

RECORD POWER


КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Токарный станок Coronet Herald с усиленной станиной из чугуна с плавной регулировкой скорости

Версия 3.1

Февраль 2017



	Для регистрации данного продукта просим вас посетить www.recordpower.info
	Важно зарегистрировать ваш продукт как можно скорее, чтобы получить квалифицированную техническую поддержку и активировать полную 5-летнюю гарантию . Ваши законные права не нарушаются. Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

Важно

Перед сборкой или использованием данного продукта внимательно прочтите руководство, чтобы обеспечить собственную безопасность. Сохраните данное руководство для будущего обращения.

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Содержание








1. Описание символов.....	3
2. Общие правила техники безопасности.....	4
3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву.....	10
4. Гарантия компании Power Record.....	12
5. Технические характеристики.....	14
6. Содержание объема поставки.....	15
7. Конструкция токарного станка.....	17
8. Сборка.....	18
9. Монтаж 16012 опциональных опор для Herald Coronet.....	23
10. Монтаж 16013 опционального удлинителя суппорта для Herald Coronet.....	24
11. Монтаж 16015 опциональных ног для Herald Coronet.....	25
12. Монтаж 16011 опционального удлинителя станины для Herald Coronet.....	27
13. Управление.....	28
14. Техническое обслуживание.....	36
15. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке.....	40
16. Удаление пыли и опилок.....	43
17. Устранение неисправностей.....	46
18. Подключение питания и электросхема.....	47
19. Схема и список частей.....	49

1. Описание символов






Ниже представлены символы и их значения, которые могут использоваться в данном руководстве по эксплуатации.

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы

-  Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.
-  Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.
-  Надевайте защитные очки.
-  Используйте средства защиты органов дыхания.
-  Используйте средства защиты органов слуха.
-  Надевайте подходящую защитную обувь.
-  Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы

-  Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.
-  Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.
-  Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.
-  Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.
-  Опасность возгорания.

2. Общие правила техники безопасности

Перед сборкой, установкой и использованием данного продукта 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 (PPE)

- 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. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупредительные этикетки.
- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупредительных этикеток. Запасные этикетки можно заказать, связавшись с Отделом обслуживания покупателей.

4. Ознакомьтесь со станком

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

5. 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.
 - На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
 - 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.
- 6. 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 прокладки, чтобы обеспечить стабильность станка.
- 7. Убирайте ключи**
- Перед включением станка убедитесь, что все ключи были убраны. Существует риск получения серьезных травм или повреждения станка из-за вылетевших предметов.
- 8. 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.

9. 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.

10. 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.

11. 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.

12. 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.

13. 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.

14. Сохраняйте баланс

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

15. 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.

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

- Большинство станков оборудованы выключателем нулевого напряжения (NVR), который предотвращает непреднамеренный запуск. Если у вас имеются какие-либо сомнения, перед подключением станка к источнику питания всегда переводите выключатель станка в положение «OFF». Это означает, что станок не будет автоматически запущен после перебоя питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковой выключатель.

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. 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.

19. 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.

20. 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.

21. 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.

22. 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.

23. 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.

24. 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.

25. 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.

26. 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.

27. 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 выключатель станка 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.

28. 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.

29. Отключайте станок от источника питания

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

30. 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.

31. 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.

32. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

- Данный станок соответствует правилам и стандартам безопасности, применимым к подобному типу станков, если он используется в соответствии с данными инструкциями и со всеми установленными на своих местах защитными ограждениями и защитным оборудованием. 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.

33. 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. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому «**Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**».
- Установите резцедержатель на необходимую высоту и расстояние от заготовки, проверьте надежность всех креплений.
- Убедитесь, что размер заготовки находится в пределах допустимых рабочих характеристик 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 нее 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. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому «**Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**».
- 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 дожидайтесь 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.
- Перед снятием заготовки с токарного станка выполните ручную зачистку. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому **«Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке»**.
- 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 круг, 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.

5. На данное оборудование распространяется действие «Закона об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положений и руководств по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Кроме того, в обозначенные

выше документы включено «Устранение и управление рисками, связанными с древесной пылью» и «Учет опасных для здоровья человека веществ (COSHH)» от 2002 года. Мы рекомендуем изучить и соблюдать данные правила.

Дальнейшие правила доступны в «Управлении по охране труда в Великобритании» и на их сайте www.hse.gov.uk, а также у официальных дистрибьюторов в вашей стране (детальная информация на задней стороне обложки).

4. Гарантия компании Power Record

Термин «**Продукты**» означает Продукты, реализуемые компанией Power Record, и попадающие под эти условия;

Термин «**Record Power**» означает компанию Record Power Limited, регистрационный номер 48041558, юридический адрес S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, осуществляющую продажу через сеть Официальных дилеров;

Термин «**Официальный дистрибьютор**» означает назначенного для вашего региона импортера, который осуществляет продажу через сеть Официальных дилеров. Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info;

Термин «**Официальный дилер**» означает розничного продавца или официальное юридическое лицо, реализующее продукты компании Record Power конечным пользователям.

1. Гарантия

1.1 Компания Record Power предоставляет 5-летнюю гарантию, действующую с момента приобретения компонентов квалифицированных продуктов (см. Параграфы 1.2.1 – 1.2.9), и покрывающие дефекты, вызванные конструкционными или производственными ошибками.

1.2 В течение данного периода компания Record Power, ее Официальные дистрибьюторы или Официальные дилеры выполняют ремонт или бесплатную замену любых деталей, которые становятся неисправным по причинам, обозначенным в Параграфе 1.1, при условии:

1.2.1 Пользователь следует порядку предъявления претензий, описанному в Параграфе 2 ниже;

1.2.2 Компании Record Power, ее Официальным дистрибьюторам или Официальным дилерам предоставили разумное время на проверку Продукта после получения претензии;

1.2.3 Если того требует компания Record Power, ее Официальный дистрибьютор или Официальный дилер, вы возвращаете Продукт компании Record Power или в другое оговоренное место, например, Официальному дистрибьютору или Официальному дилеру за свой счет для выполнения проверки;

1.2.4 Если имеющаяся неисправность не связана с промышленным использованием, случайным повреждением, износом, умышленной порчей, пренебрежением в использовании, неправильным электрическим подключением, несоответствующими условиями работы, несоблюдением наших инструкций, неправильной эксплуатацией или изменением и ремонтом Продукта без нашего одобрения.

1.2.5 Продукт использовался исключительно в помещении;

1.2.6 Неисправность не связана с расходными Продуктами, такими как пилы, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);

1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;

- 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
- 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии потребуется подтверждение первоначальной даты покупки.

2. Порядок предъявления претензий

- 2.1 Первым делом свяжитесь с Официальным дилером, у которого был приобретен Продукт. По нашему опыту, множество первоначальных проблем, которые связывают с неисправными деталями, на самом деле решаются правильной настройкой или отладкой станка. Хороший Официальный дилер способен решить большинство проблем быстрее, чем при подаче претензии по гарантии.
- 2.2 О любом повреждении Продукта, ведущем к подаче потенциальной претензии по гарантии, необходимо сообщить Официальному дилеру, у которого был приобретен Продукт, в течение 48 часов после получения.
- 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info). Заявка должна быть оформлена в форме письма с указанием даты и места покупки, а также краткого описания проблемы, которая привела к возникновению данной претензии. Письмо необходимо направить вместе с подтверждением даты приобретения (желательно предъявить чек) компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.
- 2.4 Обратите внимание, что письмо с претензией должно поступить в компанию Record Power или ее Официальному дистрибьютору до последнего дня действия настоящей гарантии. Претензии, пришедшие позже, рассматриваться не будут.

3. Ограничение ответственности

- 3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.
- 3.2 Данная гарантия не наделяет никакими правами, за исключением тех, которых в явной форме выражены выше, и не покрывает претензий по последующим утерям или повреждениям. Данная гарантия предлагается в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права, как потребителя.

4. Примечание

Данная гарантия применяется ко всем продуктам, приобретенных у Официального дилера компании Power Record в пределах Соединенного Королевства Великобритании и Северной Ирландии. Условия гарантии в разных странах могут отличаться – свяжитесь с Официальным дистрибьютором в вашей стране (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info).

5. Технические характеристики

Напряжение: 230В

Частота: 50Гц

Входная мощность двигателя P1: 1 кВт

Выходная мощность двигателя P2: 0.75 кВт

Частота оборотов двигателя: 3000 об/мин

Сила тока при полной нагрузке: 5А

Максимальный диаметр чаш: 533мм

Максимальное расстояние между центрами: 508мм

Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над станиной: 355мм

Скорости шпинделя:

Шкив 1: 95 – 1055 об/мин

Шкив 2: 140 – 1868 об/мин

Шкив 3: 290 – 3890 об/мин

Конус: Конус Морзе 2

Ход шпинделя: 60 мм

Габариты: 870 мм (ширина) x 290 мм (глубина) x 252 мм (высота)

Вес: 48кг

Резьба шпинделя: М33 x 3.5

Уровень звукового воздействия: без нагрузки < 83 дБ(А),

Уровень звуковой мощности: без нагрузки < 83 дБ(А),

6. Содержание объема поставки



1. Токарный станок с планшайбой, суппорт и установленная задняя бабка – 1шт.
2. Двигатель, блок управления – 1шт.
3. Приводной ремень – 1шт.
4. Гайка M12 – 1шт.
5. Шайбы – 2шт.
6. Натяжной рычаг (для двигателя) – 1шт.
7. Маховик – 1шт.
8. Выбивной пруток – 1шт.
9. Вращающийся центр – 1шт.
10. Приводной центр с 4 зубьями – 1шт.
11. Резцедержатель – 1шт.
12. Кабель электропитания со штекером тип UK (Великобритания) – 1шт.
13. Кабель электропитания со штекером тип EU (Европейский) – 1шт.

Распаковка и чистка

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 уайт-спирита. Запрещается использовать бензин, растворитель для краски, растворители для лаков и т.д. Эти вещества могут привести к повреждению лакокрасочного покрытия. Перед осуществлением чистки убедитесь в то, 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.

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 info@mossklad.ru



Инструмент, который потребуется для сборки

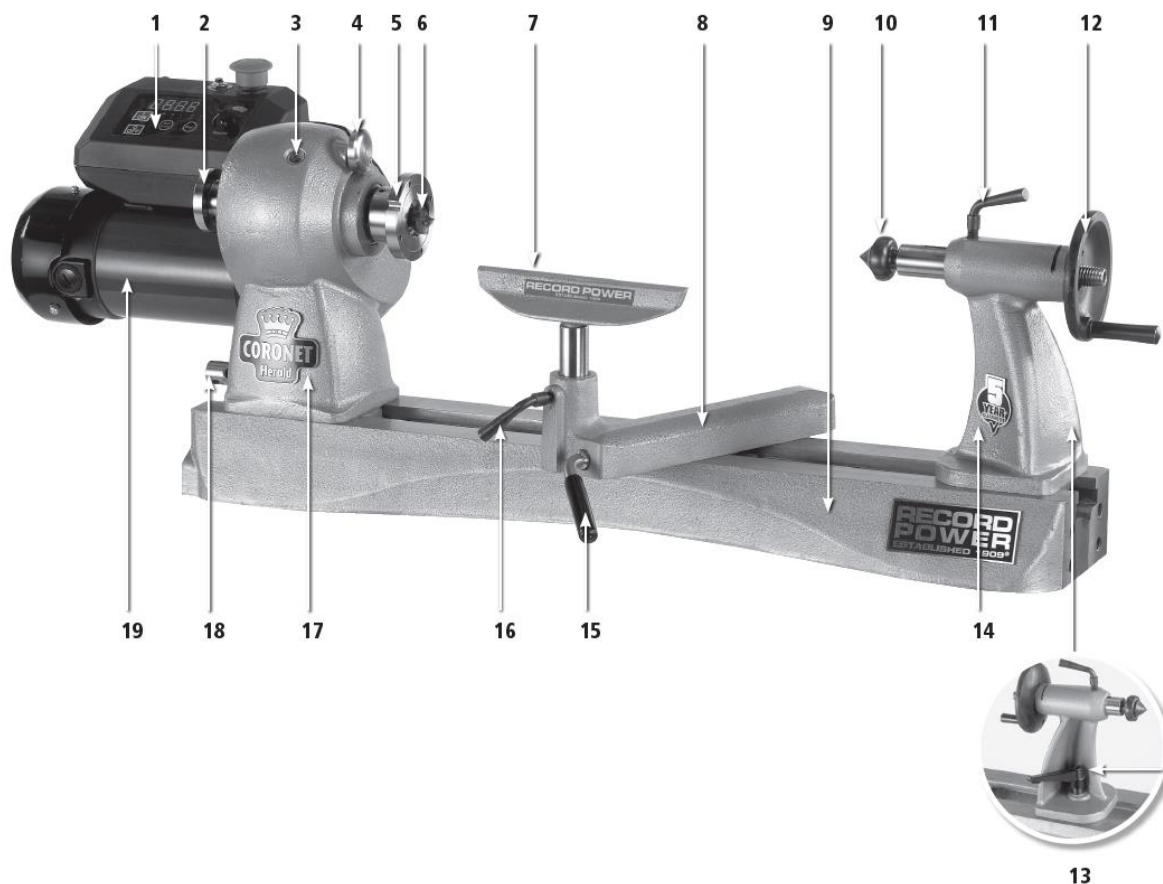


Крестообразная отвертка (не включена в объем поставки)



18 мм рожковый гаечный ключ

7. Конструкция токарного станка



- | | |
|--|--|
| 1. Блок управления | 11. Рычаг фиксации шпинделя задней бабки |
| 2. Маховик | 12. Маховик задней бабки |
| 3. Окно для наблюдения за шкивом двигателя | 13. Рычаг фиксации задней бабки |
| 4. Фиксатор шагового перемещения | 14. Задняя бабка |
| 5. Планшайба | 15. Рычаг фиксации суппорта |
| 6. Приводной центр с 4 зубьями | 16. Рычаг фиксации резцедержателя |
| 7. Резцедержатель | 17. Передняя бабка |
| 8. Суппорт | 18. Вал фиксации передней бабки |
| 9. Станина токарного станка | 19. Двигатель |
| 10. Вращающийся центр | |

8. Сборка



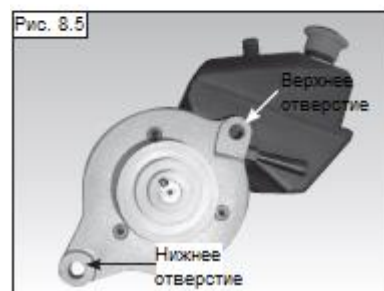
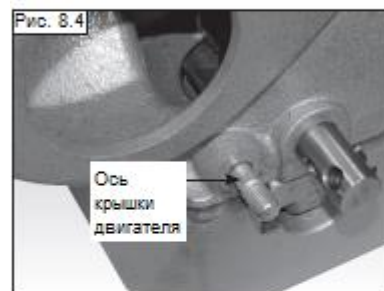
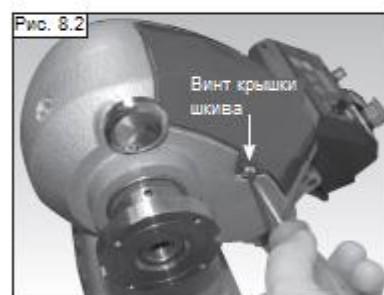
До сборки станка запрещается подключать его к сети электропитания. Переключатель питания должен находиться при этом в положении «выключено».

Поворотом прутка против часовой стрелки ослабьте вал фиксации передней бабки, **Рис. 8.1**. Затем поверните переднюю бабку на 90° так, чтобы планшайба расположилась над станиной станка, **Рис. 8.2**. Заново затяните вал фиксации передней бабки.

При помощи крестообразной отвертки ослабьте винт крышки шкива, **Рис. 8.2** и откройте крышку шкива, **Рис. 8.3**.

При помощи 18мм ключа проверьте надежность крепления оси крышки двигателя, **Рис. 8.4**.

Крышка двигателя имеет 2 отверстия, **Рис. 8.5**.



Расположите нижнее отверстие поверх оси крышки двигателя, **Рис. 8.6** и убедитесь, что шкив двигателя расположен внутри передней бабки, **Рис. 8.7**.

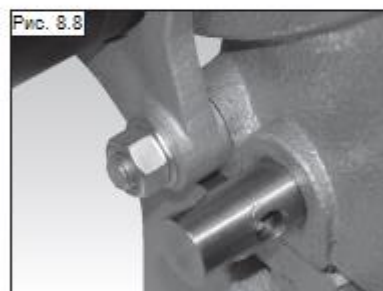


Зафиксируйте двигатель на месте при помощи шайбы, гайки М12 и ключа 18мм, **Рис. 8.8**.

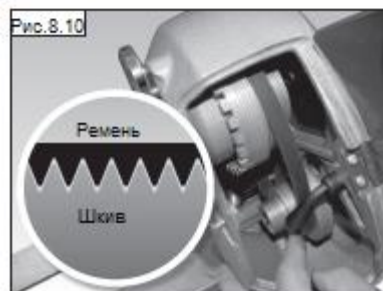


Наденьте шайбу на натяжной рычаг (для двигателя) и затем проденьте рычаг через прорезь в передней бабке, **Рис. 8.9** и вкрутите в верхнее отверстие пластины двигателя.

Расположите двигатель, **Рис. 8.10** таким образом, чтобы натяжной рычаг (для двигателя) расположился в крайней верхней позиции в прорези, и наденьте приводной ремень на шкивы.



Ослабьте рычаг крепления двигателя и осторожно опускайте двигатель. Поверните рукой маховик, чтобы убедиться, что V-образные гребни поликлинового ремня и шкивы расположены правильно, **Рис. 8.10**.



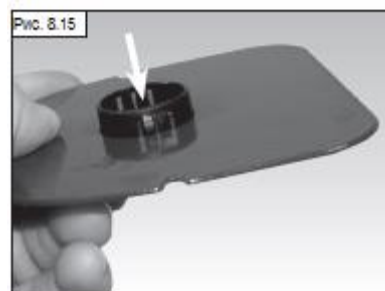
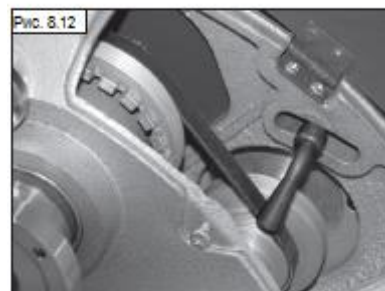
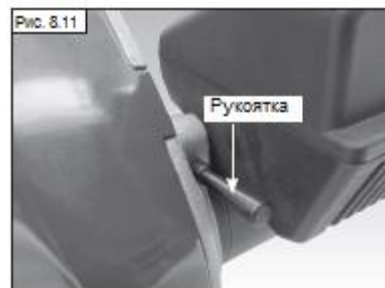


При перемещении двигателя и шкива двигателя используйте рукоятку позиционирования позади крышки двигателя, Рис. 8.11.

При помощи рукоятки натяните приводной ремень и затем затяните рычаг крепления двигателя, Рис. 8.12. Правильное натяжение достигается, когда ремень прогибается не более чем на 10 мм, если на него несильно нажать рукой.

Крестообразной отверткой выкрутите 3 винта, Рис. 8.13, которые удерживают крышку люка, и снимите крышку, вы увидите резьбовое отверстие маховика, расположенное в центре шкива двигателя, Рис. 8.14.

Снимите резьбовую заглушку с крышки, Рис. 8.15. Для этого нажмите на выступающие части вовнутрь и выдавите ее.



Монтируйте крышку обратно на место, **Рис. 8.16**.

Вкрутите маховик в резьбовое отверстие, **Рис. 8.17**.



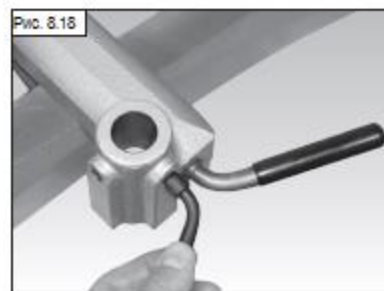
Резьба маховика левосторонняя. Для того чтобы вкрутить маховик поворачивайте его против часовой стрелки.



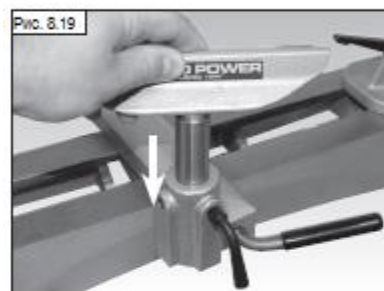
Вкрутите рычаг фиксации резцедержателя в суппорт, **Рис. 8.18**.



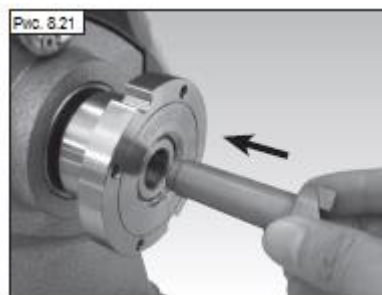
Расположите резцедержатель в суппорте, **Рис. 8.19** и зафиксируйте резцедержатель на месте при помощи рычага фиксации резцедержателя.



Расположите вращающийся центр в пиноли задней бабки, **Рис. 8.20** и сильно нажмите на него для того чтобы зафиксировать его на месте.

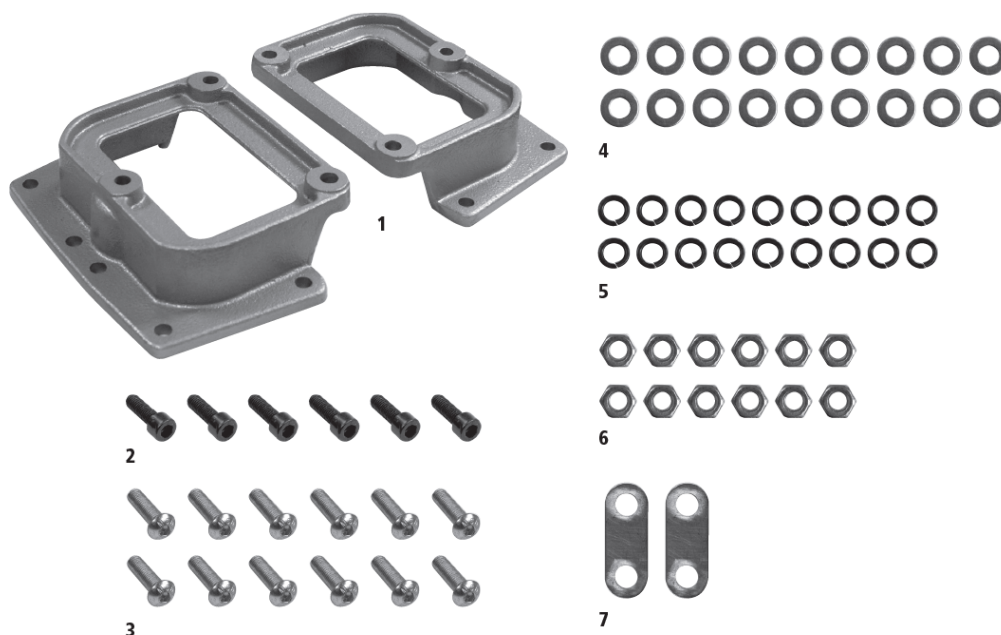


Расположите приводной центр с 4 зубьями в пиноли передней бабки, **Рис. 8.21** и сильно нажмите на него для того чтобы зафиксировать его на месте.



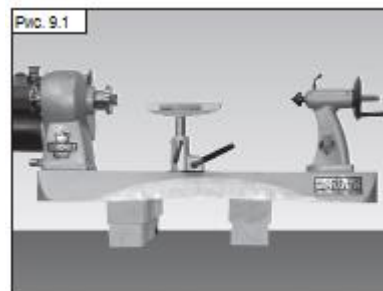
9. Монтаж 16012 опциональных опор для Herald Coronet

Объем поставки

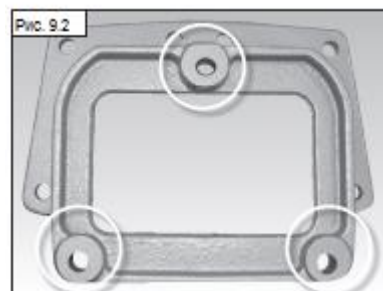


№	Описание	Кол-во
1	Опоры станка Coronet Herald	2
2	Винты с цилиндрической головкой с внутренним шестигранником М6 х 35 мм	6
3	Болты с полукруглой головкой с внутренним шестигранником	12
4	Шайбы	18
5	Пружинные шайбы	18
6	Гайки М10	18
7	Распорные пластины	2

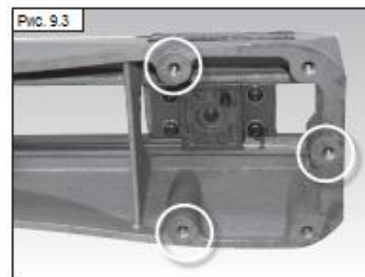
Прежде чем приступить к монтажу опор к станине производитель рекомендует расположить токарный станок на опоры, **Рис. 9.1** подходящей высоты, чтобы можно было получить доступ к нижней стороне станины.



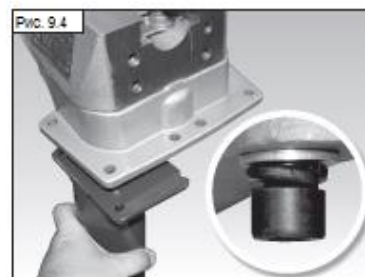
На каждой опоре предусмотрено 3 монтажные отверстия, **Рис. 9.2**.



С каждой стороны станка, в основании предусмотрены 3 монтажные отверстия для монтирования к основанию опциональных опор, **Рис. 9.3**.



Закрепите опоры к основанию станка при помощи 8 мм шестигранного ключа, обеспечив положение креплений, как показано на **Рис. 9.4**. При правильной сборке фланцы опор будут обращены к наружной стороне токарного станка, как показано на рисунке.



Болты с полукруглой головкой с внутренним шестигранником М10 x 35мм, шайбы и гайки М10 поставляются в комплекте с опорами для монтажа к токарному станку опциональных опор (**16015 Herald Tubular Stand**).

10. Монтаж 16013 опционального удлинителя суппорта для Herald Coronet

Объем поставки

№	Описание
1	Удлинитель суппорта
2	Рычаг фиксации резцедержателя



Вкрутите фиксирующий рычаг в удлинитель суппорта как показано на **Рис. 10.1**.



Демонтируйте резцедержатель с суппорта и монтируйте удлинитель суппорта на сам суппорт.

Вставьте резцедержатель в удлинитель суппорта как показано на **Рис. 10.2**.



11. Монтаж 16015 опциональных ног для Herald Coronet



Объем поставки

№	Описание	Количество
1	Пара полых ног – 2шт.	
2	Винты с цилиндрической головкой с углублением под шестигранный ключ М6 х 30мм – 10шт.	
3.	Шайбы, внутрен. Ф 15мм – 10шт.	
4.	Пружинные шайбы – 10шт.	
5.	Резиновые ножки-опоры – 4шт.	
6.	Заглушки – 4шт.	
7.	Винты с полукруглой головкой с крестовым шлицем М5 х 15 мм – 4шт.	
8.	Шайбы, внутрен. Ф 6мм – 4шт.	

Установите резиновые ножки-опоры на конец каждой полый ноги, как показано на Рис. 11.1. Для этого используйте крестообразную отвертку, винты М5 х 15 мм и шайбы с внутренним диаметром 6 мм. Убедитесь, что шайба находится внутри резиновой ножки-опоры, как показано на рисунке.

Если требуется, заполните ноги песком или схожим материалом через отверстие, показанное на Рис. 11.2.

После заполнения вставьте заглушку в отверстие, как показано на рисунке.



Убедитесь, что каждая пара ног расположена на обоих концах токарного станка в соответствии с **рисунком 11.3**, и закрепите их винтами М6 х 30мм, шайбами и пружинными шайбами с помощью 8 мм шестигранного ключа, как показано на **Рис. 11.4**.

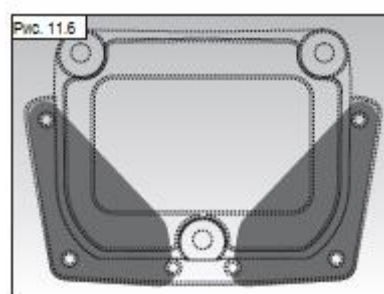
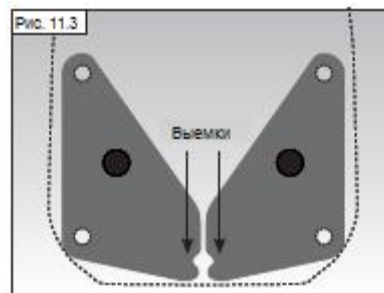
Каждая пара ног имеет выемки, как показано на **Рис. 11.3**. Убедитесь, что центральный винт зафиксирован через обе выемки (находится между 2мя выемками).

Если требуется ноги можно закрепить болтами к полу, используя отверстия в основаниях ног, как показано на **Рис. 11.5**.

Крепление 16015 опциональных полых ног к опциональной подставке 16012 Herald Coronet

Расположите каждую пару полых ног под каждую опциональную подставку, **Рис. 11.6** и закрепите к ногам при помощи болтов с полукруглой головкой с внутренним шестигранником М10 х 35мм, шайб и гаек М10, **Рис. 11.7**. Для фиксации креплений понадобятся шестигранные ключи 6 мм и 16 мм.

Для соединения двух центральных винтов используйте распорные пластины, как показано на **Рис. 11.7**.



12. Монтаж 16011 опционального удлинителя станины для Herald Coronet

Объем поставки

№	Описание	Количество
1	16011 удлинитель станины – 1шт.	
2	Винты с цилиндрической головкой с углублением под шестигранный ключ M12 x 45 мм – 2шт.	
4.	Пружинные шайбы – 2шт.	

В станине токарного станка есть 4 отверстия. Верхнее левое и нижнее правое резьбовые отверстия показаны на **Рис. 12.1**.

В удлинителе станины также есть 4 отверстия. Верхнее левое и нижнее правое резьбовые отверстия показаны на **Рис. 12.2**.

Наденьте шайбу на каждый винт и при помощи шестигранного ключа 10мм вкрутите их в станину станка, **Рис. 12.3**.

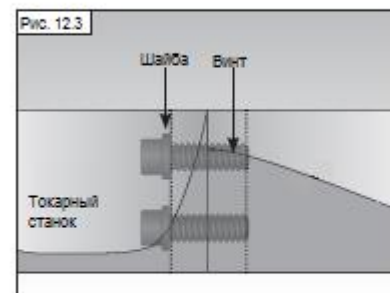
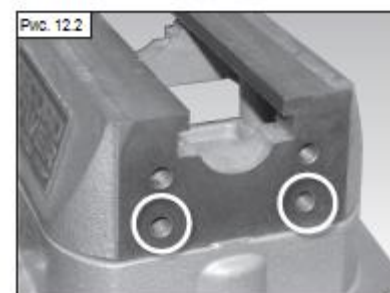
Расположите удлинитель станины напротив станины станка и удерживайте, **Рис. 12.3** и **12.4**, продолжайте вкручивать винты в отверстия только уже в удлинителе станины.



Из-за большого веса удлинителя станины рекомендуется, чтобы один человек удерживал удлинитель станины, а другой закручивал винты.

Для того чтобы избежать кривой посадки при вкручивании винтов, закручивайте оба винта на одинаковое число ниток. Данное условие обеспечит прямолинейность удлинителю станины относительно станины станка.

После завершения монтажа удлинителя станины установите заднюю бабку на него. Теперь удлинитель станины готов к использованию, **Рис. 12.4**.



13. Управление

Использование планшайбы

Coronet Herald поставляется с планшайбой 80 мм, которая уже установлена на станок, как показано на **Рис.13.1**. Планшайба предназначена для вращения чашеобразных заготовок малого и среднего размера.

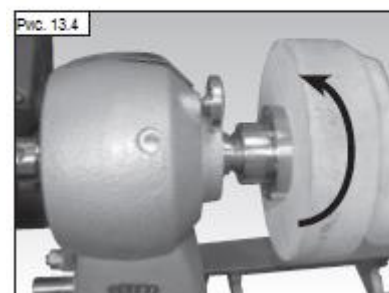
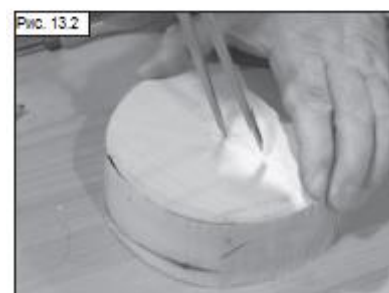
Найдите центр заготовки с помощью циркуля как показано на **Рис. 13.2**. Отметьте круг диаметром 80 мм от центра заготовки.

Поместите планшайбу в начерченную окружность на поверхности заготовки и закрепите её четырьмя саморезами, как показано на **Рис. 13.3**. Длина используемых саморезов будет варьироваться в зависимости от размера заготовки и предполагаемых размеров готового изделия. Планируя, используйте саморезы как можно большего размера, чтобы обеспечить максимальное удержание.

Закрутите планшайбу полностью на шпиндель токарного станка, как показано на **Рис.13.4**.

Когда начинаете вращать заготовку (чашу), приступайте с осторожностью и убедитесь, что заготовка надежно удерживается на планшайбе.

За дополнительными деталями по использованию планшайбы, пожалуйста, обращайтесь к главе «Целевое использование токарного станка и основные операции по деревообработке» данного руководства по эксплуатации».



Установка приводного центра с 4я зубцами на переднюю бабку

При вращении заготовки между центрами, приводной 4х зубчатый центр следует использовать вместе с вращающимся центром. Для получения дополнительной информации о вращении между центрами см. главу руководства «Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке».

Перед установкой приводного центра сначала необходимо снять планшайбу с токарного станка.

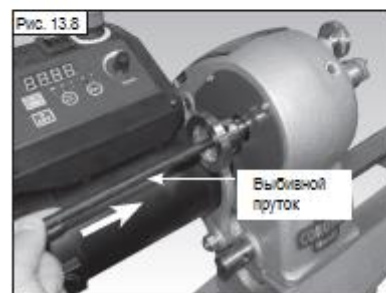
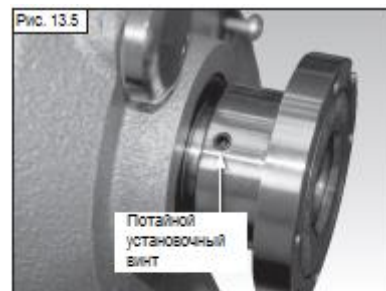
С помощью 3мм шестигранного ключа открутите потайной установочный винт, **Рис. 13.5** с планшайбы.

Надежно удерживайте маховик и вращайте планшайбу против часовой стрелки для того чтобы снять ее со станка, **Рис. 13.6**.

Вставьте приводной центр в шпиндель передней бабки, **Рис. 13.7**.

Демонтаж приводного центра с 4я зубцами с передней бабки

Для снятия центра со шпинделя передней бабки используется выбивной пруток. Выбивной пруток приводного центра устанавливается в отверстие, центрованное в маховике, с противоположной стороны передней бабки от приводного центра. При помощи выбивного прутка дайте резкий толчок на приводной центр, чтобы выбить его, **Рис. 13.8**.



Установка вращающегося центра в задней бабке

При вращении заготовки между центрами вращающийся центр следует использовать вместе с приводным четырех-зубчатым центром. Для получения дополнительной информации о вращении между центрами см. главу руководства **Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**. Сначала убедитесь в том, что рычаг фиксации задней бабки ослаблен. Затем вставьте вращающийся центр в шпиндель задней бабки, **Рис. 13.9**, и затяните фиксирующий рычаг **Рис. 13.10**.



Пожалуйста, обратите внимание: Прежде чем вставлять конические части в шпиндели передней или задней бабок всегда убеждайтесь, что конус чист от любых загрязнений, которые могут привести к осевому смещению центров и/или вибрациям. Всегда полностью усаживайте конус в предусмотренное положение, постукивая по нему деревянным молотком.

Для удаления вращающегося центра из шпинделя задней бабки ослабьте рычаг фиксации шпинделя задней бабки, вставьте выбивной пруток в отверстие в центре маховика задней бабки и придайте вращающемуся центру резкий толчок, чтобы выбить его из задней бабки **Рис. 13.11**.

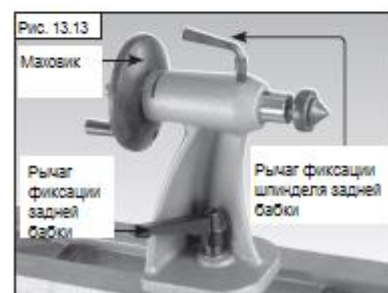
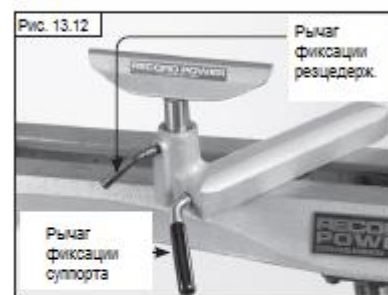
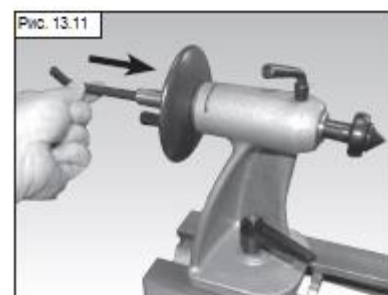
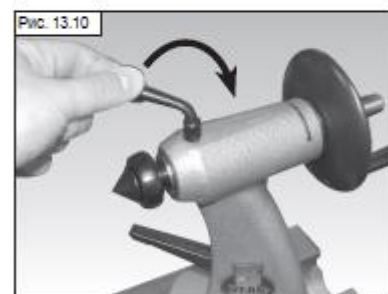
Настройка суппорта и резцедержателя

Для поперечного по отношению к станине станка перемещения резцедержателя ослабьте рычаг фиксации суппорта, переместив его против часовой стрелки. Сместите суппорт в нужное положение и снова затяните рычаг фиксации, повернув его по часовой стрелке. Чтобы отрегулировать высоту резцедержателя ослабьте фиксирующий рычаг резцедержателя, установите резцедержатель в требуемое положение и повторно затяните крепление, **Рис.13.12**.

Регулировка задней бабки

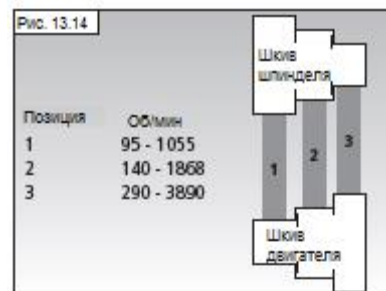
Ослабьте фиксирующий рычаг задней бабки, переместите заднюю бабку вдоль станины токарного станка в требуемое положение и затяните рычаг, **Рис. 13.13**.

Чтобы отрегулировать положение шпинделя задней бабки, ослабьте фиксирующий рычаг шпинделя и вращением маховика переместите шпиндель в требуемое положение. Когда шпиндель окажется в нужном положении, затяните фиксирующий рычаг, **Рис. 13.13**.



Регулировка зажимного воздействия суппорта и задней бабки

В случае неудовлетворительного перемещения суппорта или задней бабки, либо из-за избыточной жесткости и трудности перемещения, либо из-за слишком легкого перемещения и недостаточной фиксации, зажимное воздействие может быть отрегулировано. Подробную информацию см. в разделе руководства "Обслуживание".



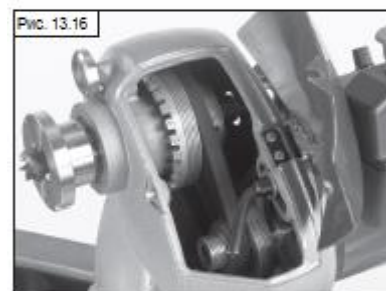
Настройка скорости шпинделя

Herald Coronet оборудован 3-ступенчатым шкивом. Приводной ремень должен быть расположен на соответствующих смежных секциях шкивов, как показано на **Рис. 13.14**, для обеспечения указанной скорости.

Чтобы получить доступ к шкиву двигателя выкрутите крепежный винт с крестовым шлицем **Рис. 13.15** при помощи крестообразной отвертки из лючка доступа к шкиву двигателя и откройте дверцу, **Рис.13.16**.

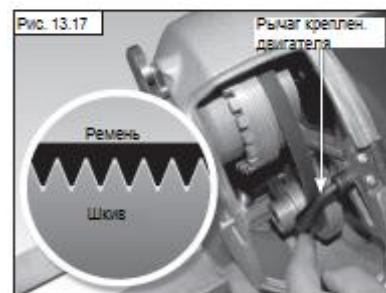


Ослабьте крепление двигателя рычагом крепления двигателя и поднимите двигатель в самое верхнее положение, **Рис. 13.17**, после чего снова повторно затяните рычаг крепления двигателя, чтобы зафиксировать положение двигателя на месте. Теперь приводной ремень будет достаточно свободен, чтобы можно было переместить его в требуемое положение.

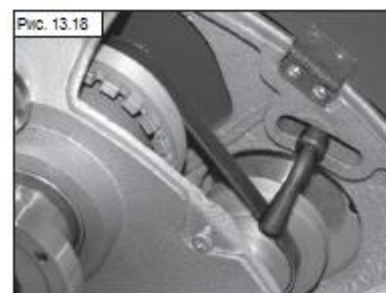


Поместите ремень в нужное положение, ослабьте рычаг крепления двигателя и опустите двигатель до самого нижнего положения.

Убедитесь, что V-образные гребни ремня привода расположены в соответствующих пазах шкивов, как показано на **Рис. 13.17**. Для этого поверните маховик вручную, чтобы убедиться в правильности их расположения.



При помощи рукоятки натяните ремень, затем затяните рычаг крепления двигателя, **Рис. 13.18**. Натяжение ремня считается правильным, когда ремень прогибается не более чем на 10 мм, если на него несильно нажать рукой.



Градуированный фиксатор

Функция градуирования является полезной функцией токарного станка Herald Coronet, которая позволяет осуществлять точную фрагментную обработку при выполнении обработки гофрированных форм, вырезании пазов, сверлении, разметке и т.д.

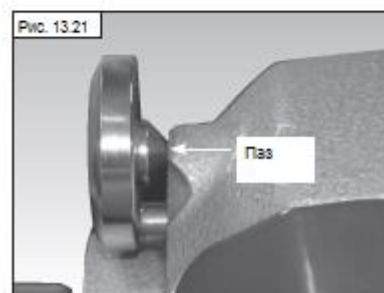
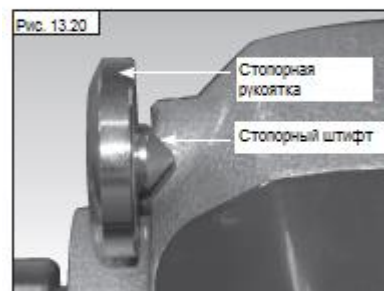
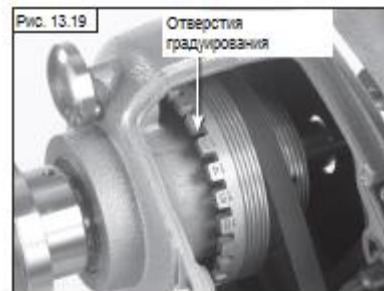


Использование системы градуирования разрешается только в тех случаях, когда станок остановлен и отключен от системы электропитания.

Как показано на **Рис.13.19** система градуирования, которая включает 24 положения, расположена внутри передней бабки. Отверстия градуирования равномерно распределены по окружности кромки шкива двигателя на 15 градусах.

Стопорный штифт активируется, когда пользователь тянет стопорную рукоятку наружу и поворачивает ее по часовой стрелке до тех пор, пока штифт не встанет в паз, как показано на **Рис.13.20**.

Стопорный штифт деактивируется, когда пользователь тянет стопорную рукоятку наружу и поворачивает ее против часовой стрелки до тех пор, пока штифт не встанет в паз в передней бабке, как показано на **Рис.13.21**.



Примите к сведению, что градуированная система не может использоваться в качестве метода фиксации шпинделя при снятии аксессуаров (например, планшайбы и патронов т.д.). Повреждение, нанесенное оборудованию таким способом, не будет покрываться гарантией.

Каждый раз перед включением оборудования отсоединяйте фиксирующий штифт. Повреждения, нанесенные оборудованию посредством его включения при неотсоединенном штифте, не покрываются гарантией.


Справочная таблица индексирования шпинделя

Приведенная таблица содержит полезную информацию, касающуюся базовых операций индексирования. В таблице приведены 8 стандартных делений системы индексирования, угол между положениями, а также номера индексирования шпинделя для использования.

Кол-во позиций индексирования	Угол между положениями	Номера индексирования 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

Работа на станке

Чтобы включить станок, нажмите переключатель со знаком " I ", как показано на **Рис. 13.22**.

Для того чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку со знаком " O ".


Скорость настраивается ручкой переключения скоростей на панели управления.

Возможно вращение как в прямом, так и в обратном направлениях. Направление вращения шпинделя по умолчанию – вперед. Для настройки обратного направления, нажмите и удерживайте нажатой реверсивную кнопку с маркировкой REV (назад) до тех пор, пока устройство не подаст сигнал и загорится красный индикатор, расположенный над мигающей реверсивной кнопкой.

FWD (вперед) – типичное направление вращения шпинделя токарного станка. Если смотреть с передней части станка шпиндель будет вращаться в таком случае против часовой стрелки.

REV (назад) – направление, обратное типичному направлению вращения шпинделя токарного станка. Если смотреть с передней части станка шпиндель будет вращаться в таком случае по часовой стрелке.



Предупреждение

Необходимо проявлять чрезвычайную осторожность при вращении в обратном направлении, так как не все аксессуары токарного станка предназначены для вращения в обратном направлении. Перед началом обратного вращения убедитесь в том, что аксессуары подходят для данного применения, а также в том, что все соответствующие элементы фиксации (такие как потайные установочные винты) корректным образом применены. В случае использования стандартных аксессуаров при обратном вращении на токарном станке существует опасность их вылета и нанесения серьезных травм пользователю.

В случае блокирования или принудительной остановки

Если токарный станок остановлен из-за «зарывания» в заготовку, просто отведите токарный инструмент от заготовки, что, как правило, позволит заготовке продолжить вращение. В случае заклинивания (например, если заготовка попадает в зацепление (ловушку) с неподвижной частью станка), немедленно выключите станок, нажав красную кнопку со знаком "O" на выключателе.

Найдите и устраните источник заклинивания и убедитесь, что заготовка может свободно вращаться вручную перед последующей попыткой повторного запуска станка. Для повторного запуска станка нажмите зеленую кнопку со знаком «I» на переключателе.


В случае сбоя подачи электропитания

Токарный станок оснащен выключателем (NVR) срабатывающим при потере напряжения для защиты пользователя от автоматического запуска станка при восстановлении питания после сбоя.

В случае сбоя питания сначала найдите и устраните источник неисправности. Если неисправность возникла в силовой цепи цеха, это может говорить о скрытых причинах (перегрузка цепи и т. д.), которые должны быть вначале исследованы квалифицированным электриком, прежде чем приступать к восстановлению подачи питания. После восстановления питания устройство можно запустить повторно, нажав зеленую кнопку с пометкой " I " на выключателе.

Коды ошибок

При определенных обстоятельствах на дисплее могут отображаться коды ошибок, по которым можно будет определять характер неисправности, связанным со станком или способом его эксплуатации.

Код ошибки	Ошибка	Действия, которые необходимо предпринять
	Режим защиты от чрезмерно низкого напряжения Напряжение ниже 80В. Причиной может быть слишком быстрое переключение скорости двигателя при выполнении тяжелых работ на токарном станке из-за чего скорость двигателя снижается медленнее, чем обычно из-за движущей силы заготовки	Появление данного кода на короткий промежуток времени после выключения оборудования является нормальным. Выключите оборудование и заново включите его, как только на дисплее исчезнет информация. Если код ошибки после перезапуска не исчезнет, нужно проверить источник питания и отрегулировать при необходимости.
	Режим защиты от чрезмерно высокого напряжения Значение напряжения превышает 268В. Причиной может быть слишком быстрое переключение скорости двигателя при выполнении тяжелых работ на токарном станке из-за чего скорость двигателя снижается медленнее, чем обычно из-за движущей силы заготовки	Выключите и включите оборудование. Если код ошибки будет продолжать отображаться на дисплее, выполните проверку и скорректируйте напряжение.
	Режим защиты от больших токов Значение тока превышает 8А-5S. Причиной может быть интенсивное использование станка, даже если двигатель остановился.	Выключите и включите оборудование. Если код ошибки будет продолжать отображаться на дисплее, это будет свидетельствовать о повреждении контролера. В данном случае необходимо связаться с сервисной службой.

14. Техническое обслуживание

Очистка станка

Избегайте накопления деревянной стружки и пыли, выполняя регулярную очистку токарного станка с помощью мягкой ткани или щетки.

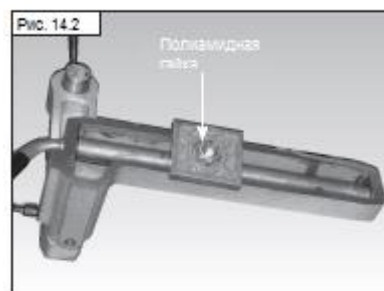
Настройка суппорта

Если перемещение суппорта является неудовлетворительным, не важно, по причине слишком сильного натяжения и трудности в перемещении или слишком легкого перемещения и недостаточного натяжения, выполните регулировку зажима.

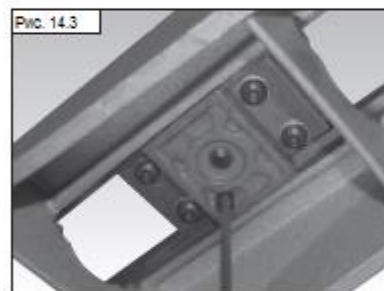
Для того чтобы снять суппорт со станины токарного станка, ослабьте рукоятку зажима суппорта и переместите суппорт к концу станины, чтобы снять его со станка, как показано на **Рис. 14.1**.



В нижней части суппорта расположен болт с полиамидной гайкой, которые удерживают зажим на месте, **Рис. 14.2**.



Если крепеж расположен слишком низко, то поверните гайку по часовой стрелке с 18 мм гаечным ключом и повторно установите суппорт на токарный станок.



Если крепеж расположен слишком высоко, то поверните гайку против часовой стрелки и заново установите суппорт на токарный станок.

Настройка задней бабки

Крепление задней бабки контролируется рукояткой зажима задней бабки, расположенной с обратной стороны задней бабки и не требует демонтажа со станка для его регулировки.



В том случае, если необходимо снять заднюю бабку, прежде всего, снимите стопорный винт при помощи 5 мм шестигранного ключа, как показано на **Рис. 14.3**.

Замена ремня



Перед выполнением данной работы необходимо отключить станок от источника питания и перевести переключатель в положение «ВЫКЛ.»



Снимите маховик и откройте крышку передней бабки.

Для того чтобы ослабить ремень поднимите двигатель в его самую верхнюю позицию и зафиксируйте его в этом положении при помощи рычага крепления двигателя, как показано на **Рис.14.4**.

Снимите ремень, как показано на **Рис. 14.4** и установите новый ремень.

Выполните натяжение нового ремня, закройте крышку передней бабки и заново установите маховик.

Замена подшипников

Снимите приводной ремень со шкивов двигателя в соответствии с инструкциями, описанными в разделе **Замена ремня**. Заново не переустанавливать.

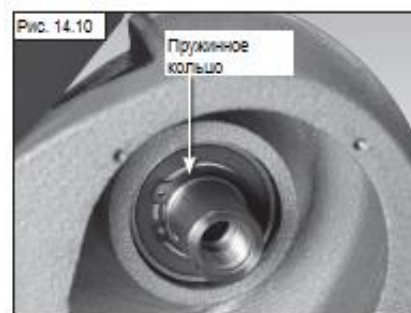
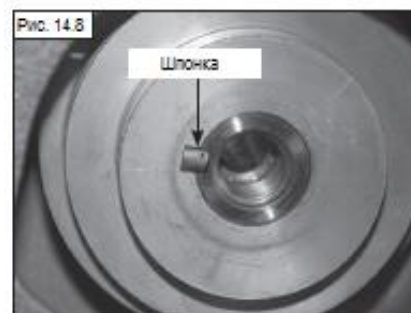
При помощи крестообразной отвертки снимите 3 винта, изображенные на **Рис. 14.5**, удерживающие лючок доступа к шкиву двигателя на месте и снимите крышку, **Рис. 14.6**.

Переместите двигатель в его самую нижнюю позицию, чтобы крышка двигателя не закрывала лючок доступа к шкиву двигателя, **Рис. 14.6**.

При помощи шестигранника на 3мм выкрутите потайной установочный винт, **Рис.14.7**, который удерживает шкив на шпинделе со шпонкой, как показано на **Рис. 14.8**.

Осторожно снимите шкив, как показано на **Рис. 14.9**, убедившись, что шпонка также снята и бережно хранится.

При помощи щипцов для пружинных колец снимите пружинное кольцо на **Рис. 14.10**, со шпинделя.



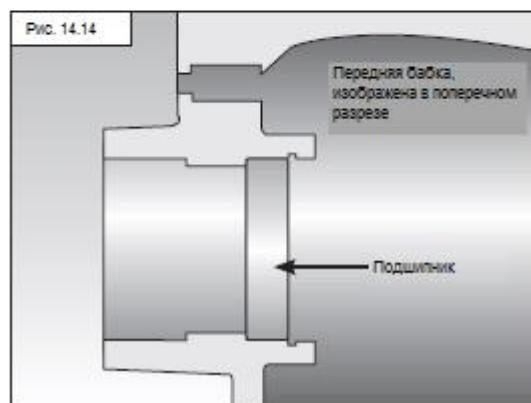
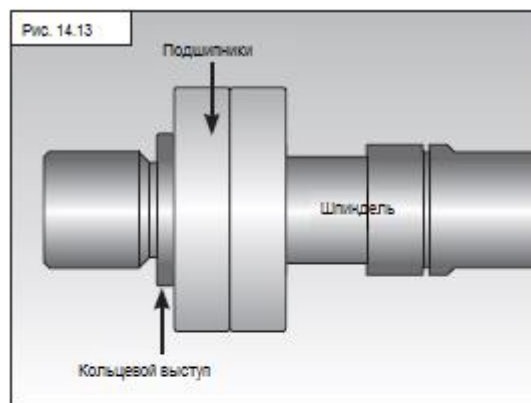
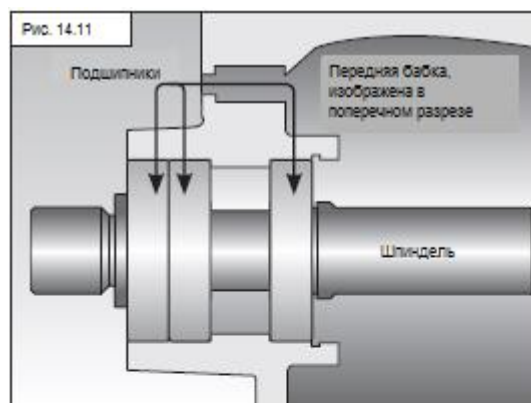
Шпиндель удерживается на месте посредством 3 подшипников. 2 подшипника расположены с передней стороны шпинделя и 1 с задней стороны, **Рис. 14.11**. Снимите все 3 подшипника со шпинделя и замените все 3 сразу.

Осторожно выбейте шпиндель из передней бабки при помощи мягкого молотка и деревянного блока, который нужно приложить на шпиндель через лючок доступа к шкиву двигателя, как показано на **Рис.14.12**.

Установите 2 подшипника на шпиндель, **Рис. 14.13** и убедитесь, что они упираются в кольцевой выступ.

Установите третий подшипник внутри передней бабки, **Рис. 14.14**.

Монтируйте шпиндель в переднюю бабку, **Рис. 14.15**.



Заново вбейте шпindelь на место при помощи мягкого молотка и деревянного блока, **Рис.14.16**.

Установите обратно пружинное кольцо, шкив на шпindelь и приводной ремень.



При обратной установке шкива убедитесь, что при нажатии на шпindelь он зашел так далеко на шпindelь, как только возможно. В противном случае, шкивы не будут выровнены, и износ ремня будет происходить неравномерно, что негативным образом повлияет на рабочие характеристики станка.

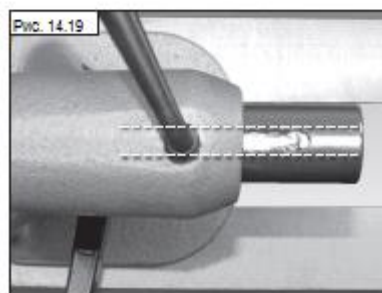
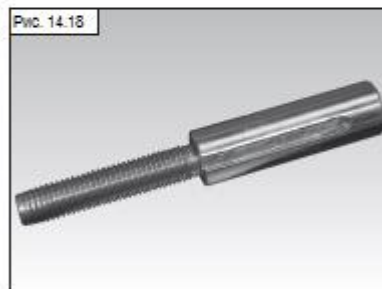
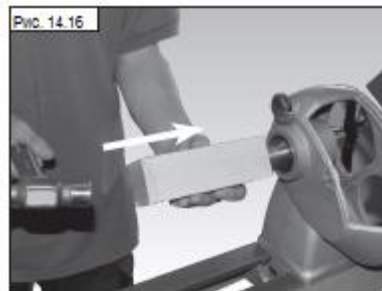
Чистка пиноли задней бабки

Производитель рекомендует периодически проверять резьбу ходового винта пиноли задней бабки на момент образования отложений и пыли, которые могут повлиять на качество его перемещения.

При помощи рычага фиксации задней бабки ослабьте заднюю бабку и поверните маховик по часовой стрелке, чтобы полностью выкрутить пиноль, **Рис. 14.17**.

Теперь пиноль можно снять со станка и почистить резьбу ходового винта, **Рис. 14.18**.

Заново монтируйте пиноль в заднюю бабку, убедившись, что паз расположен в одной линии с рычагом фиксации задней бабки, **Рис. 14.19**. Теперь поворачивайте маховик против часовой стрелки, чтобы вкрутить пиноль обратно в заднюю бабку.



15. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке

Целевое использование токарного станка

Данный токарный станок предназначен для обработки деревянных заготовок между центрами или на передней бабке (с помощью специальных приспособлений), шлифования и чистовой обработки дерева. Запрещено использовать его для других целей. Несоблюдение данного правила влечет за собой прекращение действия гарантии и возможное получение травм пользователем.

Здоровье и безопасность

Прочтите инструкции по здоровью и безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также специальные инструкции по здоровью и безопасности, связанные с деревообработкой. Кроме того, рекомендуется установить на рабочее место подходящую систему удаления пыли и фильтрации воздуха.



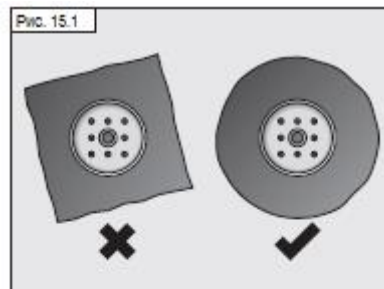
Необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания, чтобы уменьшить воздействие вредной пыли на легкие. Всегда проверяйте свойства обрабатываемого дерева и будьте очень внимательны при работе с вредными или канцерогенными материалами.



Необходимо всегда носить средства защиты органов зрения. Из-за характера работ в деревообработке, стружка, пыль и щепки могут вылетать на высокой скорости, что делает использование средств защиты органов зрения необходимым.

Установка дерева на планшайбу или патрон

Перед установкой заготовки на планшайбу или патрон, рекомендуется придать ей цилиндрический профиль, насколько это возможно, см. **Рис. 15.1**. Обработка несбалансированной заготовки увеличивает вибрацию токарного станка, риск ее вылета из станка, риск врезания резца, а также затрудняет правильное позиционирование резцедержателя из-за разницы в расстоянии.



Установка дерева между центрами

При обработке заготовки между центрами необходимо правильно и надежно закрепить ее, чтобы уменьшить риск вылета из токарного станка. Также необходимо располагать заготовку максимально по центру. Это уменьшит объем грубой обработки, а также увеличит возможный диаметр финальной заготовки.

1. При использовании квадратной или прямоугольной заготовки, нарисуйте две линии - по одной от каждого противоположного диагонального угла к другому, на каждом конце заготовки. Точки пересечения линий означают центр заготовки. **См. Рис. 15.2.** Если заготовка имеет необычную форму, использование устройства для поиска центра является необходимым.

2. Возьмите приводной центр с 4 зубьями, поставляемый с токарным станком, и разместите его непосредственно на центральной точке одной из сторон заготовки. Ударьте по четырёхштырьковому центру с помощью мягкого молотка (пластикового, резинового или деревянного молотка) с такой силой, чтобы он вошел в заготовку. **См. Рис. 15.3.**

3. Осторожно установите приводной центр с 4 зубьями в шпиндель передней бабки токарного станка, **Рис. 15.4.** Убедитесь, что он правильно сидит в шпинделе, плотно загнав его с помощью резинового молотка.

4. Переместите заднюю бабку вверх по станине, пока центр задней бабки не будет едва касаться другого конца заготовки. Зафиксируйте положение задней бабки, используйте маховик, чтобы вытянуть центр задней бабки, пока он не коснется заготовки в центральной точке. **См. Рис. 15.5.** Затем зафиксируйте его положение с помощью рукоятки фиксации задней бабки. Теперь заготовка успешно установлена и готова к обработке. После запуска станка без этой проверки и, если заготовка все же коснется резца, существует риск выброса заготовки из станка и как результат, риск получения телесных травм. Ни при каких условиях не пытайтесь менять положение резца во время работы станка.

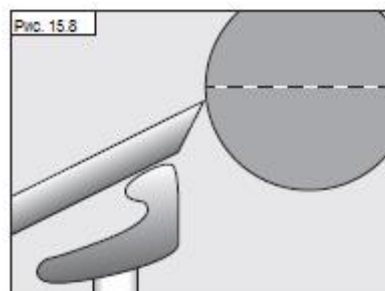
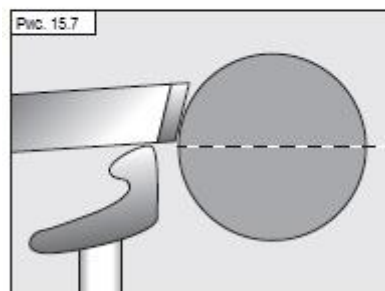
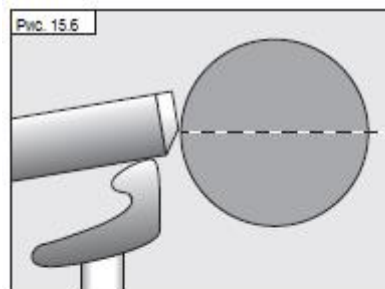
Высота резца также имеет большое значение и меняется в зависимости от выбираемого резца.

Положение резцедержателя

Перед включением станка очень важно установить резцедержатель на станке в правильное положение.

Подведите резцедержатель близко к заготовке, оставив достаточное пространство для свободной работы резцом. Вращайте заготовку рукой и проверьте, что она не соприкасается с резцедержателем. Если станок включается без такой проверки, и заготовка ударяет по упору, существует опасность выброса заготовки из станка и получения травмы. Не меняйте положение упора во время движения.

Высота установки упора также имеет большое значение и зависит от используемого резца.



При использовании обдирочного полукруглого резца режущая кромка должна соприкасаться с центром заготовки, см. **Рис. 15.6**. При использовании косого резца режущая кромка должна идти выше центра на 10 мм, см. **Рис. 15.7**. Режущая кромка доводочного полукруглого резца должна располагаться ниже центра на 10 мм, см. **Рис. 15.8**.



Использование резца для черновой обработки

Первым шагом при вращении между центрами является “обдирка” заготовки. При этом происходит обработка заготовки квадратного сечения при помощи резца для черновой обработки до цилиндрического профиля с последующей обработкой до конечного изделия. Резцы для черновой обработки обычно затачиваются под углом 45°. При использовании резцедержателя для опоры инструмента, подводите лезвие под углом к заготовке, см. **Рис.15.9**. При подведении лезвия к заготовке происходит трение без резки. Чтобы выполнить резку, плавно поднимите ручку инструмента, чтобы режущая кромка соприкоснулась с заготовкой. Выполняя легкие проходы, перемещайте лезвие наружу к тому краю заготовки, куда смотрит лезвие, **Рис. 15.9**. Не перемещайте инструмент назад, так как при этом древесина может расколоться и причинить травму.

Использование доводочного резца

Доводочный полукруглый резец используется для получения конечного профиля шпинделя и может обеспечивать более тонкую обработку в сравнении с резцом для грубой обработки. Он предназначен специально для вырезки углублений или желобов. Лезвие должно соприкасаться с заготовкой ниже линии центра. Положите резец на резцедержатель, направьте лезвие под углом, см. **Рис. 15.10**, вытачивая скос на заготовке. Поднимите ручку, чтобы упереть режущую кромку, и выполните рез. Как в случае с резцом для черновой обработки, выполняйте легкие проходы, не захватывая слишком много древесины за один раз. Не используйте доводочный резец для обработки углублений или пустот, так как угол режущей кромки слишком мал, и приведет к заглублению в заготовку или вырвет его из рук.

Использование косого резца

Косой резец может иметь плоский и овальный профиль. Многие предпочитают изогнутый профиль, так как он дает хорошие результаты с большей легкостью. Косые резцы идеально подходят для создания кромок, доводки профиля, и получения конечной гладкой поверхности заготовки. Косой резец подводится к заготовке горизонтально, лезвие находится на резцедержателе, **Рис. 15.11**. Подведите скос к заготовке, поднимите ручку, и осторожно выполняйте резку.

Дальнейшие операции

В руководстве даны основные инструкции на наиболее часто встречающиеся способы обработки древесины на токарном станке. Существует много разновидностей резцов и дополнительных принадлежностей для станков Record Power, которые позволяют выполнять самые разнообразные работы. Для получения дальнейших руководств по безопасной и эффективной работе на деревообрабатывающем станке необходимо пройти обучение профессионального уровня.



Скорость станка

Для безопасной работы на станке важно знать скорости, необходимые для выполнения задач. В целом низкие скорости используются для начальной и грубой обработки больших заготовок, а самая медленная скорость используется, если заготовка не сбалансирована. Это снижает вероятность выброса заготовки из станка.

Средние скорости применяются для общих работ без больших нагрузок на шпиндель, например, при создании профиля цилиндра и обработке небольших чаш.

Большие скорости используются только для работы с малыми диаметрами, когда размер заготовки относительно мал, и поэтому не представляет большой опасности повреждений. Особую осторожность необходимо проявлять при работе на высоких скоростях. Касание должно быть только легким.

При шлифовании необходимо быть осторожным, чтобы не обжечь руки или заготовку. Рекомендуется не превышать скорость, на которой происходила обработка при последней операции. При возникновении сомнений, уменьшите скорость.

16. Удаление пыли и опилок

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.

Экстракторы Record Power

Ниже дана краткая информация по линейке высококачественных экстракторов пыли. Пожалуйста, посетите вашу местную торгующую фирму, имеющую данные экстракторы или зайдите на сайт для получения подробной информации.

Фильтрующий экстрактор пыли DX1000. Объем: 45 литров

Объем: 45 литров, мощность двигателя: 1 кВт, размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон, с насосом.

Фильтрующий экстрактор пыли RSDE1. Объем: 45 литров

Объем: 45 литров, мощность двигателя: 1 кВт, размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Фильтрующий экстрактор пыли RSDE/2. Объем: 50 литров. Аксессуары

Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон. В комплект входит колесная база, манжета шланга, адаптер для подключения разнодиаметрального фиттинга электрического инструмента или станков и запасные фильтрующие мешки. Со шлангом.

Фильтрующий экстрактор пыли RSDE/2A с автоматическим отключением и включением. Объем: 50 литров.

Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон. В комплект входит колесная база, манжета шланга, адаптер для подключения разнодиаметрального фиттинга электрического инструмента или станков и запасные фильтрующие мешки. Со шлангом.

Фильтрующий экстрактор пыли DX4000. Два двигателя. Объем: 80 литров.

Объем: 80 литров. Двухмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон. Со шлангом.

Фильтрующий экстрактор пыли DX5000. Два двигателя. Объем: 200 литров.

Объем: 200 литров. Двухмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон. Со шлангом.

Экстрактор небольших размеров CGV286 CamVac-серия

Объем: 36 литров, одно-/двухмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Настенный экстрактор CGV286-WALL CamVac-серия

Объем: 150 литров, одно-/двухмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Экстрактор средних размеров CGV336 CamVac-серия

Объем: 55 литров, одно-/двухмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Экстрактор больших размеров CGV386 CamVac-серия

Объем: 90 литров, двух-/трехмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Мощный экстрактор CGV486 CamVac-серия, усиленного типа

Объем: 200 литров, трехмоторный мощностью 1 кВт. Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Устройство сбора опилок CX2000 небольших размеров

Объем: 54 литра. Двигатель 0,56 кВт. Со шлангом.

Устройство сбора опилок CX2500. Объем: 80 литров

Объем: 80 литров. Двигатель мощностью 0,55 кВт. Со шлангом.

Устройство сбора опилок CX3000

Объем: 128 литров. Двигатель мощностью 0,56 кВт. Со шлангом.

АС400 2-х ступенчатая фильтрация, 3 скорости работы и программируемый таймер

Устройство сбора взвешенной в цеху пыли. Размер фильтруемых частиц: 1 микрон.

- ✓ Рекомендуется при интенсивном режиме работы
- ✓ Рекомендуется при минимальном использовании или использовании с перерывами
- Можно применять

	Ленточные пилы	Дисковые пилы	Фуговально-рейсмусовые станки	Токарные станки	Шлифовальные станки	Системы удаления пыли	Устройства сбора взвешенной пыли
DX1000	✓	✓	•	✓	✓		
RSDE1	✓	✓	•	✓	✓		
RSDE/2	✓	✓	•	✓	✓		
RSDE/2A	✓	✓	•	✓	✓		
DX4000	✓	✓	•	✓	✓	✓	
DX5000	✓	✓	•	✓	✓	✓	
CGV286	✓	✓	•	✓	✓		
CGV286-WALL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV336	✓	✓	•	✓	✓		
CGV386	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV486	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CX2000	•	•	✓	✓	•		
CX2500	•	•	✓	✓	•		
CX3000	•	•	✓	✓	•		
AC400							✓

17. Устранение неисправностей



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

Неисправность	Причина	Способ устранения
Станок не включается, не развивает полную мощность или останавливается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Штепсель не вставлен в розетку. 2. Низкое напряжение. 3. Ослабли точки подключения. 4. Перегрузка цепи электрическими приборами. 5. Слишком длинные провода или слишком малое сечение провода. 6. Малое ном. значение выключателя по току. 7. Слишком сильно натянут приводной ремень. 8. Слишком длинный удлинитель. 9. Изношен двигатель. 10. Недостаточное охлаждение двигателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вставьте штепсель. 2. Проверьте напряжение питания. 3. Проверьте наружные соединения. 4. Уменьшите нагрузку на цепь. 5. Уменьшите длину проводов или используйте кабель подходящего диаметра. 6. Установите выключатель нужного номинала. Эту работу выполняет квалифицированный электрик. 7. Ослабьте натяжение ремня. 8. Возьмите более короткий удлинитель. 9. Замените двигатель. 10. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха, или уменьшите длительность работы.
Перегрев двигателя.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перегрузка двигателя. 2. Недостаточное охлаждение двигателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите нагрузку двигателя. 2. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха, или уменьшите длительность работы.
Шпиндель останавливается или не вращается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Избыточная глубина реза. 2. Ослаб либо порвался ремень. 3. Изношены подшипники шпинделя. 4. Активирован индексирующий фиксатор. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сократите глубину реза. 2. Отрегулируйте натяжение либо замените приводной ремень. 3. Замените подшипники. 4. Деактивируйте индексирующий фиксатор и проверьте шкив шпинделя на предмет наличия повреждений. При необходимости выполните замену.
Задняя бабка перемещается при прикладывании усилия.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Задняя бабка оказывает чрезмерное давление на заготовку. 2. Задняя бабка не зафиксирована на месте. 3. Сопрягаемые поверхности станины токарного станка и задней бабки загрязнены. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Давление задней бабки должно быть достаточным только для того, чтобы надежно фиксировать заготовку между двумя центрами. 2. Затяните фиксирующий рычаг задней бабки. 3. Демонтируйте и выполните чистку задней бабки и станины токарного станка.
Задняя бабка или резцедержатель не фиксируются на своем месте.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильная настройка зажима. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте зажим, как указано в главе Обслуживание настоящего руководства.
Инструмент для обработки вращающейся детали заглобляется в заготовку или захватывается ей.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затуплен инструмент. 2. Резцедержатель установлен слишком низко. 3. Резцедержатель находится слишком далеко от заготовки. 4. Используется неправильный инструмент. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заточите инструмент. 2. Установите упор на нужную высоту. 3. Переместите резцедержатель ближе к заготовке. 4. Используйте правильный инструмент.
Цифровой считыватель скорости не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Датчик скорости находится в некорректном положении. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Свяжитесь со службой поддержки в вашей стране для получения информации.
Повышенный уровень шума двигателя.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неисправен двигатель. 2. Ослабли потайные винты шкива. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените двигатель. 2. Затяните винты.

18. Подключение питания и электросхема

Станки, поставляемые в Соединенное Королевство, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с BS1363, предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка.

Станки, предназначенные для использования в других странах в пределах Европейского Союза, оборудованы 2-штепсельной вилкой с заземлением в соответствии с CEE 7/7.

Станки, предназначенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с AS/NZS3112.

Во любом случае, если по какой-либо причине оригинальный коннектор был заменен, провода в силовом кабеле имеют цветовые коды, представленные далее:

230 В (одна фаза)

Коричневый:	Питание (L)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L» или красным цветом.

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления:



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

Важно, чтобы станок имел эффективное заземление. Некоторые станки помечаются логотипом с двойной изоляцией:



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

В случае использования вилки BS1363 в Соединенном Королевстве, всегда проверяйте, чтобы она была оборудована предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка. В случае замены оригинального предохранителя, всегда устанавливайте предохранитель с мощностью оригинального. Запрещено устанавливать предохранитель большей мощности. Запрещено изменять предохранитель или держатель предохранителя, чтобы устанавливать предохранители другого типа или размера.

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (CEE17/ IEC60309).

Станки 230 В будут оборудованы синим 3-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора будет идентичен описанному выше.

Трехфазные станки 400 В будут оборудованы красным 4 или 5-штепсельным коннектором. Схема проводки для данного типа коннектора описана ниже.

400 В (3 фазы)

Коричневый:	Питание (L1)
Черный:	Питание (L2)
Серый:	Питание (L3)

Синий: Нейтраль (N)
 Желто-зеленый: Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L1».

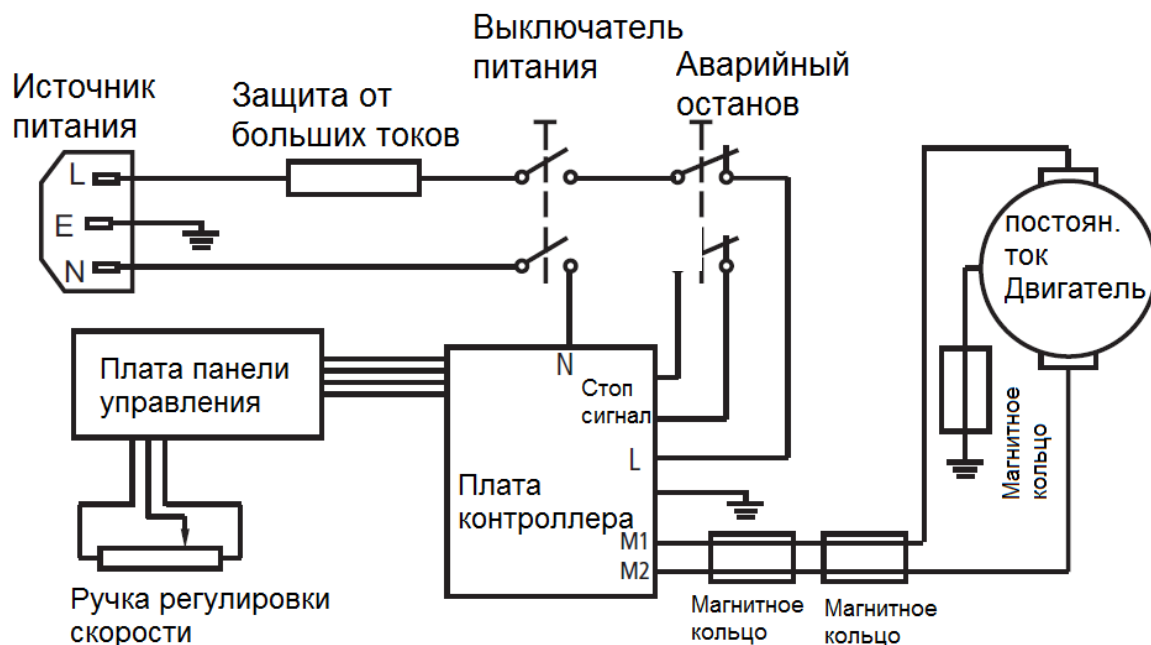
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

Серый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L3».

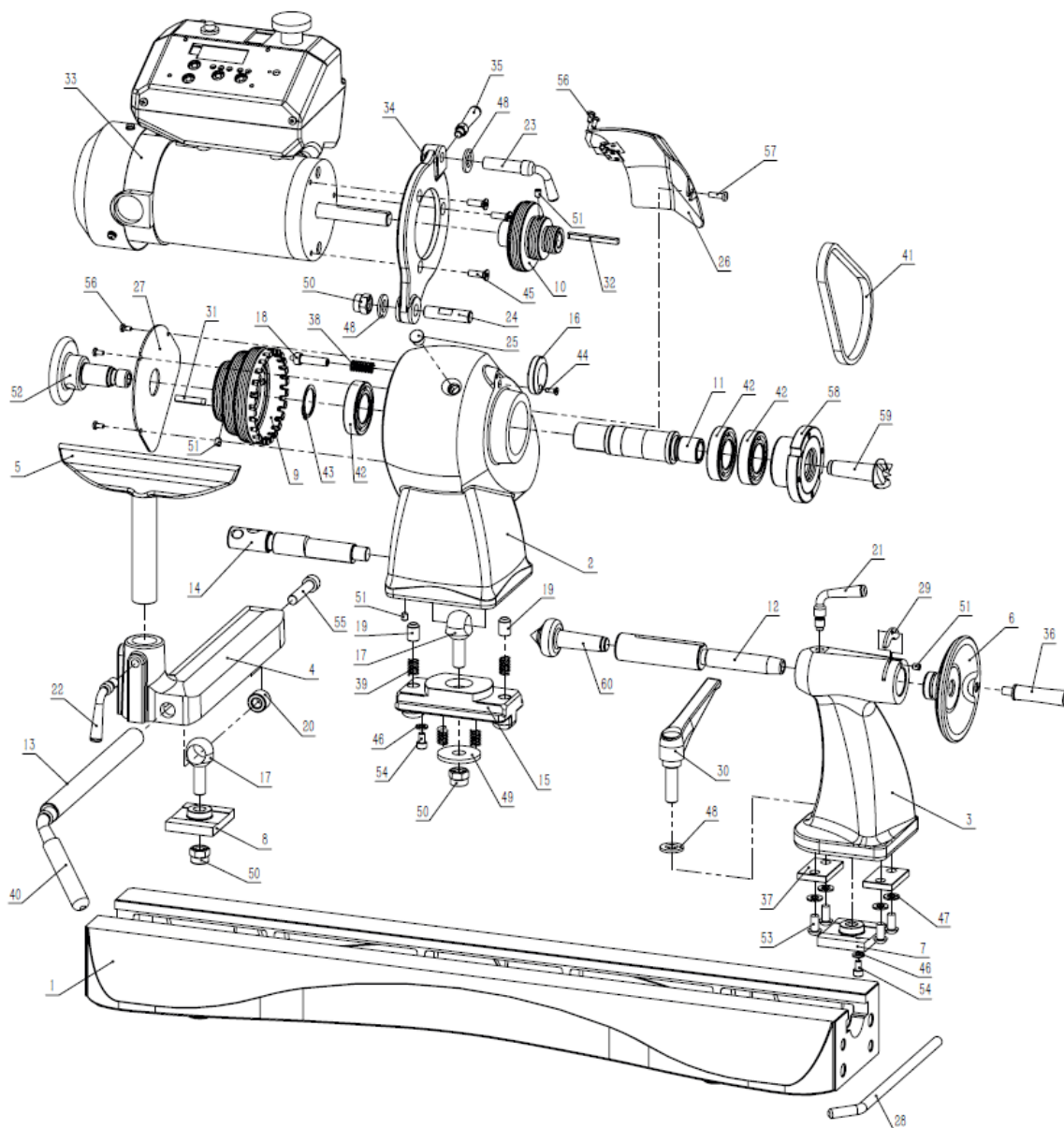
Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления.

Если у вас возникают сомнения по подключению электрического питания, всегда консультируйтесь у квалифицированного электрика.



19. Схема и список частей



№	Код	Наименование	Количество
1	16106	Станина	1
2	16125	Передняя бабка	1
3	16017	Задняя бабка	1
4	16069	Суппорт	1
5	16120	Резцедержатель	1
6	16043	Маховик	1
7	16105	Фиксирующая пластина 1	1
8	16104	Фиксирующая пластина 2	1
9	16025	Шкив шпинделя	1
10	16130	Шкив двигателя	1
11	16137/16138	Шпиндель 1" x 8 TPI / M33 x 3.5	1
12	16028	Пиноль задней бабки	1
13	16020	Вал	1
14	16148	Фиксирующий вал	1
15	16103	Скользящий блок	1
16	16062	Градуированный фиксатор	1
17	16048	Болт	2
18	16129	Стопорный штифт системы градуирования	1
19	16023	Стопорный палец передней бабки	2
20	16021	Втулка	1
21	16029	Рукоятка фиксации пиноли задней бабки	1
22	16027	Рукоятка фиксации резцедержателя	1
23	16026	Рычаг крепления двигателя	1
24	16050	Ось крышки двигателя	1
25	3327	Окно для наблюдения за шкивом двигателя	1
26	16118	Крышка шкива	1
27	16128	Крышка люка доступа к шкиву	1
28	16081	Выбивной пруток	1
29	16040	Стопорная планка	1
30	16036	Рычаг фиксации задней бабки	1
31	16061	Шпонка 6мм	1
32	16063	Шпонка 5мм	1
33	16203/16205	Двигатель пост.тока и контроллер 1л.с. 240В/120В	1
34	16122	Крышка двигателя	1
35	16031	Рукоятка позиционирования	1
36	31065	Маховик задней бабки	1
37	31629	Выравнивающая пластина	2
38	31060	Пружина	1
39	31059	Пружина 1,5	4
40	3328	Рукоятка	1
41	432J5	Поликлиновый ремень 432J5	1

42	DB6006	Шариковый подшипник с глубоким жёлобом 6006	3
43	EC30	Пружинное кольцо для вала – 30	1
44	CH0412	Потайной винт с внутренним шестигранником под ключ М4х12	1
45	CH0620	Потайной винт с внутренним шестигранником под ключ М6х20	3
46	FW06	Плоская шайба - 6	2
47	FW08	Плоская шайба - 8	4
48	FW12	Плоская шайба - 12	3
49	FWXL12	Плоская шайба – xl-12	1
50	NN12	Самоконтрящаяся гайка М12	2
51	GC0608	Винт установочный с внутренним шестигранником и засверлённым остриём М8 х 8	4
52	16169	LNB-M18	1
53	BH0816	Винт с полукруглой головкой с внутренним шестигранником под ключ М8 х 16	4
54	AH0610	Винт с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником под ключ М6 х 10	2
55	AH1050	Винт с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником под ключ М10 х 50	1
56	PC0408	Винт с линзообразной цилиндрической головкой и крестообразным шлицем М4 х 8	5
57	PC0516	Винт с линзообразной цилиндрической головкой и крестообразным шлицем М5 х 16	
58	16165/16167	Планшайба 80 мм 1”х8ТPI / М33 х 3.5	1
59	16161	MT 2 Приводной центр с 4 зубьями	1
60	16201	MT 2 Вращающийся центр	1
61	16207	EMC Фильтр (нет на схеме)	1
62	16171/16172/ 16173	Электрокабель EU / UK / US (нет на схеме)	1

Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: **Cert No: EU / Coronet Herald / 1**

Компания Record Power Limited, имеющая юридический адрес S43 4XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, заявляет, что описанное оборудование:

1. Тип: **Токарный станок по дереву**
2. Модель: **Coronet Herald**
Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования, 2006/42ЕС

Директива по электромагнитной совместимости 2014/30/EU

И другие гармонизированные стандарты: EN 61029-1: 2009+A11 :2010
EN ISO 12100: 2010
EN 55014-1:2006/A2:2011;
EN 55014-2:2015
EN 61000-3-2: 2014
EN 61000-3-3: 2013

и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан сертификат проверки ЕС АМ 50293770 0001, АЕ 50293774 0001

В компании TUV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431, Нюрнберг, Германия

А также соответствует соответствующим по технике безопасности и охране здоровья.

Подпись: */подпись/*

Дата: 01.02.2017

Эндрю Гринстед
Генеральный директор

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 info@mossklad.ru



RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ



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**