

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

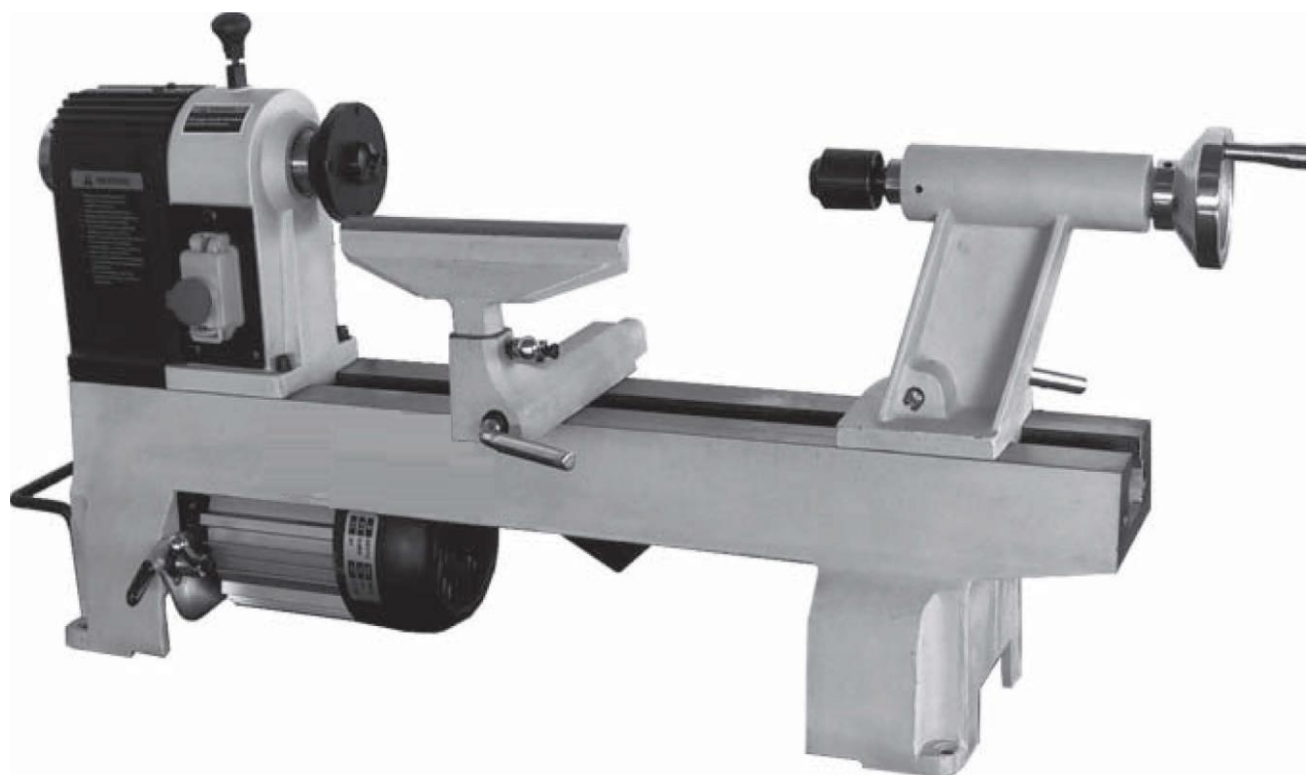
8 (800) 333-51-02
info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87
www.mossklad.ru



Токарный станок по дереву

DML 305



**ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ
ПРОЧТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО**

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02 +7 (495) 150-85-87
info@mossklad.ru www.mossklad.ru



Версия. QCR-07-93-20

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие правила техники безопасности	3
2. Технические характеристики	11
3. Содержание объема поставки	11
4. Сборка	13
5. Регулировки и работа с оборудованием	15
6. Принципиальная схема	18
7. Устранение проблем	18
8. Список деталей	19

1. Общие правила техники безопасности

Перед сборкой, установкой и использованием данного оборудования убедитесь, что вы внимательно прочли и полностью поняли инструкции, представленные в данном руководстве. Храните данное руководство в безопасном месте для будущего обращения.

ВНИМАНИЕ: в целях вашей собственной безопасности, запрещено пытаться работать на данном станке до его полной сборки и установки в соответствии с данными инструкциями.

ВНИМАНИЕ: во время использования любого станка необходимо следовать основным правилам техники безопасности, чтобы уменьшить риск возгорания, удара электрическим током и физических травм.

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты

Работа на любом станке может привести к вылету посторонних предметов, которые могут попасть в ваши глаза и сильно травмировать их. Необходимо всегда надевать защитные очки или другие средства защиты органов зрения или защитную маску. Повседневные очки имеют исключительно ударопрочные линзы, они не являются защитными очками и не дают вам дополнительной боковой защиты.

Используйте средства защиты органов дыхания (респираторы и прочее), если во время обработки генерируется пыль. Длительное воздействие пыли, генерируемой во время обработки дерева твердых и мягких пород, а также композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные деревья твердых пород генерируют пыль, которая вызывает сильное раздражение, что приводит к жжению.

Использование средств защиты органов дыхания не должно рассматриваться как альтернатива управлению риском на месте производства, а именно применению соответствующего оборудования для удаления пыли.

Во время эксплуатации станка рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно, если уровень шума превышает 85 dB.

Во время перемещения режущих инструментов или лезвий надевайте соответствующие защитные перчатки. Перчатки ЗАПРЕЩЕНО носить во время эксплуатации станка, так как они могут попасть в подвижные части.

Во время эксплуатации станка и перемещения больших заготовок рекомендуется надевать нескользящую обувь.

2. Надевайте подходящую одежду

Запрещено надевать широкую одежду, галстуки или ювелирные украшения; они могут попасть в подвижные части станка.

Закатайте длинные рукава выше локтя.

Надевайте защитные головные уборы, чтобы собирать под них длинные волосы.

3. Ознакомьтесь со станком

Если вы плохо ознакомлены с работой данного станка, попросите совета у своего начальника, инструктора или другого квалифицированного человека или свяжитесь с МОССклад, чтобы получить информацию об обучающих курсах. Запрещено пользоваться данным станком до прохождения соответствующего обучения.

4. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
- Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
- Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.

5. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

- В случае использования стойки или основания кабинета, разработанных для установки на станок, всегда проверяйте, чтобы они были надежно закреплены с помощью предоставляемых креплений.
- Если станок подходит для использования на рабочем столе, необходимо убедиться, что рабочий стол может выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на рабочем столе с помощью соответствующих креплений.
- По возможности всегда закрепляйте напольный станок на полу с помощью соответствующих креплений.
- Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны касаться поверхности пола. Если этого не происходит, переместите станок в более подходящее место или установите между ножкой и полом прокладку, чтобы обеспечить стабильность станка.

6. Убирайте ключи

- Перед включением станка убедитесь, что все ключи были убраны. Существует риск получения серьезных травм или повреждения станка из-за вылетевших предметов.

7. Перед включением станка

- Уберите со стола станка все предметы (инструменты, бракованные заготовки и прочее).
- Убедитесь, что между заготовкой и столом/опорой нет мусора.
- Убедитесь, что заготовка не опирается и не касается пилы или режущего инструмента.
- Проверьте все зажимы, удерживающие заготовку устройства и ограждения, чтобы убедиться, что они закреплены и не будут перемещаться во время обработки.
- Спланируйте траекторию, по которой будет осуществляться удерживание и подача заготовки в течение всего процесса обработки.

8. Во время обработки

- Перед началом обработки проследите за работой станка. В случае обнаружения незнакомого шума или чрезмерной вибрации, незамедлительно выключите станок и отключите его от источника питания. Запрещено выполнять повторный запуск до выявления и устранения причин проблемы.

9. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

- Рабочие пространства можно рассматривать как расстояния между станками и препятствиями, которые обеспечивают безопасную работу каждого станка без каких-либо ограничений. Учитывайте существующие и ожидаемые потребности в работе станка, размер обрабатываемого материала и место для вспомогательных стоек и/или рабочих столов. Также учитывайте положения каждого станка относительно друг друга для эффективного перемещения материалов. Убедитесь, что оставили достаточно места для безопасного использования станков в любом предполагаемом процессе работы.
- Беспорядок в рабочей зоне и на рабочем месте создает риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте рабочие места в чистоте, а также убирайте неиспользуемые инструменты.
- Убедитесь в чистоте пола, пыль и мусор могут сделать его скользким, что приведет к риску возникновения несчастных случаев.

10. Рабочая среда

- Запрещено подвергать станок воздействию дождя или влаги.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Убедитесь в наличии искусственного освещения, которое можно включить при недостатке дневного света, чтобы обеспечить должное освещение рабочей зоны. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы удалить тени и избежать перенапряжения глаз.
- Запрещено использовать станок во взрывоопасных средах, например, где присутствуют воспламеняемые жидкости, газы или пыль.
- Наличие большого количества пыли, генерируемой при обработке дерева, может создать риск возникновения пожара или взрыва. В целях минимизации риска необходимо всегда использовать пылеотсасывающее оборудование.

11. Не подпускайте к рабочему месту посторонних людей (или животных)

- Работа на станке должна выполняться одним человеком.
- Запрещено подпускать к станку других людей (особенно детей), дотрагиваться до станка или удлинителей (если они используются). Держите посетителей вдали от рабочей зоны.
- Запрещено оставлять работающий станок без внимания. Отключите питание и не оставляйте станок без внимания до его полной остановки.
- Если вы собираетесь оставить рабочую зону без внимания, необходимо выключить оборудование и отключить его от источника питания.

12. Храните станок в безопасных условиях, если он не используется

- Если станок не используется, его необходимо хранить в сухом месте, недоступном для детей. Не позволяйте пользоваться станком людям, не знакомым с данными инструкциями или самим станком.

13. Сохраняйте баланс

- Выберите рабочее положение, которое позволит вам сохранять баланс и подавать заготовку в станок, не наклоняясь.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.

14. Электрическое питание

- Электрические цепи должны устанавливаться отдельно для каждого станка или обладать достаточной мощностью, чтобы выдерживать общие нагрузки от двигателей. Розетки питания должны располагаться рядом с каждым станком, чтобы силовые провода или удлинители не загромождали пути прохода. Соблюдайте местные правила для правильной установки нового освещения, розеток питания или цепей.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован выключателем, который обеспечивает защиту в случае короткого замыкания, перегрузки или утечек в землю.
- Напряжение станка должно соответствовать напряжению главного источника питания.
- Сетевая вилка, установленная на станке, должна всегда соответствовать розетке питания. Если необходимо выполнить замену вилки, работа должна выполняться компетентным человеком. Используйте правильный тип и спецификацию.
- Если вы не уверены в каких-либо электрических подключениях, всегда консультируйтесь у квалифицированных электриков.

15. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

16. Удлинители

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм², а максимальная длина составляет 3 метра.
- Удлинители должны быть проложены вдали от непосредственной рабочей зоны, чтобы избежать опасности падения.

17. Защита от удара электрическим током

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

18. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка

- Если станок используется за пределами его расчетной мощности, это негативно сказывается на безопасности оператора и производительности станка.

19. Бережно относитесь к силовому кабелю

- Запрещено тянуть за силовую кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовую кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.
- Запрещено использовать кабель для перемещения станка.

20. Закрепляйте заготовку

- Перед запуском станка убедитесь, что заготовка прочно закреплена.
- При работе с 300 мм рабочей зоной, всегда используйте толкатель для подачи заготовки к пиле или режущему инструменту. Толкатель должен обладать минимальной длиной 400 мм. Если толкатель поврежден, незамедлительно замените его на новый.

- Используйте дополнительные опоры (роликовые опоры и прочее) для всех заготовок, имеющих большую длину.
- Запрещено использовать других людей в качестве замены расширению стола или в качестве дополнительной опоры для заготовок, длина или ширина которых превышают размеры стандартного стола, а также для удержания подачи, опоры или выгрузки заготовки.
- Запрещено пытаться обрабатывать на станке более одной заготовки за раз.
- Во время подачи заготовки в сторону пилы или режущего инструмента запрещено располагать свои руки на прямой траектории обработки. Избегайте работ и положений рук, когда они могут внезапно соскользнуть и попасть в зону обработки.

21. Будьте сконцентрированы

- Безопасность – это сочетание здравого смысла оператора и постоянной концентрации во время работы на станке.
- Пользуйтесь всеми станками с большой осторожностью. Запрещено пользоваться станками, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.

22. Используйте для работы правильные инструменты

- Запрещено использовать станок для целей, отличных от тех, для которых он был предназначен.
- При выборе запасных режущих инструментов или лезвий, всегда проверяйте, чтобы они были предназначены для материалов, которые вы собираетесь обрабатывать. В случае возникновения каких-либо сомнений, обратитесь к производителю.

23. Подключение пылеотсасывающего оборудования

- Всегда используйте пылеотсасывающее оборудование. Пылеуловитель должен обладать подходящим размером и мощностью для станка, к которому он подключается, а также иметь уровень фильтрации, подходящий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующей главе руководства по эксплуатации, чтобы получить детальную информацию об особых требованиях по удалению пыли.
- Пылеуловитель должен быть включен до запуска станка, к которому он подключен. Пылеулавливатель должен быть включен в течение 30 секунд после завершения последней операции по обработке, чтобы удалить со станка остаточные отходы.

24. Убедитесь в правильном ограждении станка

- Запрещено использовать станок, если с него сняты или повреждены стандартные защитные ограждения и предохранительные устройства.
- На некоторых станках установлены защитные блокировки, предотвращающие использование станка без защитных ограждений. Запрещено пытаться обходить или изменять блокировки, чтобы использовать станок без установленных ограждений.

25. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.

- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключать станок и отключать его от источника питания.
- Следуйте инструкциям по техническому обслуживанию дополнительных приспособлений и расходных частей.
- Запрещено использовать для очистки станка сжатый воздух. Для удаления пыли из труднодоступных мест всегда используйте щетку, а также пылеуловитель для удаления отходов производства.
- Периодически проверяйте состояние электрических кабелей и, в случае их повреждения, производите их замену в специализированном центре или квалифицированным электриком.
- Периодически проверяйте удлинители (если они используются) и производите их замену в случае необходимости.

26. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

- Правильное техническое обслуживание режущих инструментов позволяет легче управлять ими и уменьшить вероятность их блокировки.
- Во время работы режущие инструменты и пилы могут нагреваться. Будьте особо осторожны во время их перемещения и всегда позволяйте им остыть перед заменой, настройкой или заточкой.

27. Отключайте станок от источника питания

- Если станок не используется, перед техническим обслуживанием, сменой пил и так далее, всегда отключайте его от источника питания.

28. Проверяйте наличие поврежденных деталей

- Перед каждым использованием станка необходимо внимательно проверять его работу и убеждаться в выполнении предназначенной ему функции.
- Проверьте ровность подвижных частей, соединения подвижных частей, наличие поврежденных деталей и другие условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Ограждение или другая поврежденная часть должны быть соответствующим образом отремонтированы или заменены квалифицированным персоналом, если другое не обозначено в данном руководстве по эксплуатации.
- Запрещено пользоваться станком, если не работает его выключатель.
- Замена дефектных выключателей должна выполняться квалифицированным персоналом.

29. Внимание!

- Использование любых дополнительных приспособлений или устройств, отличных от рекомендуемых в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может привести к риску получения физических травм или повреждения станка, а также прекращению действия гарантии.

30. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

- Ремонтные работы должны выполняться исключительно квалифицированным персоналом и с использованием оригинальных запасных деталей. Несоблюдение данного правила может привести к возникновению значительной опасности для пользователя и прекратить действие гарантии.

31. Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования

Двигатели на некоторых станках могут нагреваться во время использования. Запрещено дотрагиваться до двигателя во время использования.

3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву **Безопасная эксплуатация**

1. Ознакомьтесь со станком

В истории использования токарных станков по дереву случались серьезные несчастные случаи. Наиболее серьезные из них возникали из-за вылетевших во время работы станка заготовок. Другие несчастные случаи могут быть вызваны попаданием широкой одежды во вращающуюся заготовку или попаданием рук в зону между вращающейся заготовкой и неподвижной частью токарного станка.

2. Перед запуском станка

Перед установкой заготовки на планшайбу, всегда делайте ее настолько круглой, насколько это возможно. Это минимизирует вибрацию во время обработки.

Установите резцедержатель на необходимую высоту и расстояние от заготовки, проверьте надежность всех креплений.

Убедитесь, что размер заготовки находится в пределах разрешенного для обработки на токарном станке, как обозначено в руководстве.

Выберите подходящую скорость в соответствии с размером и типом заготовки. Самая низкая скорость – наиболее безопасная скорость для начала обработки новой заготовки.

Перед запуском токарного станка всегда проворачивайте заготовку вручную, чтобы убедиться в отсутствии ее контакта с резцедержателем. Если заготовка ударится о резцедержатель во время работы, это может привести к ее раскалыванию и вылету из токарного станка.

При использовании планшайбы всегда надежно закрепляйте заготовку с помощью винтов соответствующего диаметра и длины.

Перед установкой заготовки на токарный станок, удалите с ее все сучки и кору.

При установке заготовки между центрами, всегда проверяйте, чтобы задняя бабка была правильно настроена и надежно зафиксирована. Убедитесь, что стопорная рукоятка пиноли задней бабки полностью затянута.

3. Во время использования токарного станка

Не позволяйте токарному инструменту глубоко проникать в заготовку, это может привести к раскалыванию заготовки или ее вылету из токарного станка. Всегда устанавливайте резцедержатель на правильную высоту.

Перед началом обработки заготовки, расположенной не по центру и имеющей не идеальную круглую форму, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала. Запуск токарного станка на высокой скорости может привести к вылету заготовки или токарного инструмента из ваших рук.

Всегда храните токарные инструменты в безопасном месте вдали от рабочей зоны токарного станка. Запрещено наклоняться над вращающейся заготовкой, чтобы дотянуться до инструментов или дополнительных приспособлений.

- Запрещено пытаться регулировать положение резцедержателя во время работы станка. Перед выполнением каких-либо регулировок всегда выключайте станок и дождитесь полной остановки заготовки.
- Запрещено устанавливать на станок заготовки, на которых есть сильные трещины, выпадающие сучки или кора.
- Всегда крепко удерживайте и контролируйте токарный инструмент. Будьте особо внимательны при попадании на сучки или пустоты заготовки.
- Запрещено пытаться повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку. Вы не можете повторно установить заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, и ожидать нормальной работы, так как древесина уже расширена или уменьшена.
- Запрещено повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана между двумя центрами, если исходные центры были изменены или сняты, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку.
- Если вы повторно устанавливаете заготовку, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала.
- Будьте особо внимательны при установке на планшайбу заготовки, которая уже была обработана между двумя центрами, или установке между центрами заготовки, которая уже была обработана на планшайбе, для последующих действий. Перед включением токарного станка проверяйте, чтобы он был установлен на минимальную скорость.
- Запрещено пытаться выполнять какую-либо обработку, держа заготовку руками.
- Запрещено устанавливать развертку, фрезерный резец, дискообразную проволочную щетку, полировальный круга, сверло или любые другие инструменты в шпиндель передней бабки.
- Перед применением инструмента к заготовке всегда проверяйте контакт токарного инструмента с резцедержателем и наличие полной опоры.
- Если основание резцедержателя не используется (например, при зачистке), его необходимо убрать с передней бабки, а также убрать резцедержатель.

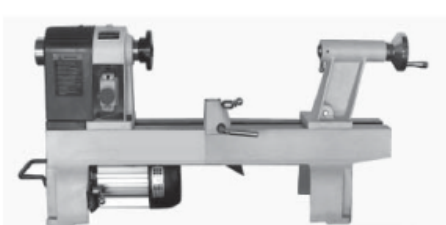









4. Техническое обслуживание

- Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию, особенно во время очистки станка, всегда снимайте со станка все дополнительные приспособления и инструменты.
- Всегда проверяйте, чтобы все дополнительные приспособления, используемые на токарном станке, были чистыми, без пыли и резиновых отходов.
- Поддерживайте все токарные инструменты в заточенном и хорошем состоянии. Проверьте, чтобы ручки были надежно закреплены и не повреждены.

2. Технические характеристики

Модель	DML 305
Максимальный диаметр чаш	305
Максимальное расстояние между центрами	406
Мотор	½ ЛС, 230V/50Hz
Скорость	5
Скорости шпинделя:	360, 670, 1020, 1510, 2230
Резьба	M33 x 3.5
Конусность передней бабки	MT2
Конусность задней бабки	MT2
Ход шпинделя задней бабки:	60 мм
Габариты	807мм (длина) x 457мм (ширина) x 292мм (высота)
Вес	48 кг
Резьба	M33 x 3.5

3. Содержание объема поставки

Деталь	Описание	К-во
	A Токарный станок	1
	B Выбивной пруток	1
	C Ключ для шпинделя	1
	D Опора инструмента	1
	E Вращающийся центр	1
	F Центр шпоры	1
	G Замок шпинделя	1
	H Отбойная планка для центра шпоры	1
	I Держатель инструмента	1
	J Винты и шайбами	2

Распаковка

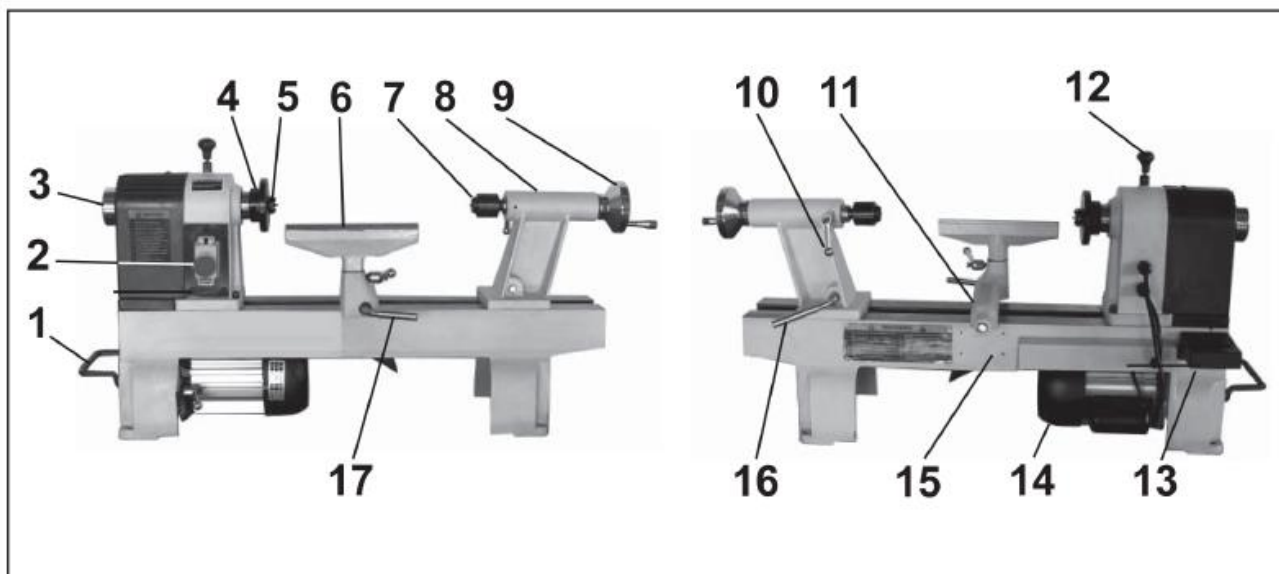
1. Осторожно извлеките станок из картонной упаковки и убедитесь в комплектности объема поставки оборудования и компонентов. Разместите детали на защищенной поверхности.
2. Выполните чистку защищенных от коррозии поверхностей при помощи керосина или уайт- спирита. Запрещается использовать бензин, растворитель для краски, растворители для лаков и т.д. Эти вещества могут привести к повреждению лакокрасочного покрытия. Убедитесь в том, что рабочее помещение надлежащим образом вентилируется, а вблизи отсутствует открытое пламя или источники воспламенения.
3. Отложите в сторону упаковочные материалы и картон. Не выбрасывайте упаковочный материал до того, как убедитесь в том, что оборудование установлено и корректно работает.

**Инструмент, который потребуется для сборки
(не включен в объем поставки)**

Крестообразная отвертка



Разводной ключ



- | | | | |
|---|-----------------------------|----|--|
| 1 | Подъемная рукоятка | 10 | Рычаг фиксации шпинделя задней бабки |
| 2 | Переключатель | 11 | Держатель упора инструмента |
| 3 | Маховик | 12 | Узел со шкалой |
| 4 | Приводной центр с 4 зубьями | 13 | Держатель инструмента |
| 5 | Планшайба | 14 | Двигатель |
| 6 | Упор инструмента | 15 | станина токарного |
| 7 | Вращающийся центр | 16 | Рычаг фиксации задней бабки |
| 8 | Задняя бабка | 17 | Рычаг фиксации держателя упора инструмента |
| 9 | Маховик задней бабки | 18 | |

4. Сборка

Установка подставки для инструмента на станину токарного станка

Ослабьте фиксирующий рычаг и вставьте подставку для инструмента в основание держателя для инструмента, отрегулируйте и затяните фиксирующий рычаг. (См. Рис.01)

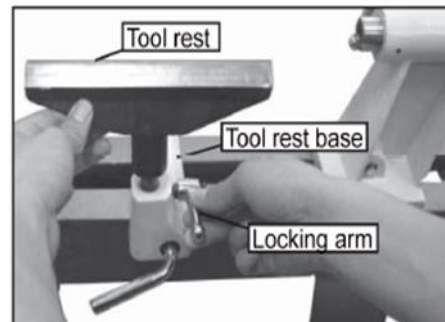


Рис. 01

Установка узла блокировки

Извлеките узел блокировки шпинделя из коробки и установите его на переднюю бабку с помощью разводного ключа. (См. Рис.02)

Внимание: Перед включением станка всегда отключите узел блокировки шпинделя.



Рис. 02

Установите приводной центр в шпиндель передней бабки (См. Рис.03)

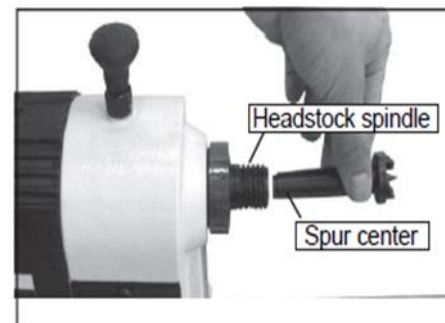


Рис. 03

Выбивной пруток

Выбивной пруток используется для снятия центра цилиндрической части со шпинделя передней бабки. Вставьте выбивной пруток в отверстие на противоположной стороне от центра шпору. (См. Рис.04)

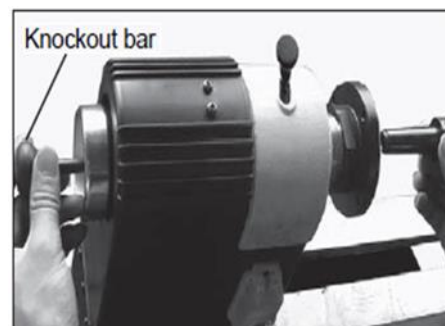


Рис. 04

Установка вращающегося центра на заднюю бабку

Сначала убедитесь в том, что фиксирующий рычаг задней бабки ослаблен. Затем вставьте вращающийся центр в шпиндель задней бабки и затяните фиксирующую рукоятку

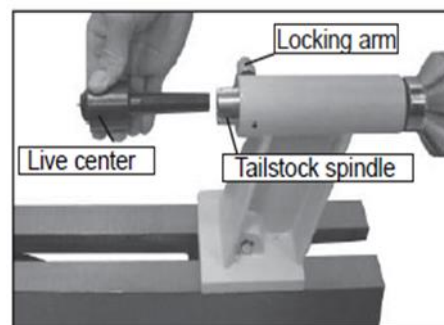


Рис. 05

Для удаления вращающегося центра из шпинделя задней бабки, ослабьте фиксирующий рычаг и поверните маховик против часовой стрелки, чтобы втянуть шпиндель в корпус задней бабки.

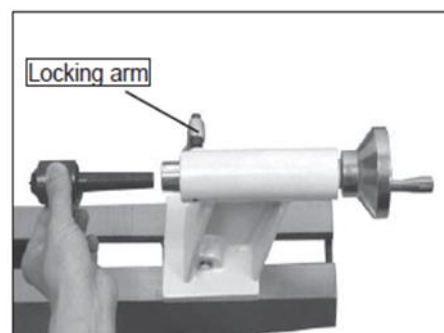


Рис. 06

Установка планшайбы на переднюю бабку

Накрутите планшайбу по часовой стрелке на шпиндель передней бабки. Заблокируйте шпиндель, чтобы он не вращался. Установите ключ для шпинделя на воротник планшайбы, чтобы затянуть планшайбу. Выполняйте вращение по часовой стрелке

Предупреждение: Перед включением станка отключите блокировку шпинделя.

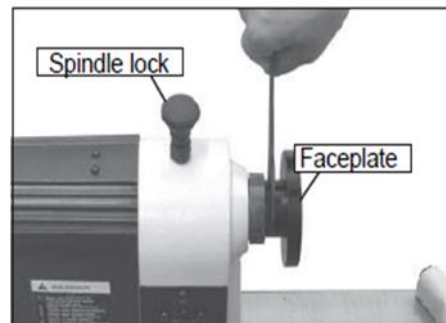


Рис. 07

Установка упора инструмента на станину токарного станка

Установите упор для инструмента на станину токарного станка в задней части передней бабки при помощи двух винтов.

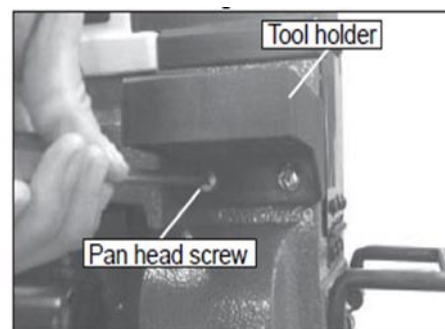


Рис. 08

Закрепите станок на прочном основании или на подходящем стенде

Станок должен быть зафиксирован на прочном основании либо стенде. В основании токарного станка предусмотрены монтажные отверстия. Рис.9.

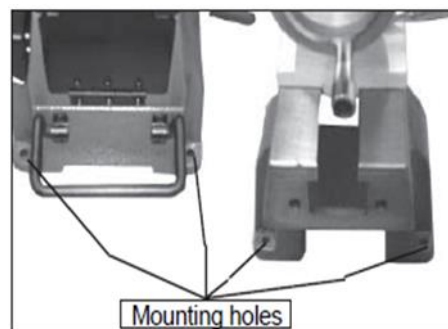


Рис. 09

5. Регулировки и работа с оборудованием

Регулировка упора инструмента

Для поперечного по отношению к станине станка перемещения упора инструмента ослабьте рычаг фиксации держателя упора инструмента, переместив его против часовой стрелки. Сместите основание упора инструмента в нужное положение и снова затяните рычаг фиксации, повернув его по часовой стрелке. Чтобы отрегулировать высоту упора ослабьте фиксирующий рычаг суппорта, установите суппорт в требуемое положение (вверх или вниз) и повторно затяните крепление.

Примечание: Расположите подставку для инструмента как можно ближе к обрабатываемой детали.

Чтобы отрегулировать зажимное действие основания подставки для инструмента, снимите основание и отрегулируйте гайку по часовой стрелке, чтобы затянуть, и против часовой стрелки, чтобы ослабить. (См. Рис. 11)

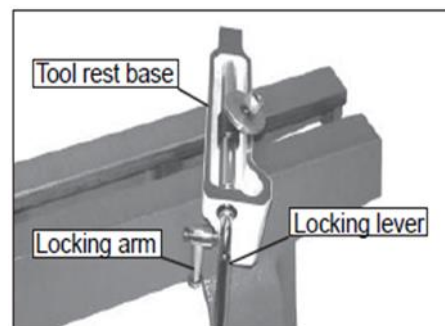


Рис. 10

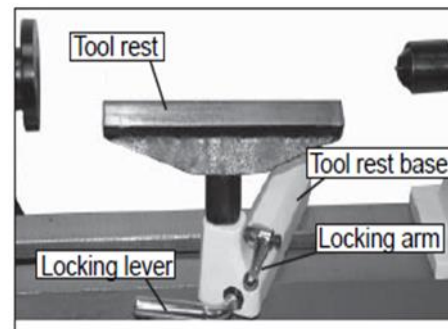


Рис. 11

Регулировка задней бабки

Ослабьте фиксирующий рычаг задней бабки, переместите заднюю бабку вдоль станины токарного станка в требуемое положение и затяните рычаг.

Чтобы отрегулировать положение шпинделя задней бабки (по внутреннему или внешнему направлениям), ослабьте фиксирующий рычаг шпинделя и поверните маховик. Когда шпиндель задней бабки окажется в нужном положении, затяните фиксирующий рычаг, Рис. 12

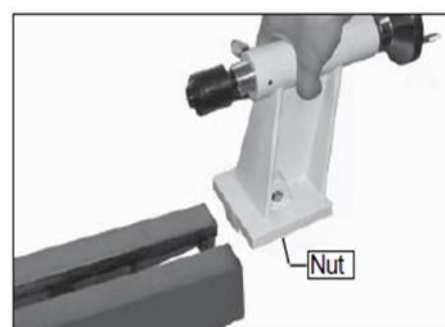


Рис. 12

Чтобы отрегулировать положение рычага задней бабки внутрь или наружу, ослабьте фиксирующий рычаг и поверните маховик. Когда рычаг задней бабки окажется в нужном положении, затяните фиксирующий рычаг. (См. Рис.13)

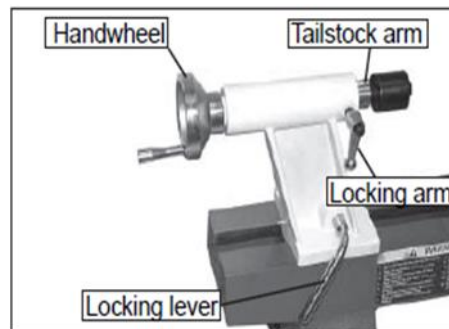


Рис. 13

Настройка скорости шпинделя

Токарный станок оснащен шестиступенчатым двигателем и шкивами шпинделя для обеспечения различных скоростей вращения шпинделя. Открутите гайку. Откройте крышку для изменения скорости вращения шпинделя. (См. Рис.14)

При открытой крышке ослабьте фиксирующий рычаг. Поднимите рычаг, чтобы ослабить натяжение шкива двигателя, и затяните фиксирующий рычаг. Проверьте диаграмму скорости и положения ремня внутри крышки, чтобы определить требуемую частоту вращения шпинделя.

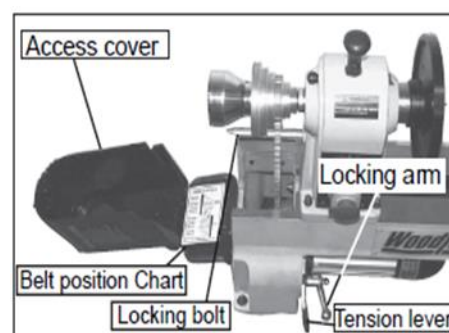


Рис. 14

Переместите приводной ремень в нужную комбинацию шкивов. Ослабьте фиксирующий рычаг, опустите рычаг, и двигатель обеспечит надлежащее натяжение приводного ремня. Затяните фиксирующий рычаг и закройте крышку доступа. (См. Рис.14)

Станок настроен и готов к работе (рис 15)

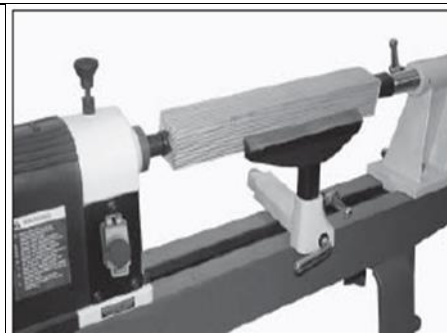
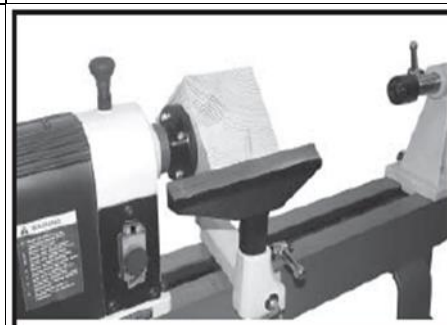


Рис 15.

Токарный станок можно настроить для токарной обработки планшайбы. (рис 16)



Устройство со шкалой

Устройство со шкалой расположено в верхней части передней бабки. Устройство имеет 12 расположенных на одинаковом расстоянии друг от друга позиций. См., Рис.11.8. Активация подпружиненного фиксирующего штока осуществляется посредством поворота рукоятки на половину оборота. Шток при этом встает в необходимое положение. Для деактивации штока поднимите рукоятку вверх и поверните её на половину оборота в любую сторону. (См. Рис.17 и Рис.18)



Fig.17

Данная функция с 12 позициями позволяет осуществлять точное выполнение таких операций, как прямое гофрирование, вырезание пазов, сверление, разметка и т.д. Чтобы воспользоваться данной функцией деактивируйте фиксирующий шток. Для этого необходимо поднять рукоятку и повернуть её на половину оборота. Переместите шпindel в желаемое положение и активируйте фиксирующий шток для удержания шпинделя в данном положении.



Fig.18

ОСТОРОЖНО! ПЕРЕД ЧИСТКОЙ ИЛИ ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ОТСОЕДИНИТЕ МАШИНУ ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ (НАСТЕННОЙ РОЗЕТКИ). НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ВОДУ ИЛИ ДРУГИЕ ЖИДКОСТИ ДЛЯ ОЧИСТКИ МАШИНЫ, ИСПОЛЬЗУЙТЕ КИСТОЧКУ. РЕГУЛЯРНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ПРЕДОТВРАТИТ НЕНУЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ.

Следите за тем, чтобы отливка станины токарного станка была чистой и смазанной. Содержите машину снаружи в чистоте, чтобы обеспечить точную работу всех движущихся частей и предотвратить чрезмерный износ. Держите вентиляционные отверстия двигателя чистыми, чтобы предотвратить его перегрев. После каждого использования удаляйте с токарного станка всю опилочную пыль и стружку.

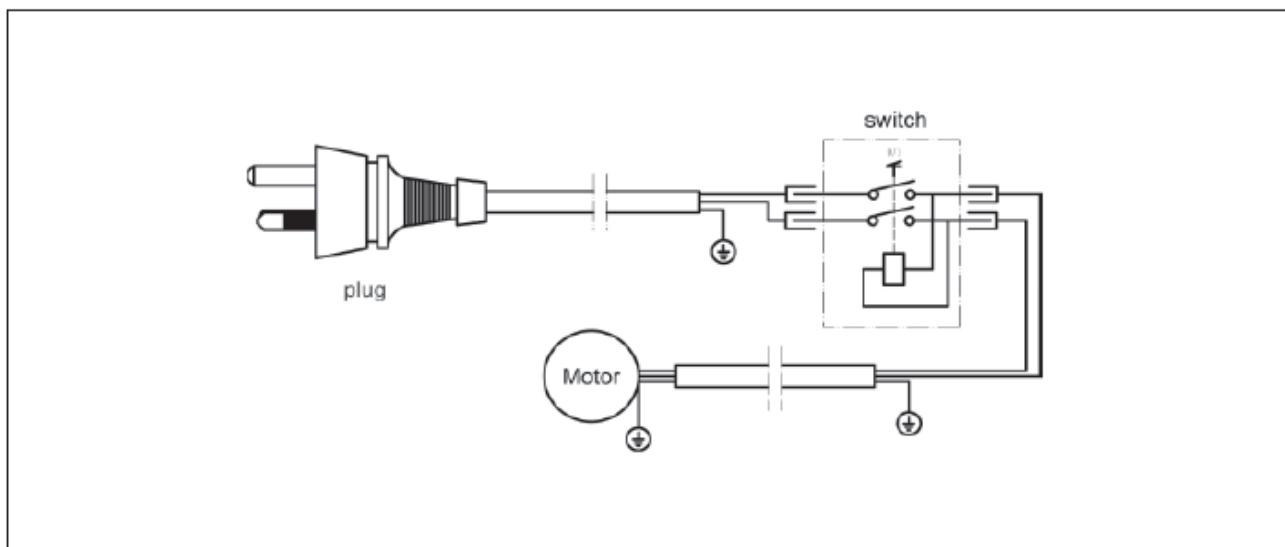
Важность удаления опилок

Перед включением станка необходимо принять меры по удалению пыли и опилок. Удалять пыль важно не только из соображений защиты здоровья и обеспечения безопасности, но и для обеспечения корректной работы станка. Опилки приводят к неправильному функционированию станка и его поломке. Очистка станка позволяет оптимизировать его работу. При обработке больших объемов МДФ или токсичной древесины рекомендуется предусмотреть хорошую вентиляционную систему помимо применения маски или респиратора, которые служат для обеспечения минимальной защиты.

6. Принципиальная схема

ВНИМАНИЕ: Эта машина должна быть заземлена.

Замена кабеля питания должна выполняться только квалифицированным электриком.



Plug – штепсель,

Switch – выключатель/переключатель,

Motor – двигатель.

7. Устранение проблем



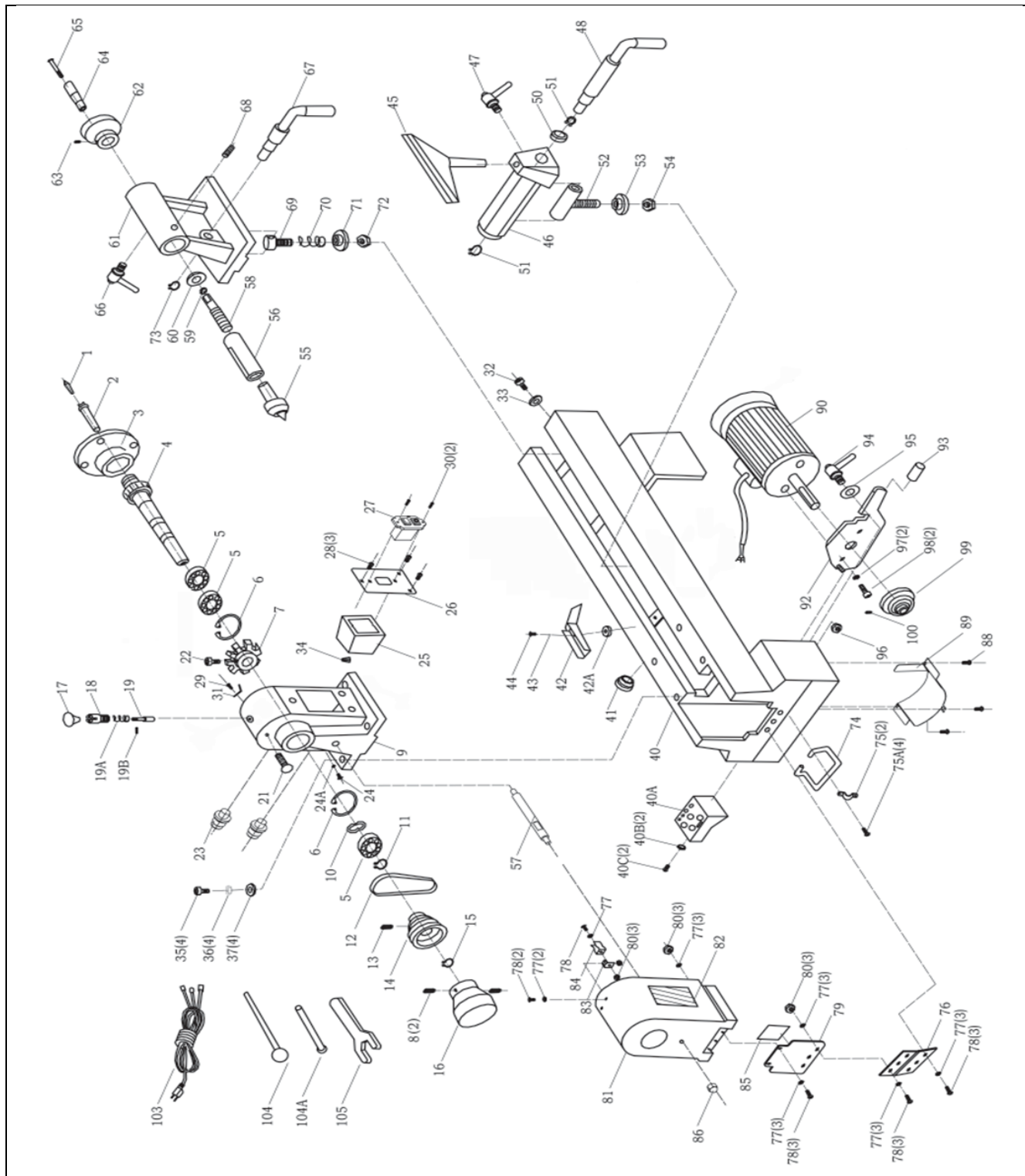
Предупреждение: Перед устранением неисправностей в целях собственной безопасности отключайте станок и извлекайте штепсель.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Станок не включается	1. Штепсель не вставлен в розетку. 2. Низкое напряжение. 3. Ослабли точки подключения	1. Вставьте штепсель. 2. Проверьте напряжение питания. 3. Проверьте наружные соединения
Перегрев двигателя	1. Перегрузка двигателя. 2. Недостаточное воздушное охлаждение двигателя.	1. Перегрузка двигателя. 2. Недостаточное воздушное охлаждение двигателя.
Повышенный уровень шума двигателя	1. Неисправен двигатель. 2. Ослаб потайной винт шкива.	1. Замените двигатель. 2. Затяните винт
Двигатель не развивает полную мощность или останавливается	1. Перегрузка цепи системами освещения или другими токарными станками. 2. Слишком длинные провода или слишком малое сечение провода. 3. Слишком низкое напряжение. 4. Номинал автоматов цепи является недостаточным. 5. Слишком мильное натяжение приводного ремня. 6. Используется удлинитель.	1. Уменьшите нагрузку на цепь. 2. Уменьшите длину проводов или используйте кабель подходящего диаметра. 3. Обратитесь к электрику для проверки напряжения. 4. Обратитесь к лицензированному электрику для установки автоматов соответствующего номинала. 5. Отрегулируйте натяжение ремня. 6. Используйте удлинитель с повышенными характеристиками либо откажитесь от использования удлинителя.
Оборудование испытывает затруднения при осуществлении обработки	1. Чрезмерная глубина реза. 2. Резец затупился.	1. Сократите глубину реза. 2. Наточите резец.

Предупреждение: Запрещается выполнять какие-либо регулировки во время работы токарного станка. Перед проведением сервисных работ убедитесь в том, что переключатель находится в положении «выкл.», электропитание отключено, а все движущиеся части оборудования остановлены. Несоблюдение данного требования может привести к серьезной травме.



8. Список деталей



ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02 +7 (495) 150-85-87
info@mossklad.ru www.mossklad.ru



№ детали	Описание	№ детали	Описание
1	Ключ	50	Хомут
2	Центр с зубьями	51	Стопорное кольцо, 12 мм
3	Планшайба	52	Болт кулачка
4	Вал шпинделя	53	Фиксирующий диск
5	Подшипник 6005-2Z	54	Фиксирующая гайка, М10
6	Стопорное кольцо, 47 мм	55	Вращающийся центр
7	Шестерня устройства со шкалой	56	Втулка оси
9	Передняя бабка	58	Болт
10	Шайба 47 мм	59	Стопорное кольцо
11	Стопорное кольцо, 25 мм	60	Шайба, 14 мм
12	Поликлиновый ремень	61	Задняя бабка
13	Винт под шестигранник, М6 x 10 мм	62	Маховик
14	Шкив шпинделя	63	Винт под шестигр., М6 x 12 мм
15	Стопорное кольцо, 19 мм	64	Рукоятка маховика
16	Маховик	65	Винт
17	Рукоятка устройства со шкалой	66	Фиксирующая рукоятка
18	Грубка устройства со шкалой	67	Рычаг фиксации
19	Вал устройства со шкалой	68	Винт под шестигр., М5 x 8 мм
19А	Пружина устройства со шкалой	69	Болт кулачка – задняя бабка
19В	Роликовый штифт, 3 x 16 мм	70	Пружина
21	Скругленная вставка	71	диск зажима
22	Винт с головкой под шестигранный ключ	72	Фиксирующая гайка, М10
23	Кабельный ввод	73	Стопорное кольцо, 10 мм
24	Винт с толстой шляпкой, М5	74	Подъемная рукоятка
24А	Фиксирующая шайба	75	Уст.кронштейн подъем.рук-ки
25	Блок переключателей	75А	Винт с толстой шляпкой, М5 x 10 мм
26	Панель переключателей	76	Петля
27	Выключатель NVR	77	Стопорная шайба, М4
28	Винт с толстой шляпкой, М6 x 10 мм	78	Винт с толстой шляпкой, М4 x 10 мм
29	Винт с толстой шляпкой под крест.отвертку	79	Крышка шкива двигателя
30	Винт – метчик с толстой шляпкой	80	Шестигранная гайка, М4
31	Указатель	81	Крышка доступа
34	Конектор с закрытым торцом	83	Кронштейн фиксирующего корпуса
35	Винт под шестигранник, М6 x 35 мм	84	Фиксирующий корпус
36	Пружинная шайба, 6 мм	85	Таблица положений ремня
37	Шайба, 6мм	90	Двигатель
40	Станина	92	Рукоятка натяжения ремня
40А	Держатель инструмента	93	Крышка рукоятки натяжения ремня
40В	Шайба, 6мм	94	Фиксатор напряжения двигателя
40С	Винт с толстой шляпкой, М6 x 15 мм	95	Шайба, 8 мм
41	Кабельный ввод	96	Фиксирующая гайка, М8
42	Лоток для сбора пыли	97	Шайба, 6 мм
43	Шайба, 5мм	98	Винт с головкой под шестигранник, М6 x 15 мм
44	Винт с толстой шляпкой, М5 x 10 мм	99	Шкив двигателя
45	Упор инструмента	100	Винт с головкой под шестигранник, М6 x 12 мм
46	Держатель упора инструмента	103	Силовой кабель
47	Фиксирующая рукоятка	104	Выбивной пружок
48	Фиксирующий рычаг	105	Гаечный ключ

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02 +7 (495) 150-85-87
info@mossklad.ru www.mossklad.ru



Внимание!

Завод изготовитель может вносить изменения в конструкцию оборудования, не сказывающиеся на его основных функциях и технических характеристиках, без уведомления конечного потребителя!