



СТД - 400



**СТАНОК ТОКАРНЫЙ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ**

Уважаемый покупатель!

При покупке станка электрического: (модели: СТД - 400) убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер станка электрического.

Перед включением станка электрического внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства по эксплуатации, чтобы обеспечить оптимальное функционирование станка электрического и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

Приобретённый Вами станок электрический может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Электрический токарный станок (далее по тексту станок) позволяет совершать большое количество операций с деревом, вращая изделие, закреплённое в патроне передней бабки или в центрах.

Изготовитель/поставщик не отвечает за повреждения, вызванные ненадлежащим использованием станка. Риск несёт исключительно пользователь.

Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также требований по проверке и техническому обслуживанию.

1.2 Данная модель предназначена для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от 0 до +35 °С и относительной влажности не более 80%.

1.3 Транспортировка станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.4 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Модель	СТД - 400
Габаритные размеры в упаковке:	
- длина, мм	420
- ширина, мм	400
-высота, мм	195
Вес (брутто / нетто), кг	20,8/17,3

повлѣкшей выход из строя электродвигателя или других узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавления деталей и узлов, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под действием высокой температуры.

2. Технические характеристики

2.1 Общие технические данные представлены в таблице ниже:

Модель	СТД - 400
1. Напряжение В/ Гц	220/50
2. Потребляемая мощность, Вт	400
3. Диаметр обточки над станиной, мм	250
4. Расстояние между центрами, мм	330
5. Конус шпинделя	Морзе №1
6. Конус пиноли задней бабки	Морзе №1
7. Частота вращения шпинделя, об/мин	500 - 3500

3. Общий вид

3.1 Общий вид станка представлен на рис. 1

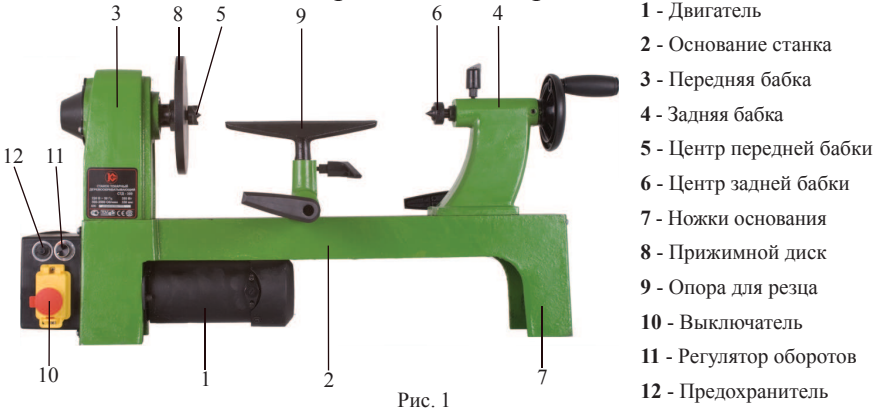


Рис. 1

4. Комплектность

4.1 Станок поставляется в торговую сеть в следующей комплектации*:

	СТД - 400
1. Станок/основание/ двигатель в сборе	1
2. Прижимной диск	1
3. Комплект крепежа	1
4. Опора для резца	1
5. Набор ключей	1
6. Центр передней бабки/ центр задней бабки	1
7. Руководство по эксплуатации	1
8. Упаковка	1

* в зависимости от поставки, комплектация может меняться.

5. Инструкция по технике безопасности

5.1 Использование токарного станка.

5.1.1 Данный токарный станок пригоден исключительно для токарной обработки древесины. Обработка других материалов недопустима.

5.1.2 Станок должен обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами эксплуатации и техобслуживания. Необходимо соблюдать минимально допустимый возраст сотрудников при работе со станком.

5.1.3 Помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике безопасности и специальных норм, существующих в Вашей стране, необходимо соблюдать общепризнанные профессиональные правила при работе с деревообрабатывающими станками.

5.1.4 Любое использование станка, выходящее за рамки вышеобозначенных правил, является не соответствующим им и вытекающие в результате такого использования повреждения не попадают в рамки ответственности производителя. Риск в этом случае будет нести только пользователь станка.

5.2 Общие правила техники безопасности.

Деревообрабатывающее оборудование может при не профессиональном его использовании представлять собой определённую опасность. Поэтому для безопасной эксплуатации необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и нижеследующие указания:

5.2.1 Перед началом монтажных работ или эксплуатации станка прочтите полностью инструкцию по эксплуатации.

5.2.2 В станок нельзя вносить изменения, навешивать на него дополнительные устройства и перестраивать его.

5.2.3 Для того, чтобы длинные волосы не мешали во время работы, оденьте шапочку или сетку для волос.

5.2.4 Рабочая одежда должна быть узкой. Перед работой снимите все украшения, кольца и наручные часы.

5.2.5 Одевайте защитную обувь. Ни в коем случае не носите обувь для отдыха или сандалии;

5.2.6 Используйте защитные очки.

5.2.7 Не надевайте перчатки.

5.2.8 Установите станок таким образом, чтобы оставить достаточно свободного места для его обслуживания и ведения материала. Обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко привинчен к прочной и ровной поверхности.

5.2.9 Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места.

5.2.10 Следите за тем, чтобы электрический провод не служил помехой рабочему процессу.

5.2.11 После окончания работы убирайте рабочее место от ненужных заготовок и стружки и т.д.

5.2.12 Никогда не работайте за станком будучи нетрезвым.

5.2.13 Старайтесь не допускать присутствие посторонних лиц в рабочей

Адреса гарантийных мастерских:

1) 127282, г. Москва, ул. Полярная, д. 31 а

т. (495) 796-94-93

2) 141074, г. Королёв, МО, ул. Пионерская, д. 1 б

т. (495) 513-44-09

3) 140091, г. Дзержинский, МО, ул. Энергетиков, д. 22, кор. 2

т. (495) 221-66-53

9.3 Безвозмездный ремонт или замена станка в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

9.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей станка, в течение срока, указанного в п. 9.1 он должен проинформировать об этом продавца и предоставить станок продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт станка или его замену. Транспортировка станка для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

9.5 В том случае, если неисправность станка вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 9.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт станка за отдельную плату.

9.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

9.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег);

- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.);

- нормальный износ: станок, так же, как и все электрические устройства, нуждается в должном техническом обслуживании. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей и оборудования;

- на износ таких частей, как присоединительные контакты, провода и т.п.;

- естественный износ (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);

- на оборудование и его части выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность.

9.8 На неисправности, возникшие в результате перегрузки станка,

7.6.2 Начните шлифовку с шлифовальной бумаги с зернистостью 120 и постепенно переходите к бумаге с более мелкой зернистостью. Применяйте преимущественно механизированные шлифовальные инструменты, чтобы избежать образования при шлифовании концентрических канавок. Остановитесь на зернистости 220.

7.6.3 Нанесите первый слой пропитки и дайте ему высохнуть.

7.6.4 Окончательная шлифовка проводится с зернистостью от 320 до 400. Частично надрежьте заготовку с помощью отрезного резца от остальной заготовки. (при диаметре меньше 80 мм резка производится тонкой пилой).

7.6.5 Нанесите второй слой пропитки, дайте ему высохнуть.

7.6.6 Окончательно отполируйте обработанную поверхность.

8. Срок службы и техническое обслуживание

8.1 Срок службы станка 3 года.

8.2 Станок должен храниться до начала эксплуатации законсервированными в упаковке изготовителя в складских помещениях при температуре среды от - 5 до +40 °С.

8.3 Указанный срок службы и условия хранения действительны при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

Внимание! Перед проведением любых работ по обслуживанию, станок должен быть отключён от сети питания.

8.4 Ежедневно осматривайте станок с целью своевременного обнаружения возможных неполадок и предотвращения поломки.

9. Гарантия изготовителя (поставщика)

9.1 Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 календарных месяцев со дня продажи.

9.2 В случае выхода станка из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи покупателя;
- соответствие серийного номера станка, номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов некачественного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

зоне, в особенности детей.

5.2.14 Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед тем, как оставить своё рабочее место, отключите станок от сети.

5.2.15 Не включайте станок вблизи горючих жидкостей или газов.

5.2.16 Не включайте станок при повышенной влажности и под дождём.

5.2.17 Перед обработкой заготовки удалите из неё сучки или другие инородные тела.

5.2.18 Постоянно обращайте внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли. Чтобы снизить вредное воздействие пыли используйте респиратор. Древесная пыль легко воспламеняется, опасность возгорания.

5.2.19 На заготовке перед обработкой необходимо высверлить с обеих сторон центрирующие отверстия, для их крепления между бабками.

5.2.20 Большие и кривые заготовки обрабатывайте только при малых числах оборотов.

5.2.21 При шлифовальных работах удалите упор для резца.

5.2.22 Не разрешается обрабатывать заготовки с трещинами.

5.2.23 После монтажа заготовки проверните брусок рукой, проверьте надёжность её фиксации и свободное вращение. Включайте станок с низких оборотов.

5.2.24 Всегда работайте хорошо заточенными резцами.

5.2.25 Необходимо выдерживать минимальные и максимальные размеры заготовок.

5.2.26 Стружку и части заготовки удаляйте только при отключённом станке от сети.

5.2.27 Не вставляйте ногами на станок.

5.3 Остаточный риск.

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные риски:

- опасность получения травмы от свободно вращающейся заготовки;
- неоднородные или не нагруженные заготовки могут вырваться или разорваться под воздействием центробежной силы;
- опасность обратного удара - резец застревает во вращающейся заготовке и отбрасывается в сторону работающего.

6. Инструкция по сборке станка

6.1. Извлеките станок в сборе с основанием и двигателем из упаковки.

6.2. Станок должен устанавливаться на прочном, тяжёлом верстаке с ровной поверхностью и достаточной высоты, чтобы оператору не пришлось наклоняться в процессе работы. Соблюдайте осторожность при перемещении станка с учётом его веса.

6.3. Необходимо надёжно зафиксировать станок болтами на верстаке, используя резьбовые отверстия в основании станка 7 (рис. 1).

6.4. Установите прижимной диск 8 (рис. 1) на переднюю бабку 3 (рис. 1).

6.5. Установите центр передней бабки 5 (рис. 1) и центр задней бабки 6 (рис. 1).

7. Инструкция по использованию

7.1 Правильное рабочее положение.

Всегда ведите токарный резец по стальному упору. При этом держите пальцы сомкнутыми и опирайтесь большим пальцем руки на стальной упор (рис. 2).

7.2 Выбор количества оборотов.

Успешная токарная обработка зависит не от высокого числа оборотов, а от правильного применения токарных резцов.

Предпосылкой для технически грамотной токарной обработки является безупречно заточенный токарный резец.

7.3 Виды резцов (в комплект поставки не входит)(рис. 3):

7.3.1 Трубочатый резец (А)

Самый важный инструмент для токарной обработки, применяется для грубой обдирки, для вытачивания чаш и тарелок, для вытачивания шеек (рис. 4).

7.3.2 Шабер (В)

Применяется для наружного и внутреннего калибрования, а также для удаления следов обработки.

7.3.3 Косой резец (С)

Применяется для проточки V - образных канавок, для наружного калибрования и для токарной обработки торцов древесины. Режущая кромка устанавливается параллельно направлению реза (рис. 5).

7.3.4 Отрезной резец (D)

Применяется для прямой резки в заготовку, например при затыловке и отрезке. Может применяться также как шабер.

7.4 Точение между центрами.

Точение между центрами заключается в монтаже заготовки между 2 бабкок. При работе между центрами высота стальной опоры для резца должна быть установлена примерно на 3 мм выше высоты центров.

7.5 Точение чаш и тарелок.

7.5.1 Обточите наружный контур между центрами.

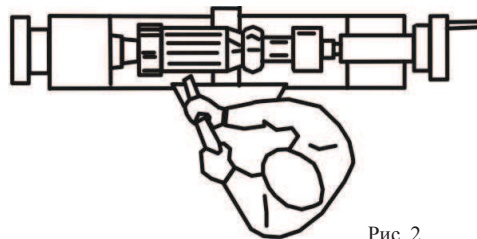


Рис. 2

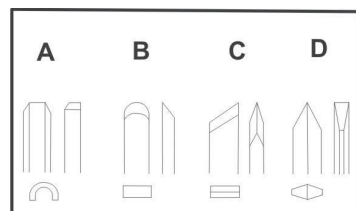


Рис. 3

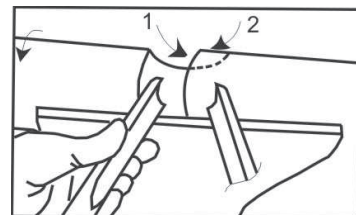


Рис. 4

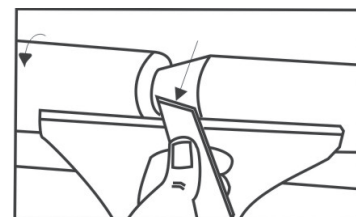
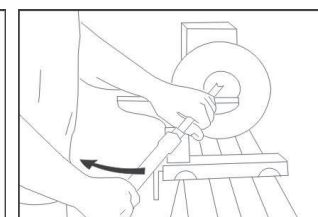
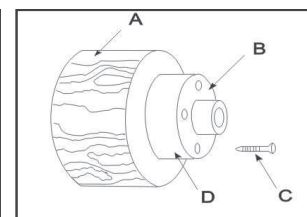
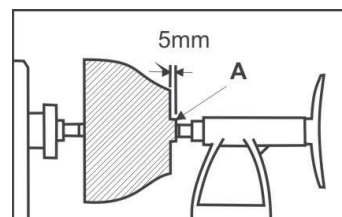
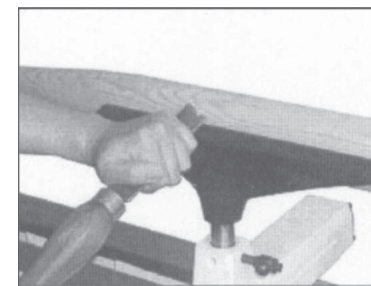
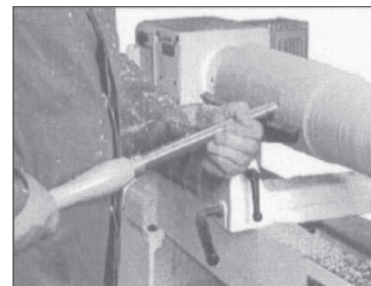


Рис. 5



7.5.2 Проведение пробной обточки короткой цапфы с внутренним диаметром зажимного диска помогает центрировать заготовку при повторном зажиме.

7.5.3 Закрепите заготовку с помощью 4-х шурупов прямо к зажимному диску.

Будьте осторожны при выборе шурупов. Слишком длинные шурупы будут выдаваться в зону резания, а слишком короткие не дадут безопасного зажима.

В случае, если крепление шурупами не допускается можно приклеить заготовку к несущему диску, который опять таки соединяется с зажимным диском с помощью шурупов.

7.5.4 Посредством приклеенного между диском и заготовкой листа бумаги Вы устраните повреждение заготовки при последующем снятии её с диска.

7.5.5 Зажимной диск вместе с уже зажатой заготовкой накрутите на передний конец шпинделя и сильно затяните руками.

7.5.6 Проверните заготовку руками, проверьте надёжность зажима и свободное вращение. При работе с зажимным диском высота стального упора для рук устанавливается немного ниже высоты центров.

Внимание! Работайте с токарным резцом только слева от центра вращения.

7.5.7 Начинайте съём стружки с края чаши и ведите трубчатый резец по возможности непрерывным движением к основанию чаши.

7.5.8 Ведите трубчатый резец левой рукой, в то время как правая рука поворачивается к туловищу.

7.6 Шлифовка и пропитка

7.6.1 Снимите стальную опору для резца.