



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Токарный станок по дереву настольный со сплавной регулировкой
скорости 0,55 кВт

Модель WL1218VD



Москва 2018

Токарный станок по дереву настольный со сплавной регулировкой скорости 0,55 кВт Модель WL1218VD



Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»

105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9

Телефон горячей линии: 7 (800) 500-27-83

e-mail: support@harvey-rus.ru

www.harvey-rus.ru

Оглавление

I. Технические характеристики.....	4
II. Указание общих мер безопасности.....	4
III. Указания мер безопасности при работе на токарных станках	6
IV. Работа и регулировки	7
МОНТАЖ И ИЗМЕНЕНИЕ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ.....	7
Регулировка положений ремня.....	7
Замена ремня, шпинделя и подшипников.....	7
СПЕЦИФИКАЦИЯ К ПОКОМПОНЕНТНОМУ ЧЕРТЕЖУ	10

I. Технические характеристики

Максимальный диаметр заготовки над станиной	305 мм
Расстояние между центрами (максимальная длина заготовки)	457мм
Двигатель	220 В/50 Гц/1 фазный/0,55 кВт
Максимальная пусковая электрическая мощность (пусковой ток)	0,825 кВт (3,75 А)
Скорость Шпинделя – 5 ступеней	650-1450, 1250-2800, 1600-3800 об/мин
Резьба Шпинделя	M33 x 3,5
Длина упора	150 мм
Конус шпинделя	MK2
Конус пиноли задней бабки	MK2
Габариты упаковки	840x460x300 мм
Вес нетто/брутто	38/40 кг

II. Указание общих мер безопасности

Безопасность обеспечивается здравым смыслом, внимательностью и знаниями сведений о работе токарного станка.

ВНИМАНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОШИБОК, КОТОРЫЕ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПРИЧИНЕНИЮ ТЯЖЕЛОЙ ТРАВМЫ, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧАТЬ ТОКАРНЫЙ СТАНОК К ЭЛЕКТРОСЕТИ ДО ИЗУЧЕНИЯ СЛЕДУЮЩИХ ПРАВИЛ.

1. Полностью изучить настоящее Руководство. Следует изучить назначение станка, ограничения и сведения о факторах опасности.
2. Следует избегать опасных ситуаций. Не допускается использовать станок в сырых и влажных помещениях и подвергать воздействию осадков. Рабочий участок должен быть хорошо освещен.
3. Не допускается эксплуатировать станок в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4. Рабочий участок должен содержаться в чистоте, не должен захламляться, должен хорошо освещаться. Не допускается работать на скользком полу с наличием на нем опилок и воска.
5. Посторонние лица должны находиться за пределами рабочего участка, особенно во время работы станка. Не допускается нахождение на рабочем участке детей.
6. Не допускается выполнение на станке работ, для которых он не предназначен.
7. Одежда должна обеспечивать безопасность. Не допускается во время работы на станке ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов). Они могут быть захвачены движущимися частями. Необходимо использовать нескользящую обувь, длинные волосы должны быть убраны.
8. Необходимо пользоваться маской для лица или респиратором – при работе на станке образуются опилки.
9. При выполнении регулировок, замене деталей, очистке или выполнении на станке ремонтных работ следует отключать станок от электрической розетки.
10. Следует избегать случайного включения станка. Перед подключением станка к электросети проверить, чтобы выключатель находился в положении ОТКЛ.
11. Следует убирать со станка регулировочный инструмент. Перед включением станка проверить отсутствие на нем инструмента.
12. Не допускается оставлять работающий станок без присмотра. Установить выключатель в положение ОТКЛ. Не оставлять станок без присмотра до его полной остановки.
13. Не допускается стоять на станке, при его опрокидывании можно получить тяжелую травму, не допускается хранить инструмент и прочие предметы над станком и вблизи него.
14. Не допускается наклоняться над станком. Всегда следует сохранять равновесие. Следует использовать маслостойкую обувь с резиновой подошвой. На полу не должно быть масла и прочих загрязнений.
15. Станок следует надлежащим образом обслуживать. Станок всегда должен содержаться в чистоте и в работоспособном состоянии. Необходимо следовать указаниям по смазке и замене приспособлений.
16. Следует проверять наличие поврежденных деталей. Следует проверять центрирование движущихся частей, наличие заклинивания движущихся частей, их поломок, ненадлежащего крепления и прочих условий, могущих повлиять на работу станка. Поврежденную деталь следует отремонтировать или заменить.
17. Цех должен иметь защиту от проникновения детей. Следует использовать висячие замки, главный выключатель, всегда извлекать ключ от выключателя.
18. Не допускается работать на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственных средств, которые могут повлиять на способность вести надлежащую эксплуатацию станка.
19. Внимание – опилки, образующиеся от определенных материалов, могут быть опасными для здоровья. Эксплуатировать станок следует на хорошо вентилируемых участках с обеспечением аспирации опилок.

III. Указания мер безопасности при работе на токарных станках

ВНИМАНИЕ! НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ЕГО ПОЛНОЙ СБОРКИ И УСТАНОВКИ СОГЛАСНО УКАЗАНИЯМ.

1. Перед началом эксплуатации станка следует полностью изучить настоящее Руководство.
2. Следует использовать средства защиты глаз.
3. Не допускается ношение перчаток, галстуков и свободной одежды.
4. Перед началом эксплуатации затянуть все крепления.
5. Не допускается обработка расщепленной древесины.
6. В начале обработки новой детали обтачивание следует производить на самой низкой частоте вращения.
7. Следует изучить содержание предупредительных наклеек на станке.
8. При обтачивании детали черновую обдирку до получения круглой формы следует выполнять на пониженной частоте вращения. На частоте вращения, на которой возникает вибрация станка, существует риск отбрасывания детали или выбивания режущего инструмента из рук.
9. Перед включением двигателя следует повернуть деталь рукой. При столкновении детали с подручником деталь может расщепиться и выброститься со станка.
10. Не допускается захват инструмента деталью – древесина может расколоться и быть отброшена со станка.
11. Инструмент следует располагать над осевой линией токарного станка при придании заготовке формы.
12. Не допускается работа на токарном станке при вращении шпинделя в неправильном направлении. Деталь должна вращаться навстречу рабочему.
13. Перед закреплением детали на планшайбе следует подвергнуть ее обдирке для придания максимально круглой формы – это сведет вибрацию к минимуму при обточке.
14. Следует надежно закреплять деталь на планшайбе, в противном случае деталь может быть выброшена со станка.
15. Руки следует располагать так, чтобы они не соскользнули на заготовку.
16. Перед закреплением заготовки в центрах или на планшайбе следует удалить все свободные сучки.
17. Покидать рабочий участок допускается только после полной остановки двигателя токарного станка.
18. Подвешивать токарный инструмент следует на стенку за концом задней бабки токарного станка, не допускается класть его на верстак так, чтобы доставать его через вращающуюся деталь.
19. Постоянно следует надежно удерживать в руках и контролировать режущий инструмент. При обработке материала, содержащего сучки или полости, следует быть особо осторожным.
20. Безопасность должна всегда стоять на первом месте.

21. Перед снятием деталей со станка следует ошкурить ее.

IV. Работа и регулировки

МОНТАЖ И ИЗМЕНЕНИЕ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ

Съемный шкаф управления можно устанавливать на расстоянии до трех метров от станка. В комплект поставки входят винты с шайбами. После установки соединить разъем шкафа управления с разъемом двигателя. Станок оснащен тройными шкивами для настройки частоты вращения (см. карту настройки).

А – 650...1430 об/мин
 В – 1240...2790 об/мин
 С – 1600...3800 об/мин

Регулировка положений ремня

Проверить, что станок отключен и вилка силового кабеля извлечена из розетки. Открыть дверцу ремня на передней бабке. Ослабить храповую рукоятку для обеспечения поворота вверх плиты двигателя. Повернуть в сторону шкафа управления для обеспечения доступа к шкиву двигателя. Для изменения частоты вращения переставить ремней с одних шкивов на другие. Примечание: ремень всегда должен идти от большего шкива к меньшему). После перестановки ремня опустить вниз двигатель со шкивами и затянуть храповую рукоятку, при этом ремень будет натянут. Включить электропитание станка, поставить на место шкаф управления и дверцу ремня.



Рис. 1

Замена ремня, шпинделя и подшипников

Следует воспользоваться покомпонентным чертежом.

Для замены ремня (53), шпинделя (14) или подшипников (4) на токарном станке сначала следует вывернуть два установочных винта (2) и маховичок (1). Затем снять верхнюю дверцу (7) и рукоятку (8), вывернуть установочный винт (69) на приводном шкиве (25). Выколотить шпиндель киянкой, при ее отсутствии прислонить к шпинделю кусок древесины и выбить шпиндель молотком. Для полного извлечения шпинделя следует воспользоваться плоской отверткой. Необходимо стараться не повредить подшипники или резьбы. Поставить новые подшипники, шпиндель или ремень.

WL1218VD

Ремень: шпиндель необходимо выдвинуть ровно на столько, насколько необходимо для установки ремня.

Шпиндель: шпиндель следует выколотить полностью из двух подшипников.

Подшипники: после полного демонтажа шпинделя вынуть подшипники из внутренней части передней бабки. Это лучше всего выполнить, вставив длинный стержень или отвертку через один подшипник внутрь задней бабки в противоположном направлении. Для извлечения подшипника из литого корпуса следует нанести сильный удар, то же выполнить и для второго подшипника. Необходимо стараться не повредить стопорные кольца (13) при выколачивании подшипников. Установить новые подшипники, забив их на место снаружи, заменить шпиндель.

Примечание: также может потребоваться ослабление храповой рукоятки (44, 45, 46) для установки шкива шпинделя (52), втулки шпинделя (3) и ремня (53). Поставить маховичок и вернуть установочные винты. Не затягивать маховичок на подшипники, затянуть установочные винты шкива и закрыть дверцу.

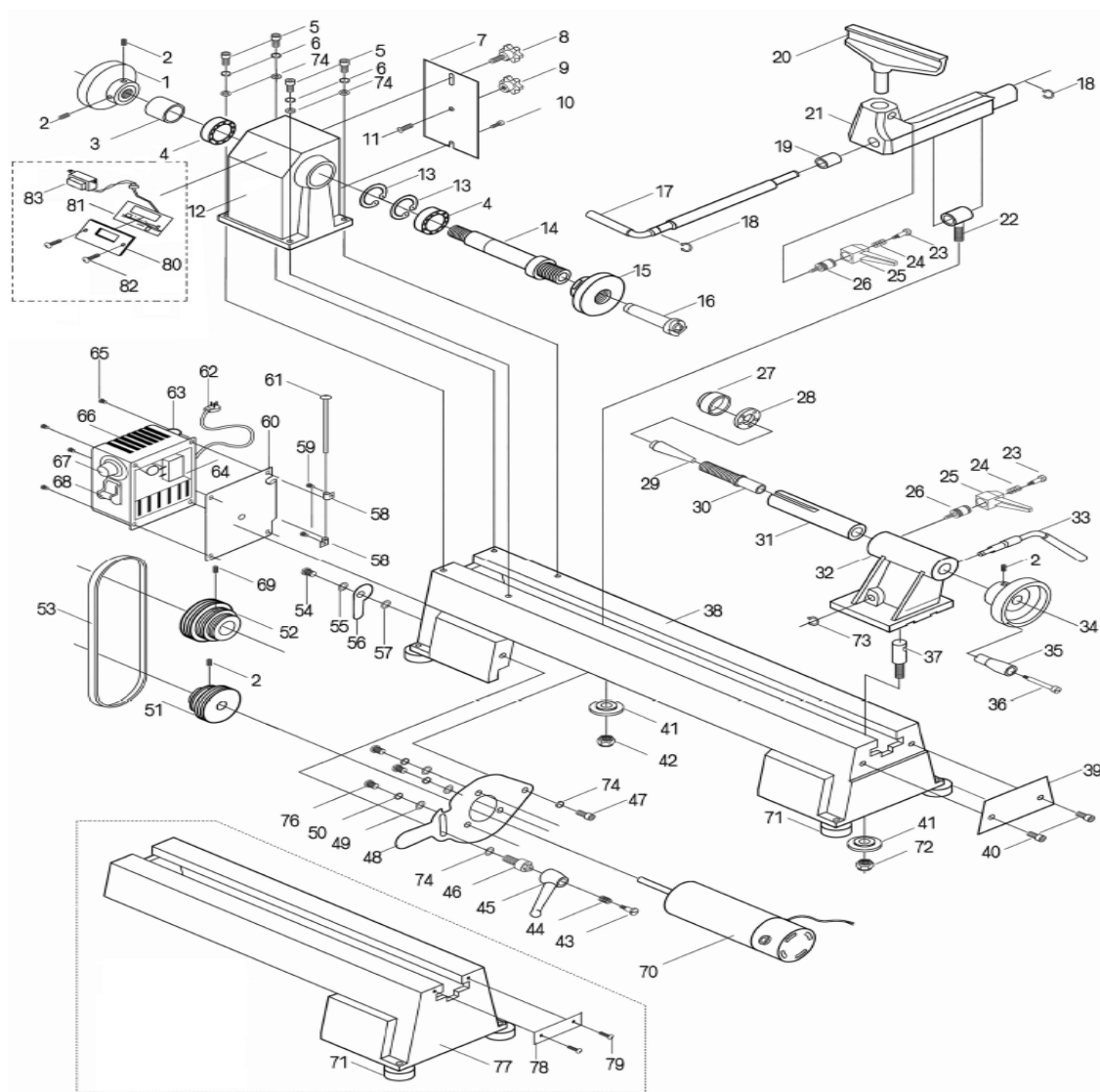


Рис. 2

СПЕЦИФИКАЦИЯ К ПОКОМПОНЕНТНОМУ ЧЕРТЕЖУ

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
1	Hand Wheel (маховичок)	1
2	Hex Socket Screw (винт) М6×12	4
3	Collar Spindle (втулка шпинделя)	1
4	Ball Bearing (подшипник шариковый) 80105	2
5	Hex Socket T Screw (винт) М8×25	4
6	Washer (шайба)	6
7	Rear Belt Door (дверца ремня задняя)	1
8	Moving Knob (рукоятка подвижная)	1
9	Stationary Knob (рукоятка неподвижная)	1
10	Bolt (болт)	1
11	Semi-circle Head Screw (винт)	1
12	Headstock (бабка передняя)	1
13	Retaining Ring (кольцо стопорное)	2
14	Headstock Spindle (шпиндель бабки передней)	1
15	Face Plate (планшайба)	1
16	Headstock Spur Center (патрон четырехзубцовый бабки передней)	1
17	Lock Handle For Tool Rest Base (рукоятка фиксирующая основания подручника)	1
18	Retaining Ring (кольцо стопорное) 10	3
19	Tool Rest Bushing (втулка подручника)	1
20	Tool Rest (подручник) (150 мм, 300 мм)	1
21	Tool Rest Base (основание подручника)	1
22	Tool Rest Cam Follower (толкатель кулачка подручника)	1
23	Flat Head Screw (винт)	2
24	Spring (пружина)	2
25	Handle (рукоятка)	2

WL1218VD

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
26	Lock Bolt (болт)	2
27	Cup Center (центр неподвижный)	1
28	Ball Bearing (подшипник шариковый) 80102	1
29	Taper Rod (стержень конусный)	1
30	Tailstock Quill (пиноль бабки задней)	1
31	Tail Axis (ось бабки задней)	1
32	Tailstock (бабка задняя)	1
33	Eccentric Axis (ось эксцентриковая)	1
34	Quill Adjusting Wheel (маховичок настройки пиноли)	1
35	Quill Crank Handle (рукоятка кривошипная пиноли)	1
36	Bolt (болт)	1
37	Cam Follower Tailstock (толкатель кулачка бабки задней)	1
38	Bed (станина)	1
39	Retaining Plate (пластина стопорная)	1
40	Hex Socket Screw (винт) M10×12	2
41	Lock Plate (пластина фиксирующая)	2
42	Nut (гайка) M10	2
43	Flat Head Screw (винт)	1
44	Spring Washer (шайба пружинная)	1
45	Handle (рукоятка)	1
46	Lock Screw (винт)	1
47	Hex Socket Screw (винт) M8×12	1
48	Motor Plate (плита двигателя)	1
49	Big Washer (шайба увеличенная)	3
50	Washer (шайба) 6	3
51	Motor Pulley (шкив двигателя)	1
52	Drive Pulley (шкив приводной)	1

WL1218VD

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
53	Drive Belt (ремень приводной)	1
54	Bolt (болт)	1
55	Washer (шайба)	1
56	Door Latch (фиксатор дверцы)	1
57	Washer (шайба) 4	1
58	Hinge (петля)	2
59	Semi-circle Head Screw (винт) M4×8	2
60	Switch-box Plate (пластина под коробку выключателя)	2
61	Pin Hinge (ось петли)	1
62	Power Cord (кабель силовой)	1
63	Overload Protector (защита от перегрузки)	1
64	Line Board (плата электрическая)	1
65	Semi-circle Head Screw (винт) M4×6	4
66	Switch-box (коробка под выключатель)	1
67	Knob (рукоятка)	1
68	Switch (выключатель)	1
69	Hex Socket Taper Screw (винт) M6×12	4
70	Motor (двигатель)	1
71	Rubber Washer (шайба резиновая)	4
72	Nut (гайка) M10	4
73	Retaining Ring (кольцо стопорное)	1
74	Washer (шайба)	4
76	Flat Head Screw (винт)	3
77	Extension Bed (удлинитель станины)	2
78	Plate (пластина)	2
79	Screw (винт)	1
80	Cover (крышка)	1

WL1218VD



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
81	Variable Plate (пластина сменная)	1
82	Screw (винт)	2
83	Transformer (трансформатор)	1



Производитель

Yantai Warrior Machinery Co., Ltd.
No.3 Tashan Street, Haiyang City, Shandong, China
Tel: 0086-535-3 290 199
<http://www.warriorchina.com/>

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»
105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41
e-mail:
info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования
www.harvey-rus.ru