте хорошее освещение в рабочей зоне, обеспечьте наличие искусственного освещения при недостаточном естественном освещении. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы предотвратить усталость глаз оператора.
- Не используйте станок во взрывоопасных местах, например в месте нахождения легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли.
- Наличие большого количества пыли, создаваемой при обработке древесины, может привести к пожару или взрыву. Всегда используйте пылеуловители, чтобы минимизировать риск пожара или взрыва.

## **12. Держите посторонних подальше от оборудования (включая домашних животных)**

- Машина предназначена для использования только одним сотрудником.

- Не позволяйте посторонним, особенно детям, дотрагиваться до станка или кабеля-удлинителя (если используется), а также держите посетителей подальше от рабочей зоны.
- Никогда не оставляйте станок включенным без оператора. Выключите электропитание и не оставляйте станок без оператора, вплоть до момента пока он полностью не остановится.
- Если вы оставляете рабочую зону без оператора, все оборудование должно быть выключено и отключено от электросети.

### **13. Когда машина выключена, храните станок в безопасном месте**

- Когда оборудование не используется, его следует хранить в сухом, недоступном для детей месте. Не позволяйте пользоваться оборудованием лицам, незнакомым с данным руководством или с самим оборудованием.

### **14. Не перегружайте оборудование**

- Выберите рабочее положение, которое позволит вашему телу оставаться сбалансированным, и подайте обрабатываемую деталь в станок, не перегружая его.
- Всегда сохраняйте ровное положение.

### **15. Электропитание**

- Электрические схемы должны быть предназначены для каждого станка или должны быть достаточными, чтобы выдержать общие нагрузки двигателя. Розетки электропитания должны быть расположены рядом с каждой станком, чтобы силовые или удлинительные кабели не препятствовали участкам с высокой проходимостью сотрудников. Для правильной установки нового освещения, розеток или цепей, соблюдайте местные нормативы по электрооборудованию.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован прерывателем, который обеспечивает защиту от короткого замыкания, перегрузки и утечки на землю.
- Электрическое напряжение машины должно соответствовать напряжению электросети.
- Сетевой штепсель, подключенный к машине, всегда должен соответствовать электрической розетке. Не модифицируйте штепсель. Если потребуется замена заглушки, она должна быть установлена компетентным специалистом, быть соответствующей типу и классу станка.
- Если вы не обладаете должными знаниями в области электрических соединений, всегда обращайтесь к квалифицированному электрику.



## **16. Избегайте случайного запуска машины**

- Для предотвращения случайного запуска, большинство станков оснащены выключателем без напряжения (NVR). В случае наличия сомнений всегда проверяйте, чтобы прежде чем подключать его к источнику питания, выключатель станка находился в положении «ВЫКЛ/OFF». Это означает, что машина не запустится автоматически после отключения питания или включения источника питания, пока Вы сначала не сбросите пусковой переключатель.

## **17. Использование на открытом воздухе**

- Ваш станок не должен использоваться на открытом воздухе.

## **18. Кабели-удлинители**

- По возможности, использование удлинителей не рекомендуется. Если использование удлинителя неизбежно, то его минимальное поперечное сечение должно составлять 2,5 мм<sup>2</sup>, а максимальная длина не должна превышать 3 метров.
- Удлинители следует прокладывать вдали от рабочей зоны, чтобы предотвратить вероятность отключения.

## **19. Защита от поражения электрическим током**

- Избегайте контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы и радиаторы. Существует повышенный риск поражения электрическим током, если ваше тело заземлено.

## **20. Всегда работайте в пределах рабочих возможностей станка**

- Безопасность оператора и производительность станка серьезно пострадают, если предпринимаются попытки заставить машину работать за пределами ее возможностей.

## **21. Соблюдайте правила эксплуатации силовых кабелей**

- Никогда не тяните за кабель питания, чтобы отсоединить его от розетки. Всегда используйте штепсель.
- Держите силовой кабель вдали от источников тепла, масла и острых граней.
- Не используйте кабель питания для переноски или перемещения станка.

## **22. Закрепление заготовки**

- Убедитесь, что заготовка надежно удерживается перед началом ее обработки

- При работе в пределах 300 мм от зоны обработки всегда используйте толкатель для подачи заготовки на лезвие или режущий инструмент. Толкатель должен иметь минимальную длину 400 мм. Если ручка будет повреждена, немедленно замените ее.
- Используйте дополнительные опоры (опоры роликов и т. д.) для любого типа деталей, достаточно больших, чтобы их можно было опрокинуть, если они не прижаты к верхней поверхности стола.
- Не пользуйтесь помощью другого человека в качестве надставки для стола или в качестве дополнительной опоры для заготовки, которая длиннее или шире основного стола, а также для подачи, поддержки или вытягивания заготовки.
- Не пытайтесь обрабатывать более одной заготовки одновременно.
- При подаче заготовки к лезвию или режущему инструменту никогда не располагайте руки на прямой линии по отношению к траектории резания. Избегайте неаккуратных движений либо неправильного положений рук, где внезапное скольжение может привести к попаданию руки или пальцев в зону обработки.

### **23. Будьте внимательны**

- Безопасность - это сочетание здравого смысла и бдительности оператора во время работы на станке.
- Используйте станки с особой осторожностью и не работайте на нем, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств.

### **24. Используйте правильный инструмент для работы**

- Не используйте станок для каких-либо целей, кроме тех, для которых он предназначен.
- При выборе сменных режущих инструментов и лезвий всегда убедитесь, что они предназначены для резки материала, для которого вы собираетесь их использовать. В случае каких-либо сомнений обратитесь за советом к производителю.

### **25. Подключение пылеуловителя**

- Всегда используйте оборудование для удаления пыли. Пылеуловитель должен быть подходящего размера и емкости для станка, к которому он подключен, и иметь уровень фильтрации, соответствующий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующему разделу инструкции для получения подробной информации о конкретных требованиях станка к пылеуловителю.
- Пылеуловитель должен быть включен «ВКЛ/ ON» до запуска станка, к которому он подключен. Пылеуловитель должен оставаться включенным в течение 30 секунд после

завершения последней операции по обработке, чтобы позволит очистить станок от остаточных отходов.

## **26. Убедитесь, что станок находится в безопасности**

- Никогда не используйте станок, если перила или иные стандартные защитные устройства удалены или повреждены.
- Некоторые станки оснащены защитными блокировками для предотвращения пользования станком без установки защитных кожухов. Никогда не пытайтесь обойти или изменить блокировки, чтобы станок мог работать без защитных кожухов.

## **27. Обращайтесь со станком с осторожностью**

- В данном руководстве даны четкие инструкции по установке, настройке и эксплуатации станка, а также подробно описаны все плановые и профилактические мероприятия, которые должен периодически выполнять пользователь.
- Не забывайте всегда выключать и отключать машину от источника питания перед выполнением любого рода операций по настройке или техническому обслуживанию.
- Следуйте инструкциям по обслуживанию принадлежностей и расходных материалов.
- Не используйте сжатый воздух для чистки станка. Всегда используйте щетку для удаления пыли в труднодоступных местах и пылеуловитель для сбора отходов.
- Периодически проверяйте электрические кабели. В случае повреждения, заменяйте их в авторизованном сервисном центре или у квалифицированного электрика.
- Проверяйте удлинители (если они используются) периодически и проводите замену, если они повреждены.

## **28. Поддерживайте режущие инструменты в остром и чистом состоянии**

- Правильно обслуживаемые режущие инструменты легче контролировать.
- Режущие инструменты и лезвия могут нагреваться во время использования. Будьте предельно осторожны при обращении с ними и всегда дайте им остыть, прежде чем производить их замену регулировать или затачивать.

## **29. Отключите машину от источника питания.**

- Когда станок не работает, перед обслуживанием, заменой ножей и других операций, всегда отключайте станок от источника питания.

### **30. Проверка на наличие поврежденных деталей**

- Перед каждым использованием станка его необходимо тщательно проверить, чтобы определить, будет ли он работать должным образом и выполнять свои функции.
- Проверка расположения движущихся частей вдоль одной линии, закрепление подвижных частей, поломка деталей и иные условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Защитный кожух или другая поврежденная деталь, должна быть надлежащим образом отремонтирована или заменена квалифицированным специалистом, если иное не указано в данном руководстве по эксплуатации.
- Не используйте станок, если переключатель не включает и выключает машину.
- Замените неисправные выключатели квалифицированным специалистом.

### **31. Предупреждение!**

- Использование любых приспособлений или дополнительного оборудования, отличного от рекомендованного в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может представлять риск получения травмы или повреждения станка и аннулирования гарантии.

### **32. Проведен ли ремонт вашего станка квалифицированным специалистом**

- Данный станок соответствует действующим правилам и стандартам безопасности, соответствующим ее типу, при использовании в соответствии с этими инструкциями и со всеми стандартными средствами защиты и оборудованием на месте. Только квалифицированные специалисты, использующие оригинальные запасные части, должны выполнять ремонт. Несоблюдение данного требования может привести к значительной опасности для пользователя и аннулированию гарантии.

### **33. Осторожно! Мотор может нагреваться во время использования**

- Во время работы двигателя на некоторых машинах могут нагреваться. Не прикасайтесь к двигателю во время использования.

### **3. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ ПО ДЕРЕВУ**

#### **Безопасность**

##### **1. Ознакомление со станком**

- История обработки с использованием токарных станков по дереву всегда была сопряжена с серьезными авариями. Наиболее серьезные несчастные случаи были вызваны тем, что заготовка была выброшена из токарного станка во время вращения. Другие несчастные случаи могут быть вызваны тем, что ниспадающая одежда затягивалась во вращающуюся заготовку или когда руки оказывались зажатыми между вращающейся заготовкой и неподвижными частями токарного станка.

##### **2. Перед включением станка «ВКЛ/ON»:**

Прежде чем закрепить заготовку на столе, постарайтесь, чтобы она была как можно более круглой. Это снизит уровень вибрации во время точения. Для дальнейших инструкций см. раздел **«Использование токарного станка и основные инструкции по токарной обработке дерева»**.

- Отрегулируйте высоту резцедержателя, а также расстояние от заготовки. Убедитесь, что все крепления надежно закреплены.
- Убедитесь, что размеры заготовки соответствуют безопасным рабочим возможностям токарного станка, как указанным в данном руководстве.
- Убедитесь, что размер заготовки соответствует безопасным рабочим характеристикам токарного станка, как указано в инструкции.
- Выберите правильную скорость в зависимости от размера и типа заготовки.
- Самая низкая скорость - самая безопасная скорость для работы с заготовкой.
- Нужно проверить заготовку вручную, прежде чем запускать токарный станок, чтобы убедиться, что она не соприкасается с резцедержателем. Если во время работы заготовка ударяется о резцедержатель, она может оказаться расколотой и выброшенной из токарного станка.
- При использовании лицевой панели всегда следите за тем, чтобы заготовка была надежно закреплена винтами подходящего диаметра и длины.
- Удалите все незакрепленные узлы и кору с заготовки перед установкой ее на токарный станок.

- При установке заготовки между центрами всегда следите за тем, чтобы задняя бабка была правильно отрегулирована и полностью закреплена. Убедитесь, что рукоятка блокировки пиноля задней бабки полностью затянута.

### **3. Во время работы**

Не допускайте, чтобы токарный резец врезался в заготовку, это может привести к расколу заготовки или выбросу из токарного станка. Всегда располагайте резцедержатель на правильной высоте. Для получения дальнейших инструкций см. раздел настоящего руководства, «Использование токарного станка и основные инструкции по токарной обработке дерева».

- Перед началом обработки заготовки, которая смещена от центра или не является идеально круглой, всегда выставляйте настройки на самую низкую скорость, а затем постепенно увеличивайте скорость, так как заготовка будет становиться более сбалансированной по мере удаления материала. Слишком быстрый ход токарного станка может привести к выбрасыванию заготовки из токарного станка или к вырыванию токарный резца из рук оператора.
- Всегда храните токарные резцы в безопасном месте вдали от рабочей зоны токарного станка. Никогда не касайтесь вращающейся заготовки, чтобы достать токарные резцы или принадлежности
- Никогда не пытайтесь регулировать положение резцедержателя во время работы машины. Всегда выключайте станок «OFF/ВЫКЛ». Подождите, пока заготовка не перестанет вращаться, прежде чем пытаться делать какие-либо другие настройки.
- Не устанавливайте заготовку, которая содержит большие трещины, твёрдые выпадающие сучки или кору.
- Не превышайте скорость, которая была при последней резке. Для получения дальнейших инструкций см. раздел настоящего руководства «Использование токарного станка и основные инструкции по токарной обработке дерева».
- Не пытайтесь заново установить заготовку, которая была повернута на лицевой панели, пока не выполняете токарно-эксцентричную работу. Вы не можете быть уверены, что после переустановки заготовки на лицевой панели, что она будет идти правильно, поскольку древесина будет расширяться или сокращаться
- Не переустанавливаете заготовку, которая была перевернута между центрами, если исходные центры были изменены или удалены, если только вы не выполняете токарно-эксцентричную работу.

- При переустановке какой-либо заготовки всегда выставляйте минимальную скорость, а затем постепенно увеличивайте скорость, так как заготовка будет становиться более сбалансированной по мере удаления материала.
- Не пытайтесь выполнить какую-либо операцию, когда держите заготовку рукой.
- Не устанавливайте развёртку, фрезу, колесо с проволочными спицами, шлифовальное колесо, сверло или любой другой инструмент на шпиндельную бабку.
- Всегда проверяйте, чтобы токарный резец находился в контакте с резцедержателем и полностью поддерживался, прежде чем применять инструмент на заготовке.
- Когда базовый блок резцедержателя не используется (например, при шлифовании), его следует отодвинуть от передней бабки, а резцедержатель убрать.

#### **4. Техническое обслуживание**

- Прежде чем начинать процедуру технического обслуживания, особенно при чистке машины, всегда снимайте с машины все принадлежности и инструменты.
- Всегда следите за тем, чтобы все принадлежности, используемые на токарном станке, содержались в чистоте и не имели ржавчины и отложений смолы.
- Поддерживайте токарные резцы острыми. Убедитесь, что ручки надежно закреплены, не разбиты и не повреждены.

5. Данный станок подпадает под действие «Закона 1974 года о здоровье и безопасности на работе и т. д.» и «Положениям 1998 года о предоставлении и использовании рабочего оборудования». Кроме того, устранение или контроль рисков, связанных с древесной пылью, включено в вышеуказанные правила и в «Правила контроля вредных для здоровья веществ (COSHH) 2002 года». Мы рекомендуем вам изучить и следовать этим правилам.

Дополнительную информацию можно получить у Директора по здравоохранению и безопасности и на веб-сайте [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk).

#### **4. ГАРАНТИЯ RECORD POWER**

Под **Продукцией** понимается продукция, проданная Record Power в соответствии с настоящими условиями;

«**Record Power**» - Record Power Limited, регистрационный номер - 4804158, зарегистрированный адрес - Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire S43 4XA осуществляет продажи через сеть Официальных дилеров;

**«Официальный дистрибьютор»** - это назначенный импортер для вашего региона, который обычно осуществляет продажу через сеть Официальных дилеров. Подробную информацию об Официальных дистрибьюторах для конкретных стран можно найти в руководстве по продукции или на веб-сайте [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info);

**«Официальный дилер»** - это розничный продавец или компания, уполномоченная продавать продукцию Record Power конечным пользователям.

## **1 Гарантия**

1.1 Record Power гарантирует, что в течение 5 лет с даты покупки деталей соответствующей Продукции (см. пункты 1.2.1–1.2.9), они не будут иметь дефектов, из-за неправильной конструкции или нарушений при изготовлении.

1.2 В течение этого периода Record Power, его Официальный дистрибьютор или Официальный дилер проведут ремонт или бесплатную замену деталей, которые оказались неисправными в соответствии с пунктами 1.1, при условии, что:

1.2.1 вы следуете процедуре предъявления претензий, изложенную в пункте 2;

1.2.2. Record Power, наш Официальный дистрибьютор или Официальный дилер получают возможность после получения уведомления о претензии провести проверку Продукции;

1.2.3 по требованию Record Power, его Официального дистрибьютора или Официального дилера вы возвращаете Продукцию за свой счет в офис компании Record Power или в другие утвержденные помещения, такие как помещения Официального дистрибьютора или поставщика Официального дилера, для проведения проверки;

1.2.4 рассматриваемая неисправность не вызвана промышленным применением, случайным повреждением, значительным износом, преднамеренным повреждением, пренебрежением, неправильным электрическим соединением, ненормальными условиями труда, несоблюдением наших инструкций, неправильным использованием, внесением изменений или ремонтом Продукта без нашего согласия;

1.2.5 Продукт использовался только в домашних условиях;

1.2.6 неисправность не относится к таким расходным материалам, как лезвия, подшипники, приводные ремни или другие изнашиваемые детали, которые, как и предполагается, будут изнашиваться с различной скоростью в зависимости от частоты использования (для получения полной информации свяжитесь с Record Power или местным Официальным дистрибьютором);

1.2.7 Продукт не сдавался в аренду ни вами, ни предыдущим владельцем;



1.2.8 Продукт был приобретен вами, поскольку гарантия не подлежит передаче из частной продажи.

1.2.9 если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия может быть передана, но ее срок начнет течь с даты первой покупки Продукта, а в случае претензии по данной гарантии, потребуется первоначальная дата покупки, чтобы подтвердить гарантийный срок.

2.2 В случае любого повреждения Продукта, которое может привести к потенциальной претензии по гарантии, необходимо уведомить Официального дилера, у которого он был приобретен, в течение 48 часов с момента получения.

2.3 Если Официальный дилер, предоставивший вам Продукт, не смог ответить ваш вопрос, любые претензии, поданные в соответствии с настоящей Гарантией, следует направлять непосредственно в Record Power или ее Официальному дистрибьютору (для получения подробной информации об Официальном дистрибьюторе в вашей стране см. руководство по продукту или пройдите по ссылке [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)). Сама претензия должна быть оформлена в виде письма с указанием даты и места покупки и кратким описанием проблемы, которая привела к претензии. Затем это письмо следует отправить с подтверждением даты покупки (предпочтительно квитанция) в Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете номер телефона или адрес электронной почты, это поможет ускорить процесс подачи заявления.

2.4 Обратите внимание, что крайне важно, чтобы письмо с претензией поступило в Record Power или к ее Официальному дистрибьютору не позднее последнего дня действия настоящей Гарантии. Просроченные претензии рассматриваться не будут

### **3 Ограничение ответственности**

3.1 Мы поставляем продукцию только для бытового и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для каких-либо коммерческих, бизнес или перепродажных целей, и мы не несем ответственности перед вами за потерю прибыли, утрату бизнеса, перебоев или потерю возможности для бизнеса.

3.2 Настоящая Гарантия не предоставляет никаких прав, кроме тех, которые прямо изложены выше, и не распространяется на какие-либо претензии в отношении косвенного ущерба или повреждений. Данная гарантия предоставляется в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права как потребителя.

### **4. Примечание**

Настоящая гарантия распространяется на всю продукцию, приобретенные у Официального дилера Record Power в Соединенном Королевстве Великобритании и

Северной Ирландии. Условия Гарантии могут отличаться в других странах - обратитесь к Официальному дистрибьютору в вашей стране (подробности об Официальном дистрибьюторе в вашей стране можно найти в руководстве или на веб-сайте [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)).

## 5. СПЕЦИФИКАЦИЯ

### Coronet Envoy

#### Спецификация для Великобритании, Европы, Австралии и Новой Зеландии (17001)

Напряжение: 230 В	Максим. диаметр чаши: 1000 мм (39 дюйма)	Перемещение гильзы шпинделя: 90 мм
Частота: 50 Гц	Макс. между центрами: 610 мм (24 дюйма)	Размер: Ш1435 x Д540 x В1190 мм
Мощность двигателя P1: 1,5 кВт	Макс. мах над станиной: 410 мм (16 дюйма)	Вес: 140 кг
Мощность двигателя P2: 1,1 кВт	Скорость шпинделя: 250 - 3800 об/мин	Уровень звукового давления: без нагрузки <83 дБ (А)
Скорость мотора: 1400 об/мин	Конус: 2 конуса Морзе	Уровень звуковой мощности: без нагрузки <83 дБ (А)
Ток полной нагрузки: 4,5 А	Резьба шпинделя: М33 x 3,5	Вес: 140 кг

### Coronet Envoy

#### Спецификация для Соединенных Штатов Америки и Канады (17002)

Напряжение: 110 В	Максим. диаметр чаши: 1000 мм (39 дюйма)	Перемещение гильзы шпинделя: 90 мм
Частота: 60 Гц	Макс. между центрами: 610 мм (24 дюйма)	Размер: Ш1435 x Д540 x В1190 мм
Мощность двигателя P1: 1,5 кВт	Макс. мах над станиной: 410 мм (16 дюйма)	Вес: 140 кг
Мощность двигателя P2: 1,1 кВт	Скорость шпинделя: 250 - 3800 об/мин	Уровень звукового давления: без нагрузки <83 дБ (А)
Скорость мотора: 1720 об/мин	Конус: 2 конуса Морзе	Уровень звуковой мощности: без нагрузки <83 дБ (А)
Ток полной нагрузки: 9 А	Резьба шпинделя: 1 1/4" x 8 TPI	Вес: 140 кг

### Крутящий момент Coronet Envoy (Ньютон-метр)

	Высокая скорость	Средняя скорость	Низкая скорость
Верхняя шестерня	19.6	48.1	62.8
Нижняя шестерня	15.2	47.1	66.7

### Coronet Envoy

#### Спецификация для Великобритании, Европы, Австралии и Новой Зеландии (18001)

Напряжение: 230 В	Максим. диаметр чаши: 1000 мм (39 дюйма)	Перемещение гильзы шпинделя: 90 мм
Частота: 50 Гц	Макс. между центрами: 610 мм (24 дюйма)	Размер: Ш1435 x Д540 x В1215 мм
Мощность двигателя P1: 2 кВт	Макс. мах над станиной: 460 мм (16 дюйма)	Вес: 145 кг
Мощность двигателя P2: 1,5 кВт	Скорость шпинделя: 250 - 3800 об/мин	Уровень звукового давления: без нагрузки <83 дБ (А)
Скорость мотора: 1400 об/мин	Конус: 2 конуса Морзе	Уровень звуковой мощности: без нагрузки <83 дБ (А)
Ток полной нагрузки: 6 А	Резьба шпинделя: М33 x 3,5	Вес: 145 кг

### Coronet Envoy

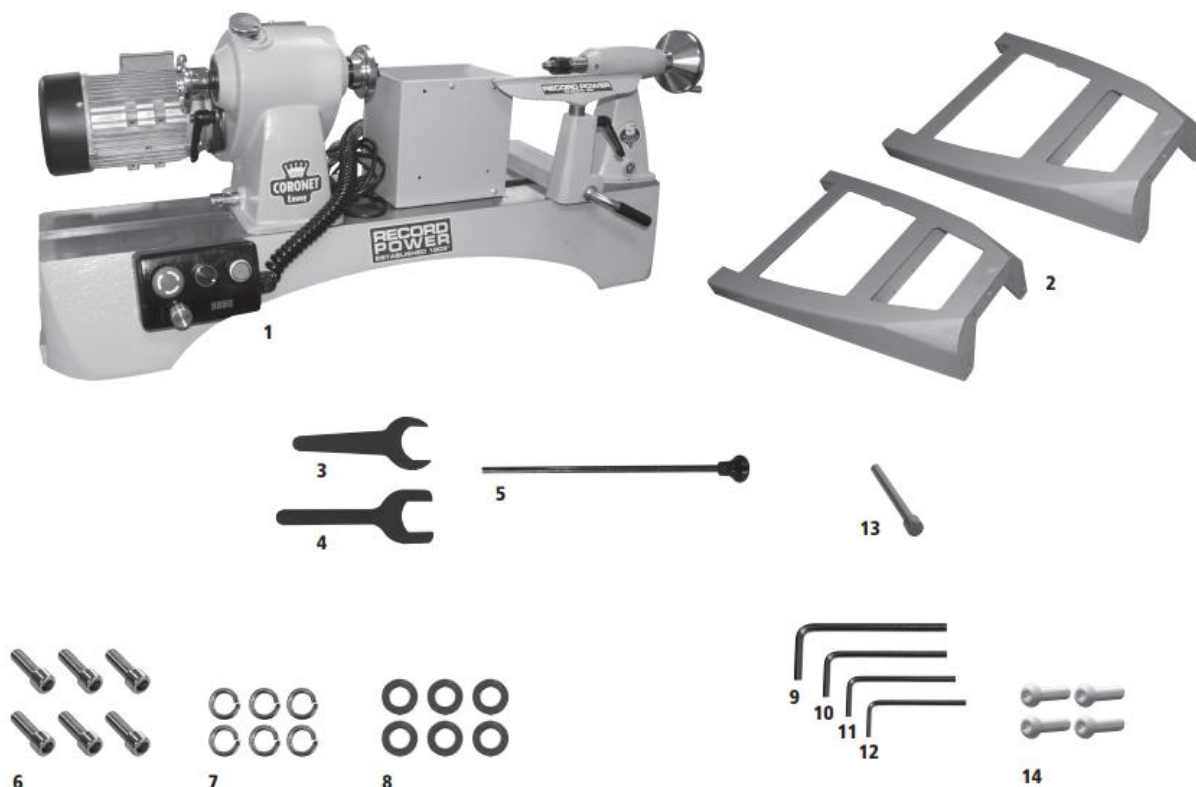
#### Спецификация для Соединенных Штатов Америки и Канады (18002)

Напряжение: 220 В	Максим. диаметр чаши: 1000 мм (39 дюйма)	Перемещение гильзы шпинделя: 90 мм
Частота: 60 Гц	Макс. между центрами: 610 мм (24 дюйма)	Размер: Ш1450 x Д540 x В1215 мм
Мощность двигателя P1: 2 кВт	Макс. мах над станиной: 460 мм (18 дюйма)	Вес: 145 кг
Мощность двигателя P2: 1,5 кВт	Скорость шпинделя: 250 - 3800 об/мин	Уровень звукового давления: без нагрузки <83 дБ (А)
Скорость мотора: 1720 об/мин	Конус: 2 конуса Морзе	Уровень звуковой мощности: без нагрузки <83 дБ (А)
Ток полной нагрузки: 6 А	Резьба шпинделя: 1 1/4" x 8 TPI	Вес: 145 кг

### Крутящий момент Coronet Envoy (Ньютон-метр)

	Высокая скорость	Средняя скорость	Низкая скорость
Верхняя шестерня	18.5	43.6	77.5
Нижняя шестерня	18.1	42.7	76.5

## 6. СОДЕРЖИМОЕ УПАКОВОК



№	Описание	Количество	№	Описание	Количество
1	Coronet Envoy / Regent с передней бабкой, задней бабкой, держателем резцедержателя, резцедержателем, планшайбой, ведущий центром станка с 4 зубьями и заранее установленным вращающимся центром.	1	8	Пружинная шайба М10	6
2	Ножки	2	9	Шестигранный ключ на 8 мм	1
3	Гаечный ключ на 46 мм	1	10	Шестигранный ключ на 4 мм	1
4	Гаечный ключ на 38 мм	1	11	Шестигранный ключ на 3 мм	1
5	Рычаг управления (Рабочий рычаг)	1	12	Шестигранный ключ на 2.5 мм	1

6	Винтовые муфты с внутренним шестигранником М10 х 30мм	6		13	Выколотка ведущего центра станка	1
7	Шайба М10	6		14	Винт с округлённой головкой	4

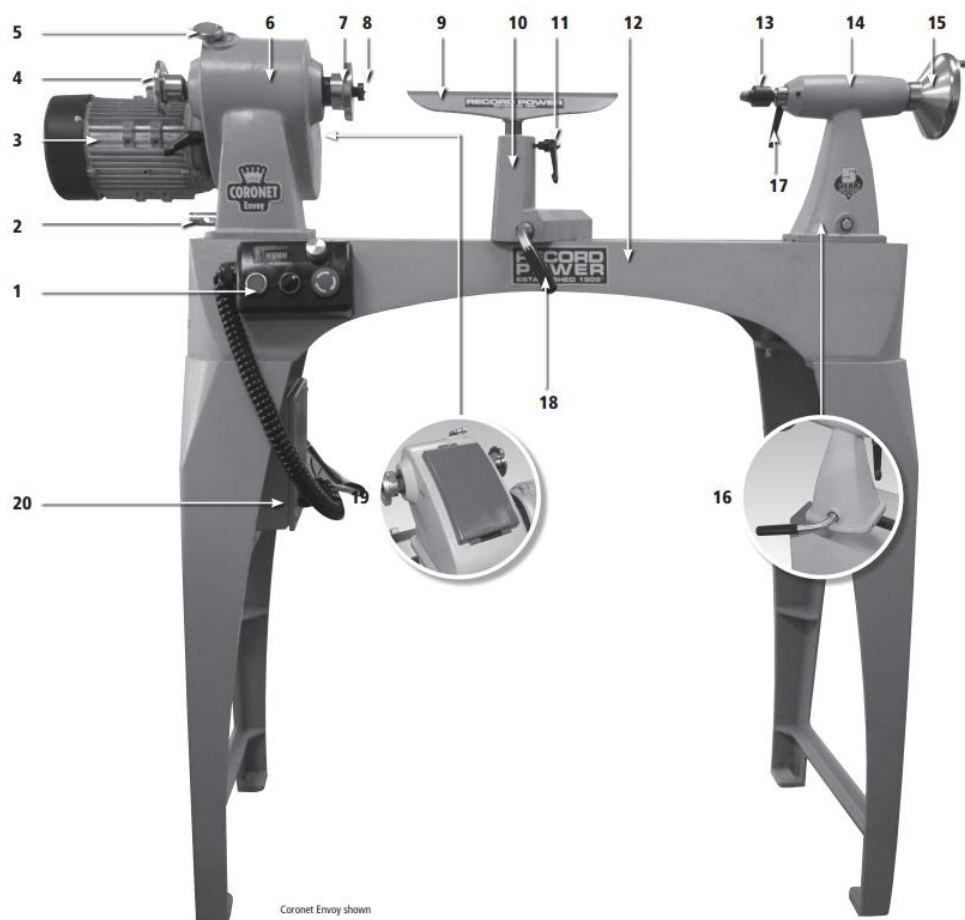
### Распаковка и очистка

1. Осторожно извлеките токарный станок из коробки и убедитесь, что все компоненты и содержимое в наличии. Положите детали на защищенную поверхность.
2. Очистите покрытые средством для защиты от ржавчины поверхности с помощью уайт-спирита. Не используйте бензин, растворитель для краски, минеральные спирты и т.д. Это может повредить окрашенные поверхности. Убедитесь, что помещение хорошо проветривается, а также отсутствует открытый огонь или иные источники возгорания.
3. Отложите упаковку в сторону, но не выбрасывайте ее, пока машина не настроена должным образом и будет работать правильно.



Инструменты, необходимые для сборки (не прилагается) ключ на 24 мм

## 7. ОЗНАКОМЛЕНИЕ С ТОКАРНЫМ СТАНКОМ



- |   |                                  |    |                                   |    |   |
|---|----------------------------------|----|-----------------------------------|----|---|
| 1 | Блок управления                  | 8  | 4-х зубчатый ведущий центр станка | 15 | Маховичок задней бабки                      |
| 2 | Застопоренный вал передней бабки | 9  | Резцедержатель                    | 16 | Фиксирующий рычаг задней бабки              |
| 3 | Мотор                            | 10 | Кронштейн резцедержателя          | 17 | Фиксирующий рычаг пиноля задней бабки       |
| 4 | Маховичок                        | 11 | Фиксирующий рычаг резцедержателя  | 18 | Фиксирующий рычаг кронштейна резцедержателя |
| 5 | Делительный круг                 | 12 | Станина токарного станка          | 19 | Шкив люка                                   |
| 6 | Передняя бабка                   | 13 | Вращающийся центр                 | 20 | Электрический распределительный шкаф        |
| 7 | Планшайба                        | 14 | Задняя бабка                      |    |   |

## 8. СБОРКА



Машина должна быть отключена от сети, а выключатель питания должен находиться в положении **ВЫКЛ**, пока машина не будет собрана.



Токарный станок тяжелый и в его сборке должно участвовать два человека.

Перед установкой токарного станка на ножки необходимо снять заднюю бабку, кронштейн резцедержателя и переднюю бабку.

Используя шестигранный ключ на 8 мм. удалите винты концевых упоров, см. рис. 8.1.

Они расположены по обоим концам станины, чтобы предотвратить случайное отделение передней бабки, задней бабки и кронштейна резцедержателя.

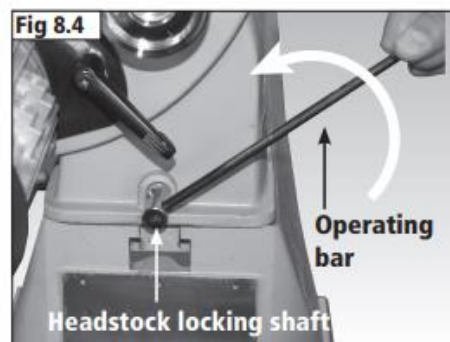
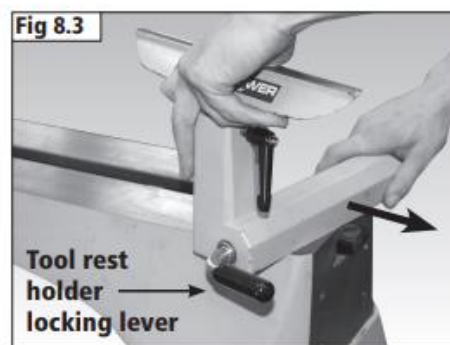
Ослабьте рычаг блокировки задней бабки, как показано на рис. 8.2, и сдвиньте его со станины токарного станка.

Ослабьте фиксирующий рычаг кронштейна резцедержателя, как показано на рис. 8.3, и сдвиньте его со станины токарного станка.

Используйте рычаг управления, чтобы ослабить переднюю бабку, повернув фиксирующий вал против часовой стрелки, как показано на рис. 8.4. Сдвиньте бабку с токарного станка.



**Важно:** Передняя бабка тяжелая и в ее демонтаже должно участвовать два человека.



**ООО «МОССклад»**

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"

ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446

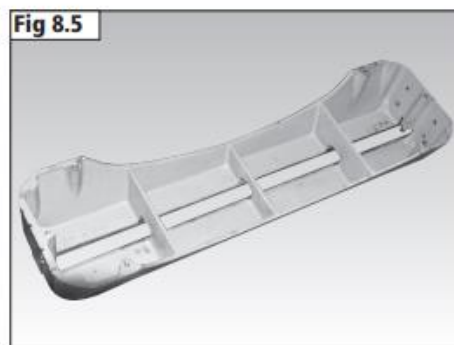
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102

[www.mossklad.ru](http://www.mossklad.ru) [info@mossklad.ru](mailto:info@mossklad.ru)



Переверните станину токарного станка, как показано на рис. 8.5.





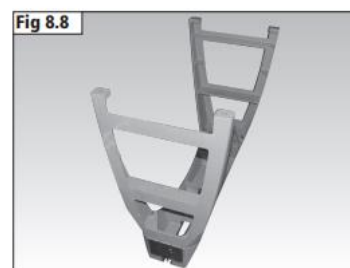
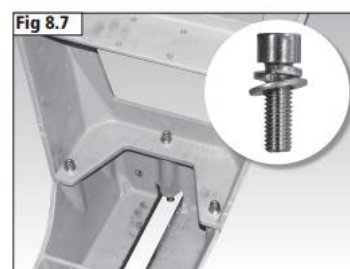
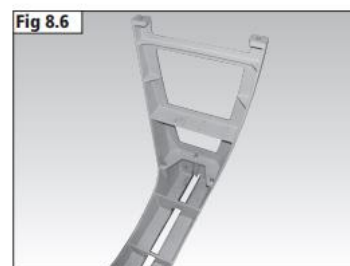
Разместите одну из ножек на станину, как показано на рис. 8.6, закрепите ее с помощью 5 винтов М10 х 30 мм, шайб и пружинных шайб, как показано на рис. 8.7. Убедитесь, что пружинная шайба расположена между шайбой и головкой винта, как показано на рис. 8.7.

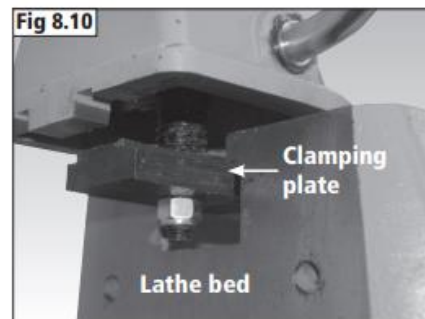
Повторите процесс, чтобы подсоединить оставшуюся ножку к другому концу станины токарного станка, рис. 8.8.

Поставьте собранную станину и ножки вертикально, как показано на рис. 8.9.

Закрепите токарный станок на ровном полу с помощью подходящих креплений через 4 крепежных отверстия на ножках.

Установите на место кронштейн резцедержателя, заднюю бабку и переднюю бабку. Убедитесь, что фиксирующие рычаги и валы ослаблены, что позволит закрепить зажимные пластины на станине, как показано на рис. 8.10.





Используя отверстия в опоре, ближайшие к передней бабке, как показано на рис. 8.11, прикрепите электрический распределительный шкаф с помощью 4 винтов М6 х 25 мм с круглой головкой, как показано на рис. 8.12, с помощью шестигранного гаечного ключа на 4 мм.

Установите магнитный блок управления в нужное положение, см. рис. 8.13.



## 9. СБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПРИСТАВКИ СТАНИНЫ

### Содержимое упаковки



№	Описание	Количество
1	Приставка станины для Coronet Envoy / Regent	1
2	Винтовые муфты с внутренним шестигранником М10 х 30мм	4
3	Шайба М10	4
4	Пружинная шайба	4

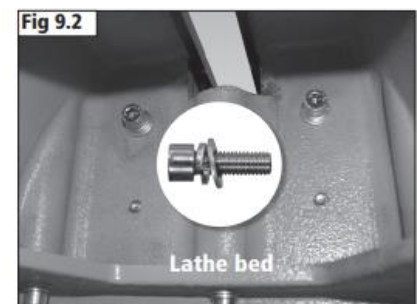
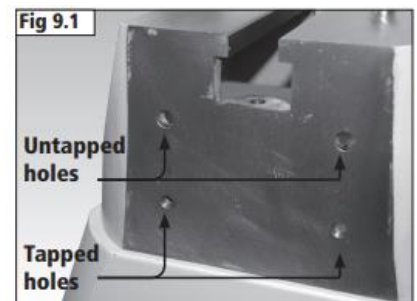


Принимая во внимание вес приставки станины, рекомендуется, чтобы один человек удерживал приставку, а другой затягивал винты.

Чтобы избежать завинчивания с перекосом или отверстий, завинчивайте оба винта с одинаковой скоростью, что позволит приставке вытянуться прямо напротив станины.

На конце станины расположено 4 отверстия для крепления приставки станины, рис. 9.1. Верхние отверстия не используются, а нижние - используются.

Установите приставку на станине токарного станка, вставив два винта, шайбы и пружинные шайбы через неиспользованные отверстия станины токарного станка и ввинтите в приставку станины. Завершите установку, вставив оставшиеся два винта, шайбы и пружинные шайбы через приставку станины. Ввинтите их в станину токарного станка, как показано на рис. 9.2. Убедитесь, что пружинные шайбы расположены рядом с головками



винтов, как показано на рис. 9.2.



Не затягивайте винты полностью, пока обе поверхности станины не будут выровнены.

Установите заднюю бабку на обе поверхности станины, как показано на рис. 9.3. Затяните фиксирующий рычаг задней бабки, чтобы обе поверхности были на одном уровне.

Перед тем, как полностью затянуть все винты, убедитесь, что обе станины расположены параллельно друг другу, см. рис. 9.4.



## 11. СБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ БОКОВЫХ ОПОР

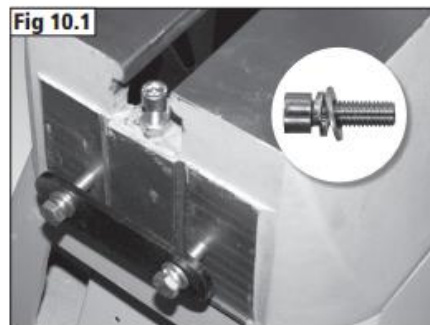


№	Описание	Количество
1	Кронштейн упора	1
2	Колено упора	1
3	Резцедержатель упора	1
4	Изогнутый резцедержатель	1
5	Ручка с храповым механизмом	2
6	Ручка с храповым механизмом кронштейна резцедержателя	1
7	Крепящая пластина кронштейна упора	1
8	Винт кронштейна резцедержателя упора	1
9	Винт с шестигранной головкой M12 x 80	1
10	Винт с шестигранной головкой M10 x 60	2
11	Шайбы	2
12	Большие шайбы	2
13	Пружинные шайбы	2

Прикрепите крепящую пластину кронштейна упора к концу станины с помощью 2 винтов М10 х 60, шайб и пружинных шайб, см. рис. 10.1. Оставьте зазор достаточно большим, чтобы сдвинуть кронштейн упора.

Убедитесь, что пружинные шайбы расположены рядом с головкой винта, как представлено рисунке.

Установите кронштейн выносной опоры на винты, как показано на рис. 10.2, убедившись, что крепящая пластина расположена на внутренней части кронштейна.



## 10. СБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ БОКОВЫХ ОПОР

Чтобы закрепить кронштейн на месте, затяните винты с помощью гаечного ключа на 17 мм.

Убедитесь, что выступающая часть станины расположена внутри углубления кронштейна, как показано на рис. 10.3.

Разместите колено упора на кронштейн, как показано на рис. 10.4.

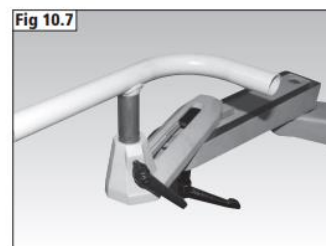
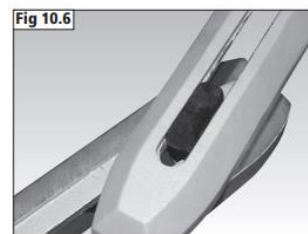
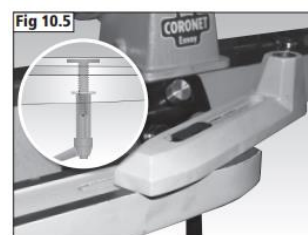
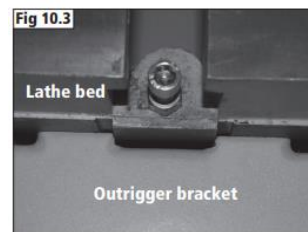
Зафиксируйте на месте с помощью винта М12 х 80, который надо продеть через верхнюю часть колена и вставить в большую ручку с храповым механизмом, как показано на рис. 10.4. Прежде чем прикреплять ручку с храповым механизмом, установите шайбу на винт.

Расположите резцедержатель на колено, как показано на рис. 10.5, закрепите с помощью винта кронштейна резцедержателя, большой ручки с храповым механизмом и большой шайбы, как показано на рисунке.

Убедитесь, что винт кронштейна резцедержателя расположен внутри углубления, как показано на рис. 10.6.

Установите ручку с храповым механизмом кронштейна резцедержателя, как показано на рис. 10.7.

Установите резцедержатель внутрь кронштейна и зафиксируйте его с помощью ручки с храповым механизмом.



## 11. ОПЕРАЦИИ

### Использование планшайбы

Посланник Coronet Envoy и Regent поставляются с планшайбой на 82 мм (3 3/16 дюйма), которая уже установлена на машине, см. рис. 11.1.

Планшайба предназначена для поворота чаш малого и среднего размера.

Найдите центр заготовки чаши с помощью делительного циркуля, как показано на рис. 11.2, отметьте от центра заготовки круг диаметром 82 мм.

Разместите планшайбу поверх размеченного круга и прикрепите ее к заготовке с помощью 4 винтов, как показано на рис. 11.3. Длина используемых винтов для дерева будет варьироваться в зависимости от размера заготовки чаши и предполагаемой конечной толщины основания, но для обеспечения максимальной фиксации следует использовать винты наибольшего размера.

Установите планшайбу на шпиндель токарного станка, как показано на рис. 11.4.

При повороте чаши, соблюдайте осторожность, убедитесь, что заготовка надежно прикреплена на планшайбе.

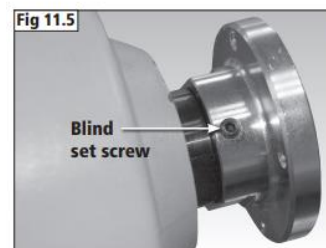
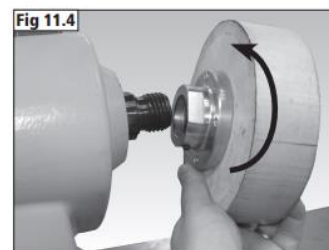
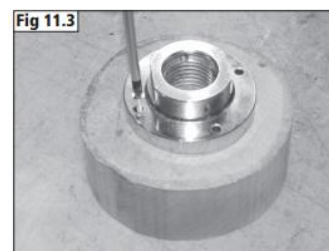
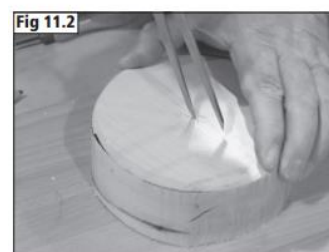
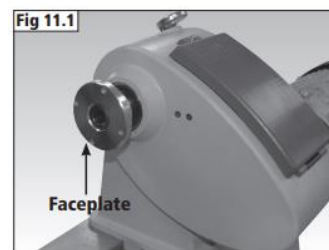
Для более подробной информации об использовании планшайбы см. раздел инструкции - «Использование токарного станка и основы токарной обработки».



**Прежде чем вставлять конические насадки в шпиндельную бабку или втулку, убедитесь, что конус чистый и нет отходов, которые могут привести к смещению или вибрации. Постукивая молотком с мягкой головкой, установите конус полностью.**

**Установка 4-х зубчатого ведущего центра станка на переднюю бабку**

При повороте между центрами следует использовать 4-х зубчатый ведущий центр с вращающимся центром. Для более подробной информации повороте между центрами см.





главу - «Использование токарного станка и основы токарной обработки».

Перед установкой центра привода желательно снять планшайбу, т.к. это может стать препятствием при повороте.



**На планшайбе имеется установочный винт, см. рис. 11.5. Он предназначен для того, чтобы закрепить планшайбу на шпинделе, когда токарный станок работает в обратном направлении. Перед снятием лицевой панели ее необходимо снять, чтобы избежать повреждения резьбы шпинделя.**

Используя шестигранный ключ на 3 мм снимите установочный винт с планшайбы.

## 11. ОПЕРАЦИИ

Надежно удерживая маховик, поверните планшайбу против часовой стрелки, чтобы снять ее, см. рис. 11.6.

Вставьте ведущий центр станка в шпиндель передней бабки, см. рис. 11.7.

### Извлечение ведущего центра с 4 зубцами из передней бабки

Рычаг управления используется для ведущего центра со шпиндельной бабки. Поместите его в отверстие в центре маховика, на противоположной стороне передней бабки от ведущего центра. Быстрыми движениями постучите по ведущему центру станка, чтобы сместить его, рис. 11.8.

Рекомендуется удерживать ведущий центр станка, чтобы исключить риск его выброса, что в свою очередь может привести к травме.

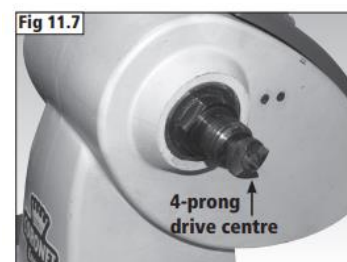
### Установка вращающегося центра на заднюю бабку.

При повороте между центрами следует использовать вращающийся центр вместе с ведущим центром с 4 зубцами. Для более подробной информации о точке между центрами см. главу - «Использование токарного станка и основы токарной обработки».

Вставьте вращающийся центр в пиноль задней бабки, см. рис. 11.9.

Для регулировки положения пиноля используйте маховик в задней части бабки, рис. 11.10. Пиноль можно зафиксировать на месте с помощью рычага блокировки пиноля.

Чтобы снять передний центр с задней бабки, поверните маховик против часовой стрелки, пока пиноль не вытолкнет передний центр, см. рис. 11.10.

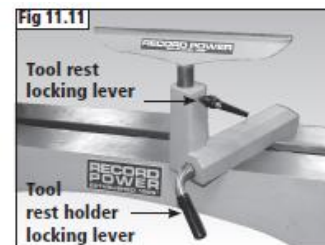


## 11. ОПЕРАЦИИ

### Регулировка резцедержателя

Чтобы переместить резцедержатель через станину токарного станка, ослабьте фиксирующий рычаг кронштейна резцедержателя, повернув его против часовой стрелки, сдвиньте кронштейн резцедержателя в необходимое положение, затяните фиксирующий рычаг по часовой стрелке.

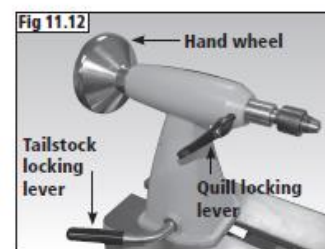
Чтобы отрегулировать высоту резцедержателя, ослабьте фиксирующий рычаг. Установите резцедержатель в необходимое положение, а затем затяните опять, рис. 11.11.



### Регулировка задней бабки

Ослабьте рычаг блокировки задней бабки, чтобы переместить заднюю бабку вдоль станины токарного станка в нужное положение, и затяните рычаг, рис. 11.12.

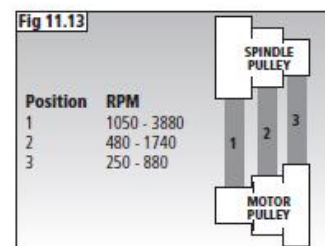
Чтобы отрегулировать положение пиноля, ослабьте рычаг блокировки пиноля, а затем поверните маховик. Когда пиноль окажется в необходимом положении, снова затяните фиксирующий рычаг, рис. 11.12.



### Настройка зажима кронштейна резцедержателя

Зажимное действие можно отрегулировать, если перемещение резцедержателя или задней бабки не являются удовлетворительными, либо если перемещение слишком жесткое, либо наоборот слишком легкое, что приводит к недостаточной фиксации. Для получения более подробной информации обратитесь к разделу технического обслуживания данного руководства.

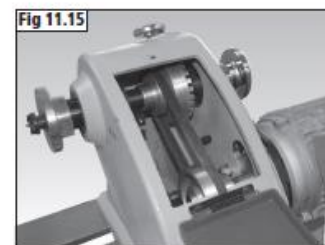
Жесткость также может быть вызвана остатками древесины или другим мусором на станине токарного станка.



### Изменение скорости шпинделя

Envoу и Regent обладают 3-х ступенчатой системой шкивов. Для достижения требуемого числа оборотов, приводной ремень должен быть расположен на соответствующих шкивах, см. рис. 11.13.

Воспользуйтесь шестигранным ключом (торцевым гаечным ключом) на 4 мм, чтобы ослабить винт люка шкива, как показано на рис. 11.14, а затем откройте крышку шкива, как показано на рис. 11.15.



## 11. ОПЕРАЦИИ

Ослабьте натяжной рычаг двигателя, поднимите двигатель в крайнее верхнее положение, рис. 11.16, а затем снова затяните, чтобы закрепить двигатель в заданном положении. Приводной ремень теперь будет достаточно ослаблен, чтобы двигаться, рис. 11.17.

Установите ремень в необходимое положение, отпустите натяжной рычаг и осторожно опустите мотор. Поверните маховик рукой, чтобы проверить правильность расположения прорезей ремня и шкивов, рис. 11.18.

Вес двигателя должен обеспечить достаточное натяжение для приводного ремня. После того, как двигатель был опущен вниз, затяните натяжной рычаг. Если ремень проскальзывает во время работы, может потребоваться немного увеличить натяжение.

### Индексирование

Индексирование - это полезная функция Coronet Enjoy и Regent, которая позволяет выполнять точную работу с шаблонами в таких проектах, как прямолинейное фрезерование, нарезание канавок, сверление, разметка и многое другое.



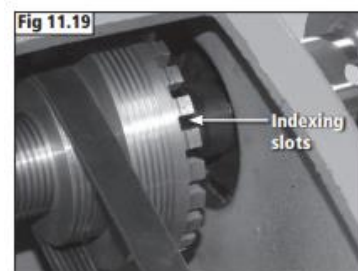
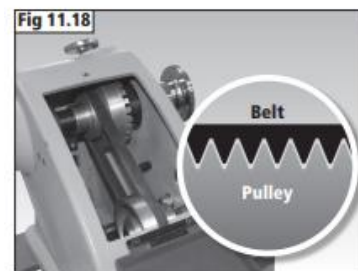
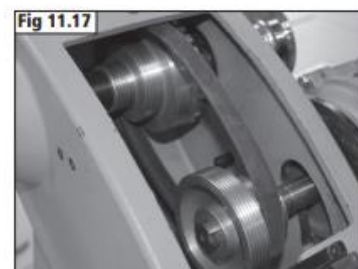
**Система индексирования должна использоваться только тогда, когда токарный станок неподвижен, а питание отключено.**

Система индексирования не должна использоваться в качестве метода удержания шпинделя при снятии таких принадлежностей, как планшайба и зажимные патроны. Ущерб, причиненный машине, в данном случае не охватывается гарантией.

Всегда отсоединяйте делительный круг перед включением машины. Ущерб, причиненный машине при работе с штифтом указателя, не охватывается гарантией.

Система индексирования с 24 положениями расположена внутри передней бабки, см. рис. 11.19. Прорези для индексации равномерно распределены по окружности шкива шпинделя с увеличением в 15°.

Включите блокировку шпинделя, поворачивая делительный круг, пока он не зафиксируется в углублении, см. рис. 11.20.

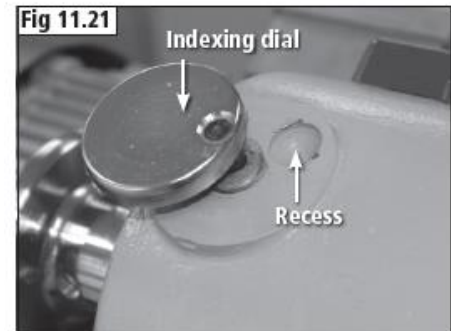


## 11. ОПЕРАЦИИ

Ослабьте блокировку шпинделя, подняв делительный диск и повернув его в положение, чтобы он не находился в углублении, а затем опустите, см. рис. 11.21.

### Справочная таблица индексации шпинделя

Таблица это полезный справочник по базовой индексации, где представлено 8 стандартных делений системы индексации, угол между позициями, а также позиции индекса шпинделя.



### Работа на токарном станке

Перед включением токарного станка убедитесь, чтобы выключатель был повернут по часовой стрелке и находился в поднятом положении.

Чтобы включить токарный станок, нажмите выключатель, см. рис. 11.22.

Чтобы выключить токарный станок, нажмите выключатель.

Чтобы отключить питание от блока управления, нажмите выключатель на электрическом распределительном шкафу, см. рис. 11.23.

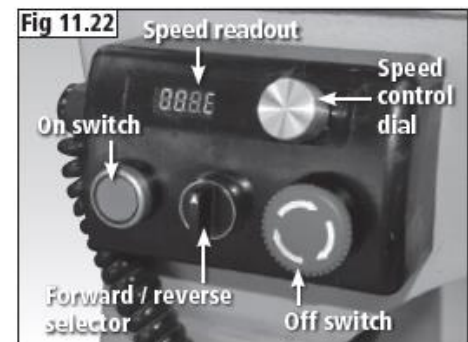
Чтобы подать питание на блок управления, нажмите выключатель на электрическом распределительном шкафу, см. рис. 11.23.

При регулировании скорости убедитесь, что приводной ремень установлен в правильное положение, чтобы достичь необходимой скорости, рис. 11.13. Используйте диск регулирования скорости, чтобы выбрать скорость токарного станка в пределах диапазона, исходя из положения приводного ремня.

Скорость шпинделя токарного станка указана на индикаторе скорости.

Чтобы запустить токарный станок в стандартном направлении вперед, поверните переключатель вперед/назад против часовой стрелки.

Чтобы запустить токарный станок в обратном направлении, поверните переключатель прямого/обратного хода в направлении по часовой стрелке.



Число фиксированных положений (индексации)	Угол между положениями	Номера индексов шпинделя
1	360°	1
2	180°	1, 13
3	120°	1, 9, 17
4	90°	1, 7, 13, 19
6	60°	1, 5, 9, 13, 17, 21
8	45°	1, 4, 7, 10, 13, 16, 19, 22
12	30°	1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17, 19, 21, 23
24	15°	1 - 24



### ВАЖНО

При выполнении заднего хода следует соблюдать особую осторожность, поскольку не все приспособления токарного станка предназначены для вращения задним ходом. Убедитесь, чтобы приспособления подходили для выполнения данной операции и что все соответствующие крепежные элементы (например, установочные винты) были установлены надлежащим образом. Если стандартные принадлежности токарного станка используются при работе в режиме заднего хода, существует опасность, что они могут отлететь от токарного станка и нанести серьезный ущерб пользователю.

### Блокировка или если машина заглохла

Если токарный станок заглох из-за того что инструмент застрял, выньте токарный резец из заготовки, что позволит токарному станку снова начать вращение.

В случае блокировки (например, если заготовка застряла напротив неподвижной части станка) немедленно нажмите выключатель, чтобы выключить станок.

Найдите и устраните причину блокировки. Перед попыткой перезапуска станка убедитесь, что заготовку можно свободно вращать рукой.

Чтобы перезапустить машину, нажмите кнопку включения.

### Сбой питания

Токарный станок оснащен выключателем без напряжения (NVR) для защиты пользователя от автоматического запуска станка при восстановлении питания после перерыва в подачи энергии.

В случае сбоя питания сначала найдите и устраните причину сбоя. Если неисправность находится в цепи питания мастерской, тогда может быть и первопричина (перегрузка цепи

и т. д.), которая должна быть проверена квалифицированным электриком, прежде чем попытаться восстановить источник питания.

После восстановления питания, нажав кнопку включения машину можно перезапустить.

## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Процедура чистки машины

Избегайте скопления древесной стружки и пыли, регулярно проводя очистку токарного станка с помощью мягкой тканевой тряпки или щеткой.

### Настройка зажима кронштейна резцедержателя, задней бабки и передней бабки.

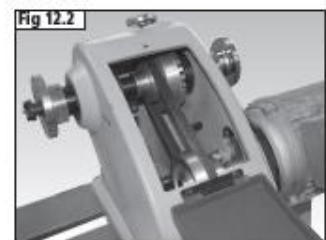
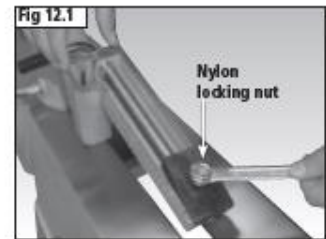
Зажимное действие можно отрегулировать, если перемещение резцедержателя или задней бабки не являются удовлетворительными, либо если перемещение слишком жесткое, либо наоборот слишком легкое, что приводит к недостаточной фиксации. Снимите необходимый элемент со станины токарного станка, ослабив фиксирующий механизм и сдвинув его со станины.

На нижней стороне расположен болт с нейлоновой стопорной гайкой, которая удерживает хомут, см. рис 12.1 (изображение кронштейна резцедержателя).

В случае если зажим слишком слабый, поверните гайку по часовой стрелке с помощью гаечного ключа на 16 мм, а затем снова установите кронштейн резцедержателя на токарный станок.

Если зажим слишком сильный, поверните гайку против часовой стрелки и снова установите кронштейн резцедержателя на токарный станок.

Причиной тугоподвижности могут быть также остатки древесины или другой мусор на станине токарного станка.



## Замена ремня



**При выполнении данной процедуры машина должна быть отключена от сети, а выключатель питания должен находиться в положении ВЫКЛ.**

**При замене ремня рекомендуется проводить замену всех 3-х подшипников одновременно, так как во время данной процедуры они могут быть повреждены.**

Откройте крышку шкива, чтобы получить доступ к блоку шкива внутри бабки, рис. 12.2.

Поднимите двигатель в крайнее верхнее положение, чтобы ослабить ремень и зафиксировать его с помощью натяжного рычага, см. рис. 12.3.

Перед заменой ремня датчик скорости должен быть удален из передней бабки.

Удалите два винта с шестигранной головкой на внешней стороне бабки с помощью шестигранного ключа на 2,5 мм, см. рис. 12.4.

Аккуратно снимите датчик и поместите вдали от шпинделей и шкивов.

Снимите ремень со шкива двигателя, как показано на рис. 12.5.



## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чтобы снять ремень со шкива шпинделя, последний должен быть отсоединен от передней бабки.

Блок шпинделя показан на рис. 12.6.

С помощью плоскогубцев удалите с внешней стороны передней бабки пружинное стопорное кольцо, см. рис 12.7.

С помощью шестигранного гаечного ключа на 3 мм снимите два установочных винта на пластине датчика, см. рис. 12.8.

На шкиве шпинделя расположено 4 установочных винта, см. рис. 12.9. По 2 винта на каждую позицию. Вывинтите из шкива все 4 винта.

Теперь пластина датчика и шкив свободно закреплены на шпинделе, что снижает риск повреждения, когда шпиндель удален.

Снимите маховик, отвинтив его по часовой стрелке.



### ПРИМЕЧАНИЕ. Маховик имеет левую резьбу.

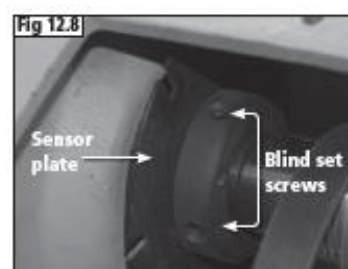
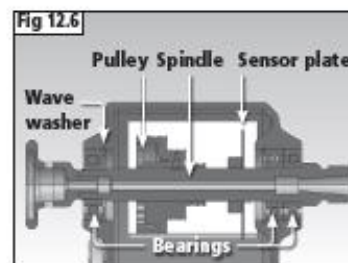
Может потребоваться удерживать шпиндель на месте с помощью гаечного ключа на 38 мм, см. рис. 12.10, а также использовать прикрепленный к маховику рычаг управления.

С помощью молотка с мягкой головкой аккуратно выбейте шпиндель из корпуса бабки.

Используя опорное давление, снимите подшипники со шпинделя.

Снимите подшипник с передней бабки (расположен на той же стороне, что и маховик) и проведите замену.

Вновь соберите блок шпинделя, убедившись, что место датчика свободно проходит через датчик.



## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



**ВАЖНО.** При повторной установке шпиндельного шкива убедитесь, что он выровнен в соответствии с шкивом мотора. Смещенные шкивы будут быстро изнашивать приводной ремень

На рис. 12.11 представлен смещенный шкив.

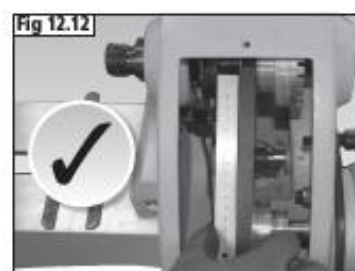
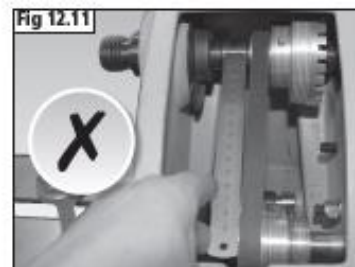
На рис. 12.12 представлен правильно выровненный шкив, Для облегчения выравнивания, напротив шкива двигателя можно поместить линейку, в качестве ориентира для положения шкива шпинделя. См. рис. 12.13.

Теперь двигатель можно заблокировать, чтобы натянуть приводной ремень.

### Очистка пиноля задней бабки

Снимите фиксирующий рычаг пиноля, как показано на рис. 12.14.

С помощью шестигранного ключа на 2,5 мм. снимите установочный винт с отливки задней бабки, см. рис. 12.15.



## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

С помощью шестигранного ключа на 3 мм. (рис. 12.16) снимите установочный винт с маховика, см. рис. 12.16.

Удалите пиноль, потянув его вперед из отливки задней бабки, см. рис. 12.17.

Открутите ходовой винт, см. рис. 12.18.

Чтобы обеспечить оптимальную производительность, удалите весь мусор с ходового винта и пиноля.

Вновь соберите блок задней бабки. Убедитесь, что шкала измерений пиноля направлена вверх, рис. 12.19, а выемка совмещена с отверстием установочного винта, рис. 12.20.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** При повторной установке маховика, установочный винт должен быть расположен на плоской поверхности полого вала, как показано на рис. 12.19.



### 13. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОКАРНОГО СТАНКА ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ

#### Использование токарного станка

Данный токарный станок предназначен для токарной обработки дерева между центрами или на передней бабке (с соответствующими принадлежностями), для выполнения шлифовки и нанесения последнего слоя на дерево. Он не должен использоваться для каких-либо иных целей. Это приведет к аннулированию гарантии и может нанести серьезный ущерб пользователю.

#### Здоровье и безопасность

Пожалуйста, ознакомьтесь с инструкциями по охране труда и технике безопасности, содержащимися в данном руководстве, а также с отдельными инструкциями по охране труда и технике безопасности, касающимися обработки древесины.

Кроме того, рекомендуется убедиться, чтобы ваша рабочая зона была надлежащим образом оснащена оборудованием для удаления пыли и фильтрации воздуха.



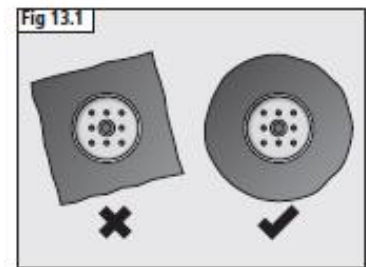
Необходимо также использовать респираторы, что значительно уменьшит вредное воздействие на легкие мелкой пыли. Всегда проводите анализ свойств обрабатываемой древесины и будьте особенно внимательны при работе с вредными и канцерогенными материалами.



Оператор должен всегда носить защитные очки. Ввиду специфики обработки древесины, на высоких скоростях, когда может происходить выброс стружки, пыли и осколков, что делает защиту для глаз настолько необходимой.

#### Крепление деревянной заготовки к планшайбе или зажимному патрону

Перед установкой заготовки на планшайбу или патрон желательно придать заготовке максимально возможную



цилиндрическую форму, см. рис. 13.1.

Обработка несбалансированной деревянной заготовки усиливает вибрацию токарного станка, что увеличивает риск ее выброса из токарного станка, застревания долота, что в свою очередь затруднит выставление резцедержателя в правильном положении из-за разницы в расстоянии.

### **Крепление деревянной заготовки между центрами**

При повороте между центрами важно правильно и надежно закрепить заготовку, чтобы снизить риск ее выброса из токарного станка.

Также важно установить заготовку как можно ближе к центру, что сократит количество операций по черновой обработки, а также увеличит возможный диаметр конечной детали.

1. Используя квадратную или прямоугольную заготовку в форме профиля, нарисуйте две линии, по одной от каждого противоположного диагонального угла к другому, на каждом конце заготовки. Точка пересечения линий указывает центр заготовки. См. рис 13.2. При использовании деревянной заготовки неправильной формы необходимо использовать инструмент для определения центра.

2. Возьмите ведущий центр с четырьмя зубцами, который поставляется вместе с токарным станком, поместите его точку прямо в центр одного из концов заготовки. Используя мягкий молоток (из пластика, резины или дерева), слегка постучите по ведущему центру с четырьмя зубцами, пока он не врежется в древесину. См. рис. 13.3.

3. Осторожно поместите ведущий центр с четырьмя зубьями в шпиндель передней бабки токарного станка, рис. 13.4. Постукивая по нему молотком убедитесь, что он правильно установлен в шпинделе.

4. Сдвиньте заднюю бабку вверх станины, пока центр задней бабки почти не коснется другого конца заготовки. Зафиксируйте заднюю бабку на месте и используйте маховик, чтобы выдвинуть центр задней бабки, пока она надежно не захватит центральную точку заготовки. См. рис. 13.5. Затем зафиксируйте положение с помощью ручки блокировки задней бабки. Теперь заготовка надежно установлена и готова к обработке.

### 13. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОКАРНОГО СТАНКА ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ

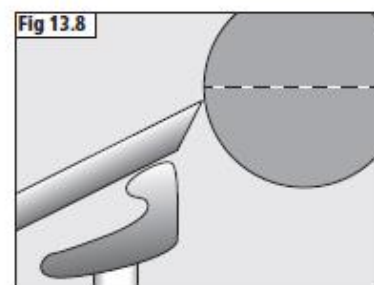
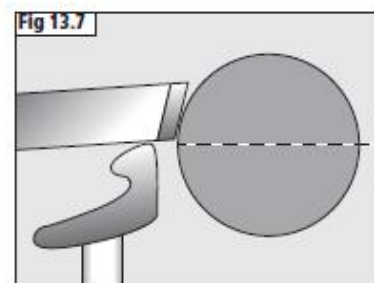
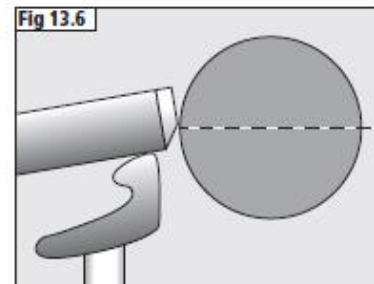
#### Расположение резцедержателя

Перед включением токарного станка важно убедиться, что резцедержатель расположен правильно. Поместите резцедержатель рядом с заготовкой так, чтобы оставалось достаточно пространства для легкого маневра. Поверните деревянную заготовку, чтобы она не соприкасалась с резцедержателем. Если запускать станок без проверки и заготовка ударяется о резцедержатель, существует опасность, что заготовка может выскочить из токарного станка и стать причиной травмы. Никогда не пытайтесь переставить резцедержатель, когда токарный станок находится в движении.

Высота резцедержателя также очень важна и варьируется в зависимости от типа используемого долота. При использовании черного долота режущая кромка должна соприкоснуться с центром заготовки, см. рис. 13.6. При использовании косого долота режущую кромку следует выставить примерно на 3/8 дюйма (10 мм) выше центральной высоты, см. рис. 13.7. Режущая кромка долота шпинделя должна соприкоснуться с заготовкой примерно на 3/8 дюйма (10 мм), ниже его центра, см. рис. 13.8

#### Долото для черновой обработки

Первым шагом при повороте между центрами всегда является «обтесывание» заготовки. Для этого необходимо взять заготовку поперечного сечения и обработать ее с помощью долота для черновой обработки, для формирования конечной детали. Долота для черновой обработки обычно заточены, и имеют скос под углом 45°. При использовании резцедержателя для поддержки лезвия, подведите лезвие к заготовке под углом, см. рис. 13.9. При подведении долота к заготовке скос должен касаться, но не резать. Чтобы выполнить надрез, осторожно поднимите рукоятку инструмента, чтобы режущий край соприкоснулся с деревянной заготовкой. Используя проемы, через которые проходят лучи света, отодвиньте лезвие наружу, под тем же углом, что и заготовка, с которым сталкивается лезвие, рис. 13.9. Никогда не перемещайте инструмент назад, так как это



может привести к раскалыванию дерева и травме.

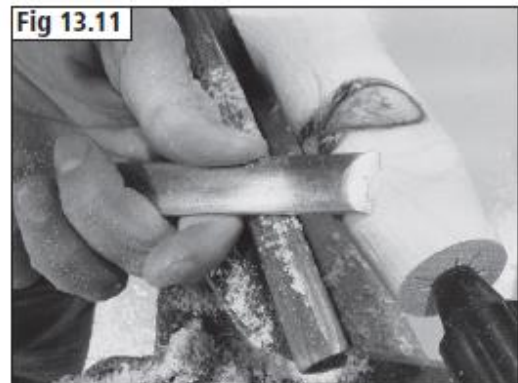
### **Долото шпинделя**

Долото шпинделя используется для придания окончательной формы профиля шпинделя. Используется для более тонкой работы, чем долото для черновой обработки. Разработан специально для вырезания сводов или желобов. Лезвие должно соприкоснуться с деревом чуть ниже центральной линии. Положите его на резцедержатель, приложите лезвие к заготовке под углом, см. рис. 13.10. Поднимите ручку, чтобы использовать режущую кромку и выполнить надрез. Как и при выполнении черновой обработки, используйте проемы, через которые проходят лучи света, старайтесь не удалять слишком много древесины за раз. Никогда не пытайтесь использовать долото шпинделя для обработки чаш или полых форм, так как угол режущей кромки стружки слишком маленький, что может привести к тому, что он застрянет в заготовке или вырвет инструменты из рук.

### 13. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОКАРНОГО СТАНКА ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ

#### Использование косого долота

Наклонные долота доступны как в плоском, так и в овальном профилях. Многие предпочитают изогнутый профиль, так как результаты лучше и при меньших затратах сил. Наклонные долота идеальны для создания бус, детализации профилей и могут использоваться для формирования окончательной гладкой поверхности заготовки. Наклонное зубило следует прикладывать к заготовке горизонтально, при этом лезвие опирается на резцедержатель, рис. 13.11, снова со скосом, касающимся заготовки и поднимающим рукоятку, чтобы аккуратно выполнить надрезы.



#### Дальнейшие операции

Приведенные выше рекомендации дают основные инструкции по выполнению ряда наиболее распространенных процедур по обработке древесины. Для токарных станков Record Power предлагается широкий выбор специальных долот и множество дополнительных принадлежностей, которые позволяют создавать самые разнообразные заготовки. Для получения дальнейших указаний для выполнения более продвинутой, безопасной и эффективной обработки древесины, пройдите необходимый курс подготовки .



#### Скорости токарного станка

Чтобы обеспечить максимально безопасное использование токарного станка, важно понимать, какие скорости для каких задач подходят. Как правило, более медленные



скорости следует использовать при начальной точке и черновой обработке крупных брусков, а самую медленную скорость следует использовать, когда крупные куски не сбалансированы. Это сократит вероятность выброса заготовки из токарного станка.

Средние скорости идеально подходят для общего типа работы, когда нет большой нагрузки на шпиндель токарного станка, например, при создании профилей шпинделей и небольшой точке чаши.

Самые высокие скорости следует использовать только для заготовок небольшого диаметра, когда размер заготовки относительно небольшой, что снижает риск повреждений. Особую осторожность следует соблюдать при точке на самых высоких скоростях (используйте только относительно легкое касание).

При выполнении шлифовки следует соблюдать осторожность, чтобы оператор не обжег руки или заготовку. Рекомендуется не превышать скорость, использованную при последней операции по обточке. При наличии сомнений, лучше воспользуйтесь медленной скоростью.

## **14. УДАЛЕНИЕ ПЫЛИ**

### **Важность удаления пыли**

Удаление пыли необходимо, чтобы избежать серьезных проблем со здоровьем, к которым может привести работа с древесной пылью. Это также необходимо, чтобы обеспечить безопасную и эффективную работу машины. Некоторые виды древесины чрезвычайно токсичны, и в дополнение к пылеуловителю рекомендуется также использовать PPE, такие как респираторы.

### **Пылеуловители Record Power**

Ниже приводится краткая информация о характеристиках оборудования Record Power. Пожалуйста, посетите ваш местный офис или зайдите на интернет страницу для получения более полной информации.

#### **Пылеуловитель с фильтром тонкой очистки DX1000 на 45 литров**

Емкость - 45 л., двигатель 1 кВт, фильтрация 0,5 мкм. Включает шланг.

#### **Пылеуловитель с фильтром тонкой очистки RSDE1 на 45 литров**

Емкость 45 литров, двигатель 1 кВт, фильтрация 0,5 мкм. Включает шланг.

#### **Пылеуловитель с фильтром тонкой очистки RSDE/2 на 50 литров с комплектующими**

Емкость 50 литров, двигатель 1 кВт, фильтрация 0,5 микрона, включает в себя комплект роликов, шланг-переходник для электроинструмента и запасные мешки-фильтры. Включает шланг.

#### **Пылеуловитель на 50-литров с комплектующими. Фильтр тонкой очистки RSDE/2A с автоматическим переключателем.**

Емкость 50 литров, двигатель 1 кВт, фильтрация 0,5 микрона, включает в себя комплект роликов, шланг-переходник для электроинструмента и запасные фильтры. Включает шланг.

#### **Пылеуловитель на 80 литров, с фильтром тонкой очистки DX4000, двойным двигателем**

Емкость 80 литров, 2 двигателя по 1 кВт, фильтрация 0,5 мкм. Включает шланг.

#### **Пылеуловитель на 200 литров, фильтр тонкой очистки DX5000 с двойным двигателем**

Емкость 200 литров, 2 двигателя по 1 кВт, фильтрация 0,5 мкм. Включает шланг.

**Компактный пылеуловитель CGV286 серии CamVac**

Емкость 36 литров, двигатель 1 кВт, один или двойной, фильтрация 0,5 мкм.

**Настенный пылеуловитель CGV286-WALL серии CamVac**

Емкость 150 литров, 1 кВт двигатель, один или двойной, фильтрация 0,5 мкм.

**Пылеуловитель среднего размера CGV336 серии CamVac**

Емкость 55 литров, двигатель 1 кВт, одинарный или сдвоенный, фильтрация 0,5 мкм.

**Пылеуловитель большого размера CGV386 серии CamVac**

Емкость 90 литров, двигатель 1 кВт, двойной или тройной, фильтрация 0,5 мкм.

**Сверхмощный пылеуловитель CGV486 серии CamVac**

Емкость 200 литров, тройной двигатель 1 кВт, фильтрация 0,5 мкм.

**Компактный ящик для сбора стружки CX2000**

Емкость 54 л, мотор 0,56 кВт. Включает шланг.

**Ящик для сбора стружки CX2500 на 80 литров**

Емкость 80 литров, мотор 0,55 кВт. Включает шланг.

**Сверхмощный ящик для сбора стружки CX3000**

Емкость 128 литров, мотор 0,56 кВт. Включает шланг.

**2-ступенчатый воздушный фильтр с дистанционным управлением AC400. 3 скорости, функция времени задержки**

Собирает взвешенную пыль, фильтрация 1 микрон.



**Интенсивное использование**



**Рекомендуется для  
легкого/периодич. использования**



**Может использоваться**

	Ленточная пила	Настольная пила	Строгальный станок	Токарный станок	Шлифовальный станок	Пылеуловители	Взвешенная (воздушная) пыль
DX1000	✓	✓	●	✓	✓		
RSDE1	✓	✓	●	✓	✓		
RSDE/2	✓	✓	●	✓	✓		
RSDE/2A	✓	✓	●	✓	✓		
DX4000	✓	✓	●	✓	✓	✓	
DX5000	✓	✓	●	✓	✓	✓	
CGV286	✓	✓	●	✓	✓		
CGV286-WALL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV336	✓	✓	●	✓	✓		
CGV386	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV486	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CX2000	●	●	✓	✓	●		
CX2500	●	●	✓	✓	●		
CX3000	●	●	✓	✓	●		
AC400							✓

## 15. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК



**Важно.** Для вашей собственной безопасности всегда выключайте и отсоединяйте машину от электросети перед выполнением любых действий по устранению неполадок.

Проблема	Причина	Решение
Машина не запускается на полную мощность или глохнет	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Машина не подключена.</li> <li>2. Низкое напряжение.</li> <li>3. Слабый контакт</li> <li>4. Перегрузка линии из-за электроприборов.</li> <li>5. Линия слишком длинная или провод меньше заданного размера.</li> <li>6. Прерыватель не имеет достаточной мощности.</li> <li>7. Слишком высокое натяжение на приводной ремень.</li> <li>8. Удлинительный шнур слишком длинный.</li> <li>9. Изношенный мотор.</li> <li>10. Двигатель недостаточно охлаждается.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подключите машину.</li> <li>2. Проверьте электропитание машины.</li> <li>3. Проверьте все внешние соединения.</li> <li>4. Уменьшите нагрузку на цепь.</li> <li>5. Уменьшите длину провода или используйте кабель подходящего диаметра.</li> <li>6. Попросите квалифицированного электрика установить прерыватель правильного размера.</li> <li>7. Уменьшите натяжение ремня.</li> <li>8. Уменьшите длину удлинительного шнура.</li> <li>9. Заменить мотор.</li> <li>10. Очистите двигатель, чтобы увеличить поток воздуха или сократите периоды работы.</li> </ol>
Мотор перегревается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Мотор перегружен.</li> <li>2. Двигатель недостаточно охлаждается.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите нагрузку на двигатель.</li> <li>2. Очистите двигатель, чтобы увеличить поток воздуха или сократите периоды работы.</li> </ol>
Шпиндель заглох и не двигается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком глубокая резка</li> <li>2. Ослабленный или порванный ремень.</li> <li>3. Изношенные подшипники шпинделя.</li> <li>4. Блокировка индексации включена.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите глубину надреза.</li> <li>2. Отрегулируйте натяжение ремня или замените приводной ремень.</li> <li>3. Замените подшипники.</li> <li>4. Снимите блокировку индексации и проверьте шкив шпинделя на наличие повреждений, при необходимости проведите замену.</li> </ol>

<p>Задняя бабка движется при оказании давления</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Чрезмерное давление задней бабки на заготовку.</li> <li>2. Задняя бабка не закреплена.</li> <li>3. Поверхности стыковки станины и задней бабки загрязнены.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Чтобы надежно закрепить заготовку между центрами, прикладывайте только необходимый уровень силы на заднюю бабку.</li> <li>2. Затяните рычаг блокировки задней бабки.</li> <li>3. Снимите и очистите заднюю бабку и станину токарного станка.</li> </ol>
<p>Задняя бабка или резцедержатель не будут надежно зафиксированы</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зажим установлен неправильно.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулируйте зажим, как показано в главе «Техническое обслуживание» руководства.</li> </ol>
<p>Токарный резец застрял заготовке или зажал ее</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Токарный резец затупился.</li> <li>2. Резцедержатель установлен слишком низко.</li> <li>3. Резцедержатель расположен слишком далеко от заготовки.</li> <li>4. Используется неправильный токарный резец</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заточите токарный резец.</li> <li>2. Установите резцедержатель на правильную высоту.</li> <li>3. Пододвиньте резцедержатель ближе к заготовке.</li> <li>4. Используйте правильный токарный резец.</li> </ol>
<p>Устройство цифровой индикации скорости или частоты вращения не работает</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильная скорость снятия показаний.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильная скорость снятия показаний.</li> </ol>
<p>Слишком сильный шум от двигателя</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неисправный мотор.</li> <li>2. Установочный винт шкива ослаблен.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить мотор.</li> <li>2. Затяните установочный винт жалюзи.</li> </ol>

## 16. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

Машины, поставляемые для использования на территории Великобритании, оснащены 3-контактным штекером, соответствующим BS1363, предохранителем, соответствующим BS1362 и номинальному току машины.

Машины, поставляемые для использования в других странах ЕС, оснащены 2-контактным штекером Schuko, соответствующим CEE 7/7.

Машины, поставляемые для использования в Австралии и Новой Зеландии, оснащены трехконтактной вилкой, соответствующей AS / NZS3112.

Во всех случаях, если по какой-либо причине оригинальный штепсель или разъем должен быть заменен, провода внутри силового кабеля имеют следующую цветовую маркировку:

230 В (одна фаза)

Коричный: Под напряжением (L)

Синий: Нейтраль (N)

Зеленый и желтый: Земля (E)

Провод коричневого цвета всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «L» или красного цвета.

Провод, синего цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «N» или черного цвета.

Провод зеленого и желтого цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «E» или с символом заземления:



или зеленого/зеленого и желтого цвета.

Важно, чтобы машина была правильно заземлена. Некоторые машины будут иметь логотип с двойной изоляцией:



В данном случае в цепи не будет заземляющего провода.

При использовании штекера BS1363 в Великобритании, убедитесь, что на нем установлен предохранитель, соответствующий BS1362, подходящий соответствующий номинальному току машины. При замене оригинального предохранителя всегда устанавливайте плавкий предохранитель соответствующий номинальным требованиям машины.

Никогда не устанавливайте предохранитель с более высокими значениями, чем оригинальный. Никогда не вносите изменений в плавкий предохранитель или кронштейн предохранителя, чтобы использовать плавкие предохранители другого типа или размера.

Если номинальный ток машины превышает 13 А при 230 В или если машина предназначена для работы от трехфазного источника питания 400 В, будет использоваться разъем, соответствующий BS4343 (CEE17 / IEC60309).

Машины 230 В оснащены синим 3-контактным разъемом. Проводка данного типа этого разъема будет такой же, как было показано выше.

Трехфазные машины 400 В оснащены красным 4 или 5-контактным разъемом. Проводка этого типа разъема представлена ниже:

Требования к установке электрической системы:

Должна быть предусмотрена электрическая система, обеспечивающая рекомендуемые параметры резания с максимальным остаточным током - 0,03 А. Требуется установка защиты от перенапряжения.

Постоянное напряжение: 0,9 – 1,1 от номинального напряжения (230 В ~).

Частота: 0,99-1,01 от номинальной частоты (постоянного); 0,98-1,02 короткий срок.

HVF:  $\leq 0.02$

Условия эксплуатации

а. Высота над уровнем моря не более 1000 м,

б. Максимальная температура воздуха + 40 ° С, минимальная температура воздуха не менее 0 ° С,

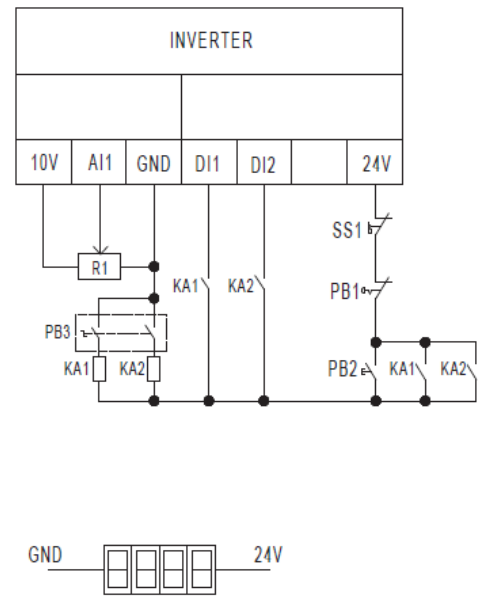
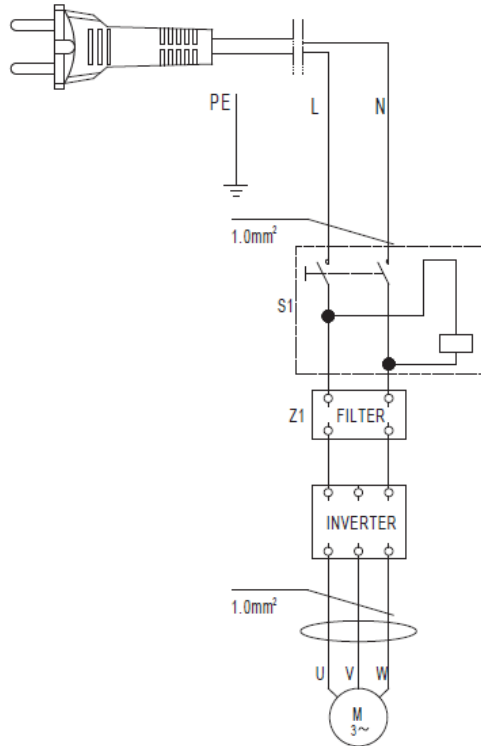
с. Диапазон температур хранения и транспортировки от -15°C до 40°C.

д. Относительная влажность не превышает 50% при максимальной температуре + 40°C, более высокая относительная влажность может быть разрешена при более низкой температуре (например, 90% при 20°C).

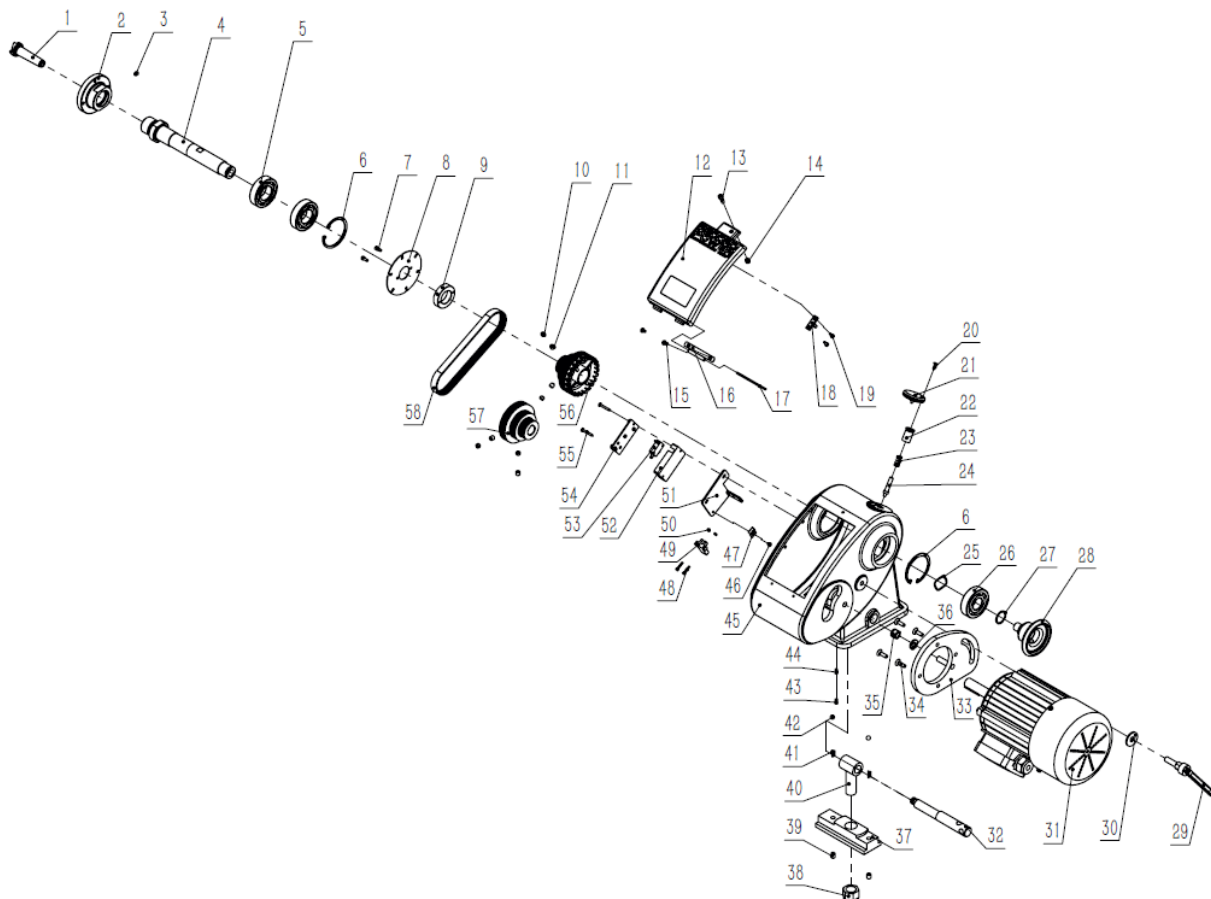
е. Машину можно хранить или транспортировать при температуре окружающей среды от -25°C до + 55°C.

При запуске оборудования могут возникнуть сбои в сети электропитания, кратковременные падения напряжения, может повлиять на другое оборудование (например, мигание лампы). Если импеданс питающей сети  $Z_{max} < 0,252 \Omega$ , такие помехи не должны возникать. (В случае необходимости вы можете обратиться в местную службу снабжения для получения дополнительной информации).





## 17. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ



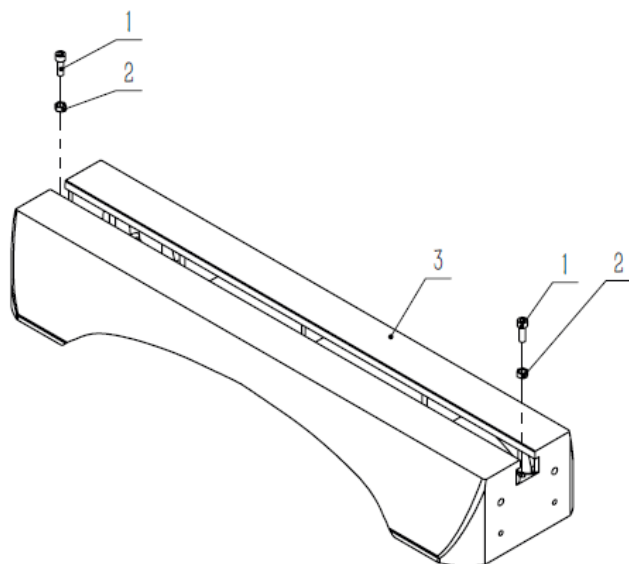
### Блок Coronet Envoy и передняя бабка Regent

№	Код	Описание	№	Код	Описание
1	JL93011100	ведущий центр станка	31	YSH800114	Мотор (Envoy)
2	JMWL1203020010A	82мм (3 3/16 дюйма) планшайба	31	YSH900154	Мотор (Regent)
3	M6X8GB80B	M6 x 8 установочный винт с шестигранной головкой	32	RCWL1601020014	рукоятка блокировки
4	RCWL1601020002	Шпиндель	33	RCWL1601020008	Пластина мотора
5	BRG6206-2RSGB276	Подшипник	34	M6X20GB70D3Z	Винты с потайной

						шестигранной головкой М6 х 20
6	CLP62GB893D1B	пружинное стопорное кольцо		35	M6X20GB70D3Z	Шестигранная контргайка М10
7	M4X10GB70D1Z	Винт с внутренним шестигранником М4 х 10		36	WSH10GB97D1Z	плоская шайба
8	RCWL1601020005	Решетка		37	RCWL1601020009	Пластина передней бабки
9	RCWL1601020011	Футляр измерения скорости		38	M20GB889D2ZF	М20 Шестигранная контргайка
10	M8X8GB80B	Винт с внутренним шестигранником М8 х 8		39	M8X10GB77B	Установочный винт с шестигранным углублением М8 х 10
11	M8X8GB80B	Винт с внутренним шестигранником М8 х 8		40	RCWL1601020018	Втулка в сборе
12	RCWL1601020100	Крышка передней бабки		41	JXPS1203023009	Сжатая пружина
13	M5X16GB70D1B	Винт с шестигранной головкой М5 х 16		42	JXCM2501021012	Стальной шар
14	M5GB889D1Z	Контргайка М5 (шестигранник)		43	M5X10GB77B	Установочный винт с внутренним шестигранником М5 х 10
15	M4X10GB819D1B	Винт с потайной головкой М4 х 10		44	M5X10GB79B	Установочный винт с внутренним шестигранником М5 х 10
16	JMWL1203020002	Шарнир		45	RCWL1601020001	передняя бабка
17	JMWL1203020003	Шарнирный вал		46	M4X4GB823Z	Винт с крестообразным шлицем М4 х 4
18	RCWL1601020017	верхняя накладка		47	1502014-02	Пластина кабеля
19	ST3D5X13GB845Z	Винт с крестообразным		48	M3X16GB70D1Z	Винт с внутренним шестигранником М3

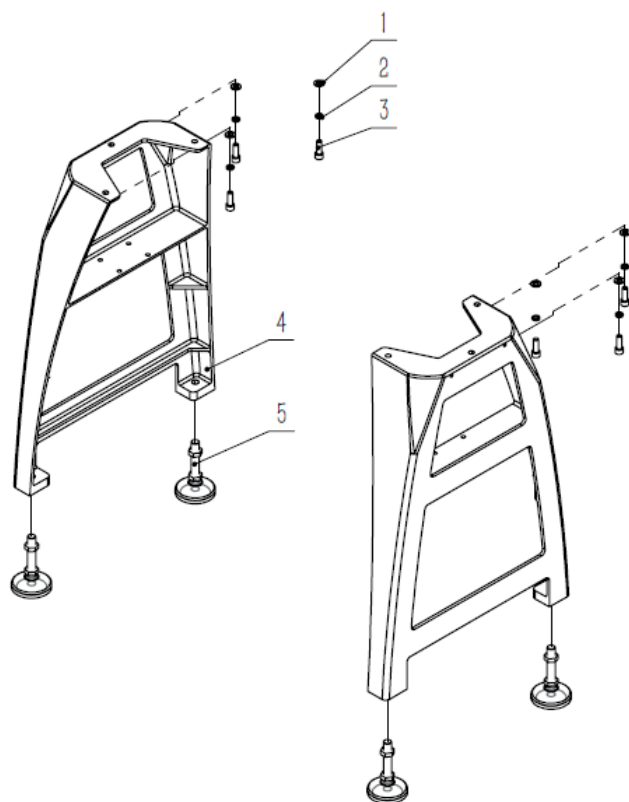
		шлицем				x 16 (Envoy)
20	M4X12GB70D3B	Винт с потайной головкой М4 х 12 (шестигранник)		48	M3X16GB70D1B	Винт с внутренним шестигранником М3 х 16 (Regent)
21	RCWL1601020013	поворотная кнопка		49	RCWL1601090002	Датчик скорости
22	RCWL1601020012	Втулка		50	M3GB6170Z	Шестигранная гайка М3
23	RCWL1601020015	Стопорящая арретировочная пружина		51	RCWL1601020006	Пластина измерения скорости
24	RCWL1601020010	Боек		52	JMBS0901010016	База микропереключателя
25	WSH62JB7590B	Пружинная шайба		53	KW3-0Z-2B	Микропереключатель
26	BRG6305-2RSGB276	Подшипник		54	RCWL1601020016	Крышка микропереключателя
27	CLP25GB894D1B	Пружинное стопорное кольцо		55	RCWL1601020020	Саморезы с потайной головкой
28	RCWL1201020013	Маховик		56	RCWL1601020003	Шкив шпинделя
29	KTSB-1-B-M10X80X25	Рукоятка с храповым механизмом		57	RCWL1601020007	Шкив двигателя
30	WSH10GB96D1Z	Большая шайба		58	6PJ510GB16588	Приводной ремень

## 17. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ



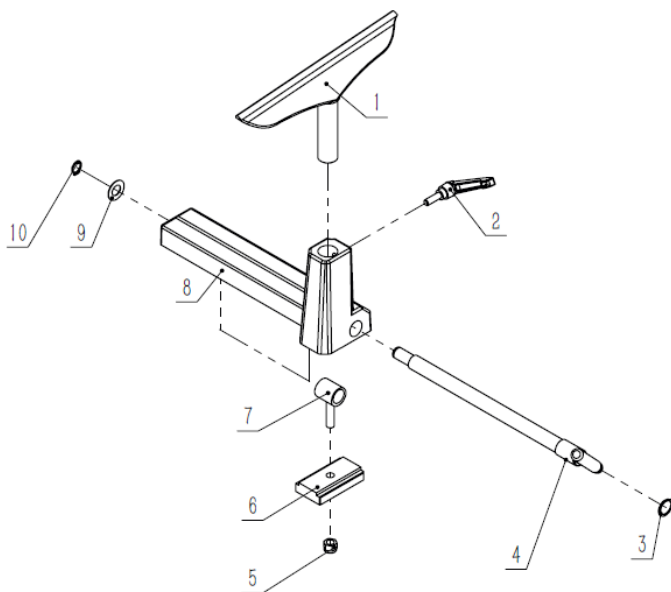
### Блок Coronet Envoy и передняя бабка Regent

№	Код	Описание
1	M10X30GB70D1Z	Винт с шестигранной головкой М10 х 30
2	M10GB6170Z	Шестигранная гайка М10
3	RCWL1601010001	Станина токарного станка



**Ноги подставки Coronet Envoy и Regent**

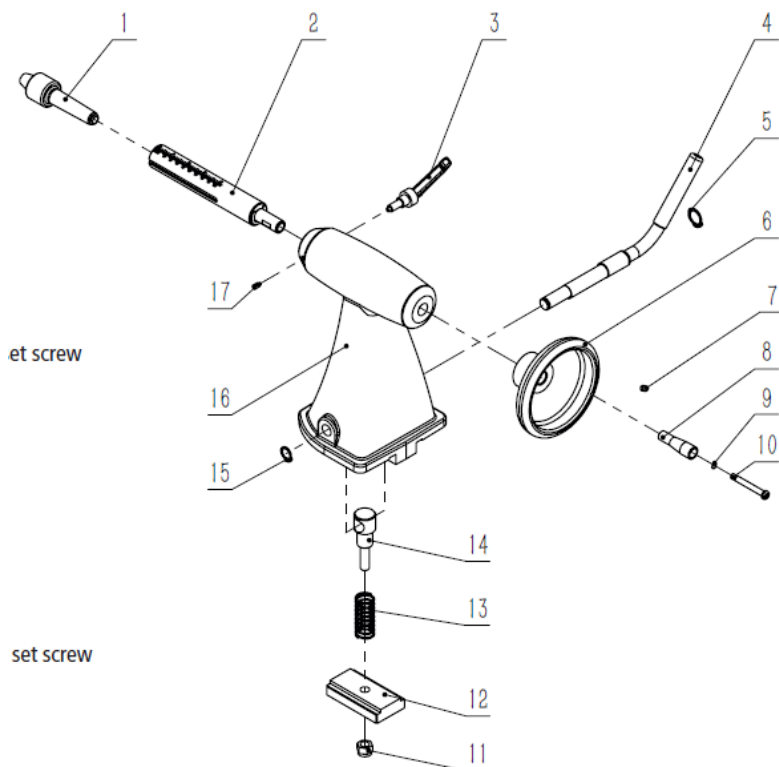
№	Код	Описание
1	WSH10GB97D1Z	Плоская шайба
2	WSH10GB93Z	Пружинная шайба
3	M10X30GB70D1Z	Винт с шестигранной головкой M10 x 30
4	RCWL1601101007	Стойка
5	WL3040A100102	Регулируемые ножки



### Резцедержатель Coronet Envoy и Regent

№	Код	Описание
1	JMWL1203050001B	Резцедержатель
2	KTSB-1-B-M8X63X25	Регулировочная рукоятка
3	CLP21GB894D1B	Пружинное кольцо
4	RCWL1801050002	Ручка блокировки кулачка
5	M10GB889D1ZF	Контргайка M10
6	RCWL1601040004	Зажим резцедержателя
7	JMWL1203050002	Запорная трубка
8	RCWL1801050001A	База резцедержателя
9	BRG1528AXKASGB4605-2	Шайба подшипника
10	CLP15GB894D1B	Пружинное кольцо

## 17. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ

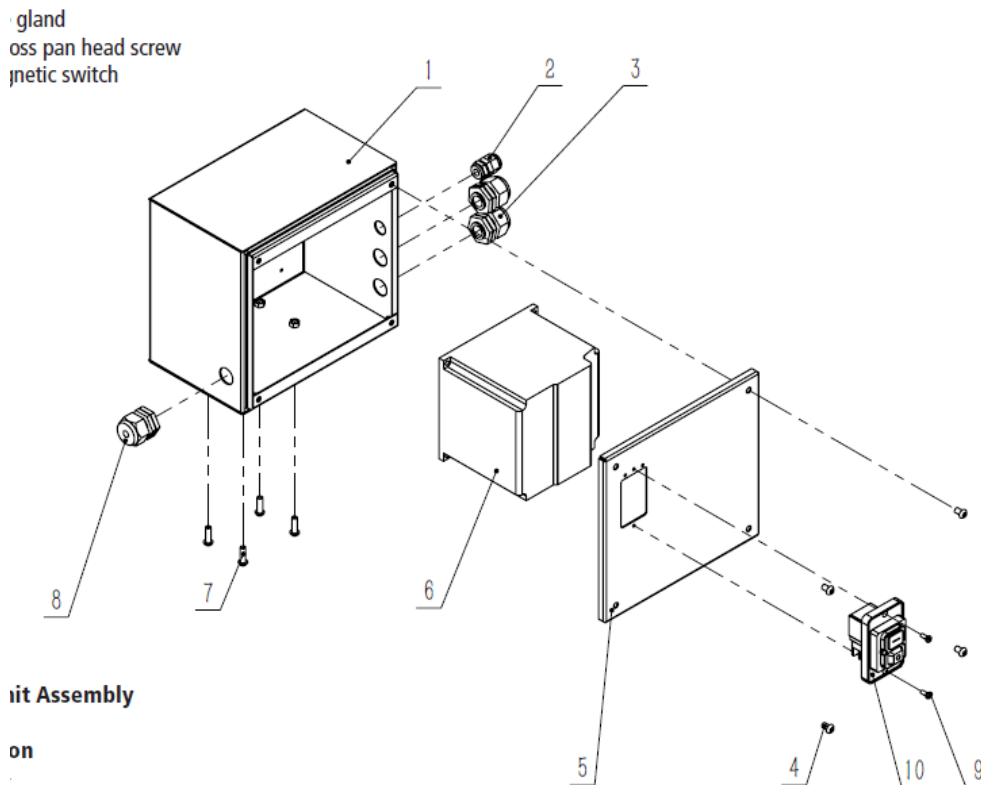


### Задняя бабка Coronet Envoy и Regent

№	Код	Описание
1	JL93031000A	Вращающийся центр
2	JMWL1203041100	Пиноль задней бабки
3	JMWL1203041000	Рукоятка с храповым механизмом
4	RCWL1601040002	Ручка блокировки кулачка
5	CLP18GB894D1B	Пружинное кольцо
6	ZTSL-D120-d15A	Маховик задней бабки
7	M6X8GB80B	Установочный винт с шестигранным углублением М6 х 8
8	JL93030007	Ручка маховика
9	JMWL1203040007	Пружинная шайба
10	JL93030008	Винт
11	M10GB889D1ZF	Шестигранная контргайка М10
12	RCWL1601040004	Зажим задней бабки
13	JL93030011	Пружина сжатия
14	RCWL1601040003	Болт
15	CLP14GB894D1B	Пружинное кольцо
16	RCWL1601040001	Задняя бабка (Envoy)



<b>16</b>	RCWL1801040001	Задняя бабка (Regent)
<b>17</b>	M5X10GB79B	Установочный винт с шестигранным углублением М5 х 10



### Электрический распределительный шкаф Coronet Envoy и Regent

№	Код	Описание
<b>1</b>	RCWL1601092100	Управляющее устройство
<b>2</b>	ADD15D8	Сильфонное соединение (M16)
<b>3</b>	JL91046100	Кабельный сальник M20
<b>4</b>	RCWL1601090003	Винт с цилиндрической головкой
<b>5</b>	RCWL1601090001	Крышка
<b>6</b>	DV1-128D0FB-C20C	Преобразователь
<b>7</b>	M6X20GB70D2Z	Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ М6 х 20
<b>8</b>	JL91046100A	Кабельный сальник M20
<b>9</b>	M4X10GB823Z	Винт с крестообразным шлицем М4 х 10
<b>10</b>	KJD12-10F-230V	Электромагнитный выключатель

igon countersunk head screw

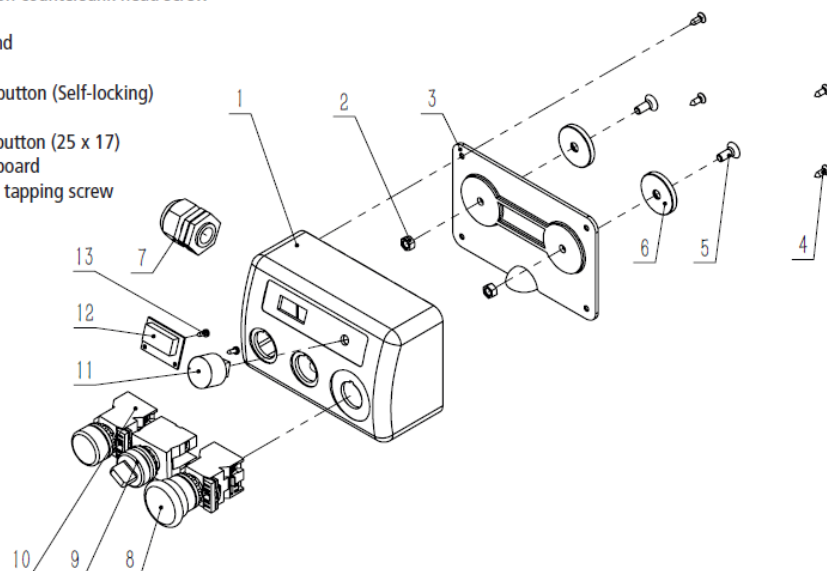
and

1 button (Self-locking)

1 button (25 x 17)

1 button board

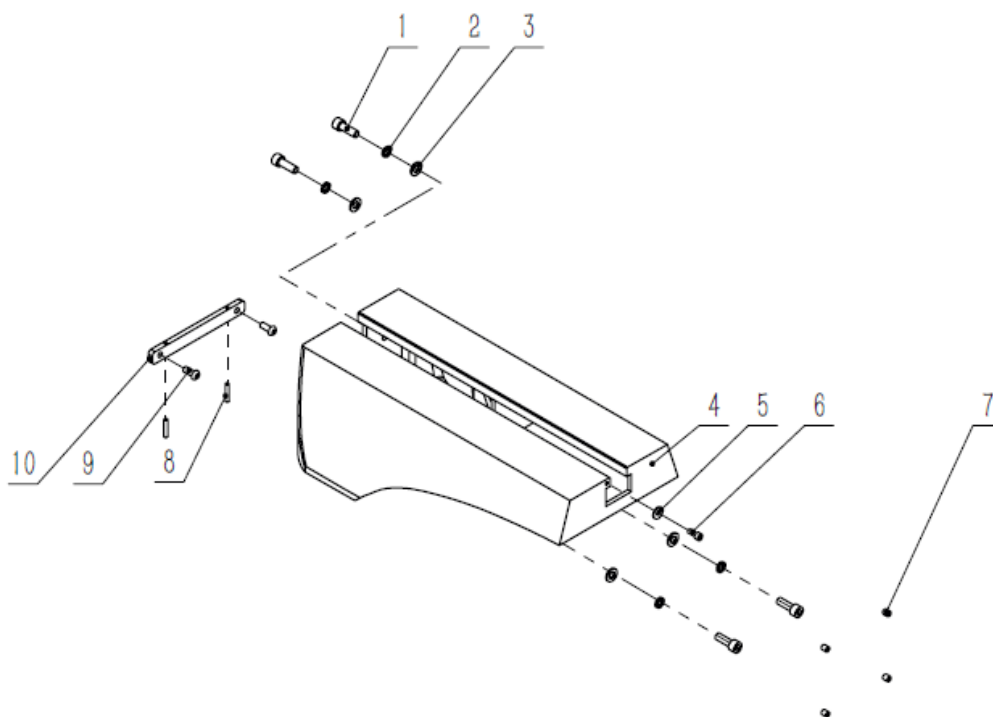
1 button tapping screw



35

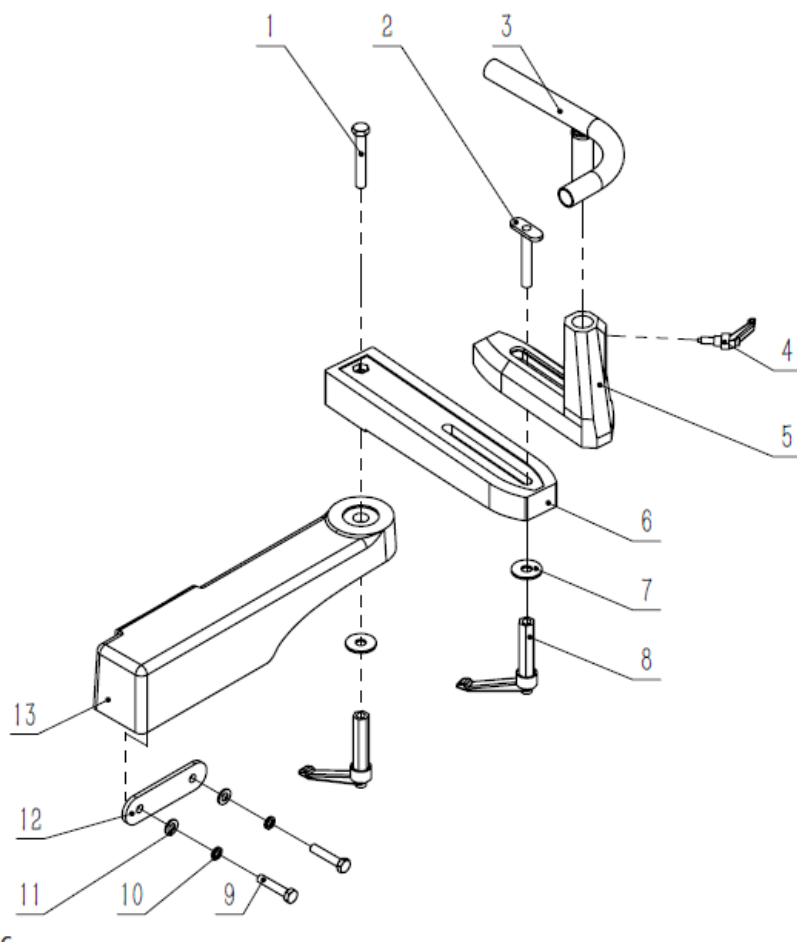
### Блок управления Coronet Envoy и Regent

№	Код	Описание
1	RCWL1601091001-001S	Распределительная коробка
2	M6GB6170Z	Шестигранная гайка М6
3	RCWL1601091002-001S	Крышка выключателя
4	ST4D2X13GB846Z	Саморез с потайной головкой
5	M6X16GB70D3Z	Винт с шестигранной потайной головкой М6 x 16
6	JXPS1201052010	Стальной магнит
7	JL91046100A	Кабельный сальник М20
8	LA39-B2-R02Z-R	Кнопка остановки
9	PB1S-20XS6-k	Трехпозиционная кнопка (самоблокирующаяся)
10	LA39-B2-10-g	Кнопка запуска
11	RCWL1601091003	Кнопка потенциометра (25 x 17)
12	JMWL1203090008A	Цифровое табло
13	ST2D9X9D5GB845Z	Винт с крестообразным шлицем



**Дополнительная надставка для станины Coronet Envoy и Regent**

№	Код	Описание
1	M10X30GB70D1Z	Винт с шестигранной головкой М10 х 30
2	WSH10GB93Z	Пружинная шайба
3	WSH10GB97D1Z	Плоская шайба
4	RCWL1601030001	Раздвижная станина
5	WSH6GB96D1Z	Большая шайба
6	M6X16GB70D1Z	Винт с шестигранной головкой М6 х 16
7	M8X10GB77B	Установочный винт с внутренним шестигранником М8 х 10
8	M5X25GB77B	Установочный винт с внутренним шестигранником М5 х 25
9	M8X20GB70D2	Винты с полукруглой головкой М8 х 20
10	RCWL1601030002	Несущая пластина



**Дополнительная выносная опора для станины Coronet Envoy и Regent**

№	Код	Описание
1	M12X80GB5783Z	Болт с шестигранной головкой M12X80
2	RCWL1601050003	Т-образный болт
3	RCWL1201030100	Трубчатая опора
4	JMWL1203041000	Рукоятка с храповым механизмом
5	RCWL1601050004	Кронштейн резцедержателя
6	RCWL1201030004	Поддерживающее основание
7	WSH12GB96D1Z	Большая шайба
8	RCWL1201030008	Рукоятка с храповым механизмом
9	M10X50GB5783Z	Болт с шестигранной головкой M10 x 50
10	WSH10GB93Z	Пружинная шайба
11	WSH10GB97D1Z	Плоская шайба
12	RCWL1601050002	Опорная плита
13	RCWL1601050001	Кронштейн приставка

## ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

RECORD POWER LIMITED,

Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire S43 4XA

заявляет, что машина представленная ниже: -

1. Тип: токарный станок по дереву
2. Модель №: Coronet Envoy и Coronet Regent
3. Серийный номер .....

Соответствует следующим стандартам: -

ДИРЕКТИВА МАШИНОСТРОЕНИЯ

2006/42/ЕС

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДИРЕКТИВЫ ЕС:

EMC Directive 2014/30/EU

ГАРМОНИЗИРОВАННЫЕ СТАНДАРТЫ:

EN 60204-1:2018

EN ISO 12100: 2010

EN 55014-1:2017

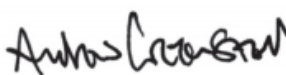
EN 55014-2:2015

EN 61000-3-2: 2014

EN 61000-3-3: 2013

и соответствует соответствующим основным требованиям по охране труда и технике безопасности и модели оборудования, для которого были выданы сертификаты ЕС AE50443426 0001 и AM50442976 0001.

Техническая документация - Andrew Greensted, Record Power Ltd, Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire, S43 4XA, Великобритания

  
Signed..... Dated: 01.04.2017  
**Andrew Greensted**  
Managing Director



Оборудование для деревообработки



## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

Гарантийный срок:

для физических лиц - 5 лет с даты продажи товара,  
для юридических лиц - 1 год с даты продажи товара.

Поставщик:

Подпись:

Особые отметки:

МП

Покупатель:

Подпись:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.  
Претензий к комплектации и внешнему виду товара не имею.

Условия гарантийного обслуживания, перечень официальных дилеров и сервисных центров размещены на сайте [recordpower.ru](http://recordpower.ru)