



КРАТОН®

МОЩНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель! Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок деревообрабатывающий токарный WML-1-05 (далее в тексте «станок»). Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка. Все дополнительные обязательные сведения об данном деревообрабатывающем станке размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации станка). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки **Кратон**, Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru».

Уважаемый покупатель! Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

СОДЕРЖАНИЕ

<i>Основные технические данные.....</i>	<i>4</i>
<i>Комплектность.....</i>	<i>5</i>
<i>Назначение и общие указания.....</i>	<i>8</i>
<i>Графические символы безопасности.....</i>	<i>8</i>
<i>Предупреждение для пользователя.....</i>	<i>9</i>
<i>Правила безопасности.....</i>	<i>10</i>
<i>Подключение станка к источнику электропитания.....</i>	<i>13</i>
<i>Устройство станка.....</i>	<i>16</i>
<i>Подготовка к работе.....</i>	<i>18</i>
<i>Работа на станке.....</i>	<i>33</i>
<i>Техническое обслуживание.....</i>	<i>44</i>
<i>Транспортирование и правила хранения.....</i>	<i>45</i>
<i>Утилизация.....</i>	<i>45</i>
<i>Неисправности и методы их устранения.....</i>	<i>46</i>
<i>Сведения о действиях при обнаружении неисправности.....</i>	<i>46</i>
<i>Схемы сборки.....</i>	<i>47</i>
<i>Гарантия изготовителя.....</i>	<i>51</i>
<i>Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатацию (1 лист, А5)</i>	

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**Основные технические данные**

- Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

Наименование параметра	Значение параметра
Наименование, тип, модель	станок деревообрабатывающий токарный WML-1-05
Напряжение электрической питающей сети	220 В±10 %
Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность *	1500 Вт
Степень защиты от попадания твердых частиц и влаги, обеспечиваемая защитной оболочкой	IP 20
Класс защиты от поражения электрическим током	низковольтное оборудование I класса
Частота вращения шпинделя станка на холстом ходу	600–2000 мин ⁻¹
Максимальная длина обрабатываемой заготовки	1000 мм
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки	Ø 380 мм
Габаритные размеры станка (L × B × H)	1625 × 480 × 1180 мм
Масса	89 кг

Срок службы

- На основании опыта эксплуатации аналогичных изделий и статистических данных срок службы станка установлен в пределах **5 (пяти) лет**.

Примечание: * — показатель энергетической эффективности станка.

• **ВНИМАНИЕ!** Как дополнительная опция, за отдельную плату к данному токарному станку WML-1-05 может поставляться копировальное приспособление СА-01.

• Копировальное приспособление СА-01 является устройством для изготовления неограниченной партии деревянных деталей полностью соответствующих оригинальной детали (копиру). В качестве копира используется существующий образец

или шаблон. Применение копировально-го приспособления СА-01 на токарном деревообрабатывающем станке WML-1-05 позволяет значительно сокращать трудозатраты на изготовление большого объема деревянных деталей, форма которых ограничена сложными криволинейными поверхностями при их максимальном соответствии оригинальному образцу или шаблону.

КРАТОН®**ГАРАНТИЙНОЕ
СВИДЕТЕЛЬСТВО**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ

ДАТА ПРОДАЖИ

ФАМИЛИЯ И ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА

М. П.

**СРОК ГАРАНТИИ
12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ**

Внимание! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации.

На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии, претензий не имею.

НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ПОКУПАТЕЛЯ,
Ф. И. О. И ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ

КРАТОН**КРАТОН®****Гарантийный случай №1**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

КРАТОН®**Гарантийный случай №2**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

КРАТОН®**Гарантийный случай №3**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

Адреса сервисных центров, обслуживающих ТМ Кратон

АБАКАН ИП Голеница, ул. Пушкина, 205. Тел.: (3902) 24-65-00
 АДЛЕР ИП Данилкин Т.Ф., ул. Костромская, 36а. Тел.: 8 (916) 407-1874. adl76@yandex.ru
 АРСЕНЬЕВ ИП Свиридов Г.М., ул. Сафонова, 26/1. Тел.: (42361) 4-72-71, 8 (926) 269-4229
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Технест», ул. Урицкого, 70 корп. 1. Тел.: (8162) 44-17-20
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Архангельск-Сервис», пр. Ломоносова, 206, оф. 205. Тел.: (8162) 65-27-05
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «АД-Центр», пр. Дзержинского, 24, оф. 53. Тел.: (8182) 29-42-65
 АСТРАХАНЬ ООО «Монитор», ул. Славянской, 1-В. Тел.: (8512) 49-13-54, 40-84-44, факс: 40-99-77 www.monit.ru
 БАЙРАУЛ ООО «Мам-Сервис», ул. А. Пирова, 124. Тел.: (3552) 410-899
 БЕЛОГОРСКИЙ ИП Яковлев Р.В., ул. Кирова, 247. Тел.: (41641) 2-35-10
 БЕРДСК ИП Дубининко, ул. Возвращенка, 56а
 БИРЮБИДЖАН ИП Мелик И.А., пр. 90 лет СССР 22. Тел.: (42622) 2-23-29
 БЛАГОВЕЩЕНСК ИП Ломашин В.В., ул. Мухомова, 120. Тел.: (4702) 37-69-37, 35-69-16
 БРАТСК ООО «Нарко», ул. Падальского, 10. Тел.: (3853) 45-30-15, 40-67-36
 БЕЛЫЙ МОСТОВИЙ ООО «Профи», ул. Павлова, 34. Тел.: (6162) 76-90-61
 ВЛАДИВОСТОК ООО «БизнесСтройИнструмент», Пролетар 100 лет Владивостока, 113. Тел.: (4232) 375-908
 ВЛАДИКАВКАЗ ООО «Коммерс» (ИП Карсенов), ул. Братская Тамаровна, 60. Тел.: 8 (967) 275-16-62, 225-90-81. kommers_vladikavkaz@mail.ru
 ВОЛГОГРАД ООО «СпецТехноСервис», Шоссе Авиаторов, 6. Тел.: (8462) 96-79-89, 96-79-92, 96-79-93. e-mail: slava_volgograd@yandex.ru
 ВОЛГОДА ООО ПКФ «Рем-В», ул. Дзержинский, 57. Тел.: (8172) 62-66-82, 50-66-90
 ВОРОЖЕЖ ООО «Сфера 2.0», ул. Антоненко-Смоленко, 36А, оф. 2. Тел.: (4732) 43-24-17
 СКАТЕРНИБУРГ ИП Лабко А.А., ул. Гагарина, 64. Тел.: (340) 240-20-60
 ИРКУТСК ООО «РемИнструмент», ул. Урицкого, 8, оф. 426. Тел.: (3952) 33-20-88
 КАЛИНИНГРАД ООО «Боткинский Инструментальная Компания», Гурьевский р-н, Ударного, пер. Лесной, 8. Тел.: 8 (911) 465-7206
 КАЛИНИНГРАД ООО «Фейла», Советский проспект, 12, оф. 410. Тел.: (4012) 57-16-77, 57-18-80
 КЕМЕРОВО «СибТоргДилит», ул. Красноварской, 58, оф. 23. Тел.: (3842) 25-29-47
 КИРОВ ООО «Север-Инструмент», ул. К. Маркса, 191. Тел.: (8332) 32-10-67
 КИРОВО-ЧЕЛЫСЬК ООО «Модер», ул. Строительная, 2-Г. Тел.: (8336) 54-31-42
 КРАСНОДАР ИП Бондарь «Краснодар», ул. Стасова 183
 Тел/факс: 8-861-231-21-04, сот. 8-828-226-82-78 e-mail: BON52@mail.ru
 КРАСНОДАР ИП Одробко Н.И., ул. Краевая парковка, 193.
 Тел.: 8 (861) 272-71-20, факс: 8 (861) 271-45-27 bon52@yandex.ru
 КРАСНОЯРСК ИП Шерстобой А.П., ул. Толкина, 9а. Тел.: (3912) 99-65-80, 8 (913) 511-7402
 КРАСНОЯРСК ИП Высочный В.А., ул. Свободная, 7, сот. 9. Тел.: (3912) 511-604, 53-56-33
 ЛЕСОЗАНОВСК «РемБултенин», ИП Корсаков, ул. Января, 26. Тел.: (42395) 2-25-80
 МАГДАГАЧЬ ИП Кривенко В.П., ул. Дзержинского, 48/50 «ТЦ Дальний Восток». Тел.: 8 (914) 875-1888
 МУРМАНСК ИП Кукушкин А.Ю., ул. Дзержинского 20, т/б 152-25-20-18
 НАХОДКА ООО «БизнесСтройИнструмент», Находковский проспект, 88. Тел.: (4236) 69-65-28
 НЕФТЕГОРИЯ ЦТО «Ори-Сервис», пр. Душанба Нардов, 18. Тел.: (41147) 7-62-91, 7-55-68
 НИЖНЕВАРТОВСКИЙ ООО «СВ-АС», ул. Чапаева, 12а. Тел.: (3405) 56-57-56
 НИЖНИЙ ТАГИЛ ООО «Батонет-П», ул. Красноармейская, 66а. Тел.: (3435) 41-20-96
 НОВОКУЗНЕЦК ООО «МехСтрой», пр. Строителей, 64. Тел.: (3843) 53-94-03
 НОВОСИБИРСК Компания «Кратон», ул. Толкина, 38. Тел.: (383) 365-12-41, 363-06-82
 НОВОСИБИРСК ИП ЧАЛКОВ, ул. Почтовый пер.-3, т. (383) 2581180
 НОВОСИБИРСК ООО «ТАН-СЕРВИС», Монская дорога-1, т. (383) 2135271
 НОВОЧЕРКАССК ИП Солов, пр. Интернатный, 85.
 Тел.: (8835) 25-72-50/ сот.8-915-501-75-24. solov55341@mail.ru
 ОХА ИП Корбаев С.А., ул. Дзержинского, 30а. Тел.: (42437) 2-41-57, 6 (914) 758-0865
 ПЕРМЬ ООО «Рем-Оптимал-Сервис», ул. 25 Октября, 81. Тел.: (342) 244-55-66, 244-43-33
 ПЕТРОЗАВОДСК ООО «Профит», ул. Шатмана, 30. Тел.: (8142) 76-21-99
 РОСТОВ-НА-ДОНУ СЦ «Мастер» ООО «Трафаллорды-НДС», ул. Пыльцова, 12.
 Тел.: (863) 278-76-35, факс: 278-78-69. masteroff@mail.ru
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «Нева-Зетар», Васильевский Остров, 35-й линия, 54/а.
 Тел.: (812) 327-42-47, 327-42-48
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «ЭлектродизушнСелес», ул. Чернышевского, 15а, пом. 1Н1. Тел.: (812) 572-30-20, 718-87-49
 СЕВЕРОДВИНСК ООО «РОТОР», ул. Профсоюзная, 11а, 2 этаж. Тел.: (8184) 50-45-70
 СЕВЕРОДВИНСК ИП Андусов О.П., ул. Невская, 7. Тел.: (8184) 50-11-21
 СЫКТЫВКАР ИП Зыков В.Ю., ул. Юная, 7 (Антонко). Тел.: (8212) 56-50-01
 ТОМСК ООО «Сейтхиджент», ул. Пролетарская, 34. Тел.: (3822) 402-525, 402-564
 ТОМСК ООО «Тытхосервис», ул. Мельничкина, 116, Центр Била. Тел.: (3452) 75-02-28
 ТУНДА ИП Воробьев Л.К., ул. Краевая Пресса, 68. Тел.: (41656) 4-88-03, 4-99-82
 УЛАН-УДЭ ООО «Промкоадрес-Сервис», ул. Бетанковская, 71 ТЦ «Тумар-Морена», пом. 35. Тел.: (3012) 45-31-72, 23-22-24, 26-78-17
 УСУРИЙСК ООО «БизнесСтройИнструмент», ул. Краснознаменская, 190, оф. 405. Тел.: (4234) 35-50-01. sz_sul@kraton.ru
 УХТА ООО «Иркутский Инструмент», ул. Интернациональная 40, т/б 2147-4-04-34
 УФА ООО «Бирюк-Сервис», ул. Корсакова, 61. Тел.: (347) 234-57-07
 ХАБАРОВСК ООО «БизнесСтройИнструмент», пр. 60 лет Октября, 152. Тел.: (4212) 406-778. kraton@kraton.ru.com
 ЧЕЛЯБИНСК ООО «ЭПИ-Сервис», ул. Машиностроителей, 1. Тел.: (351) 211-31-82, 211-31-80
 ЧЕЛЯБИНСК ИП Семенов Е.В., ул. Артиллерийская, 71. Тел.: (351) 774-66-85
 ЧЕРЕПОВЕЦ ООО «ТехноРейд», пр. Победы, 133/19. Тел.: 80300 25-21-29
 ЧИТА ИП Ефремов Е.В., ул. Бабушкина, 50. Тел.: (3022) 35-16-40

Внимание!!!

Полный список адресов сервисных центров,
 обслуживающих изделия торговой марки Кратон,
 Вы можете уточнить на сайте компании:
www.kraton.ru

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность станка

• Комплектность станка приведена в таблице 2 и показана на рисунках А и В.

Примечание — в целях соблюдения требований технических условий на транс-

портирование и хранение изделия, станок поставляется потребителю в частично разобранном состоянии.

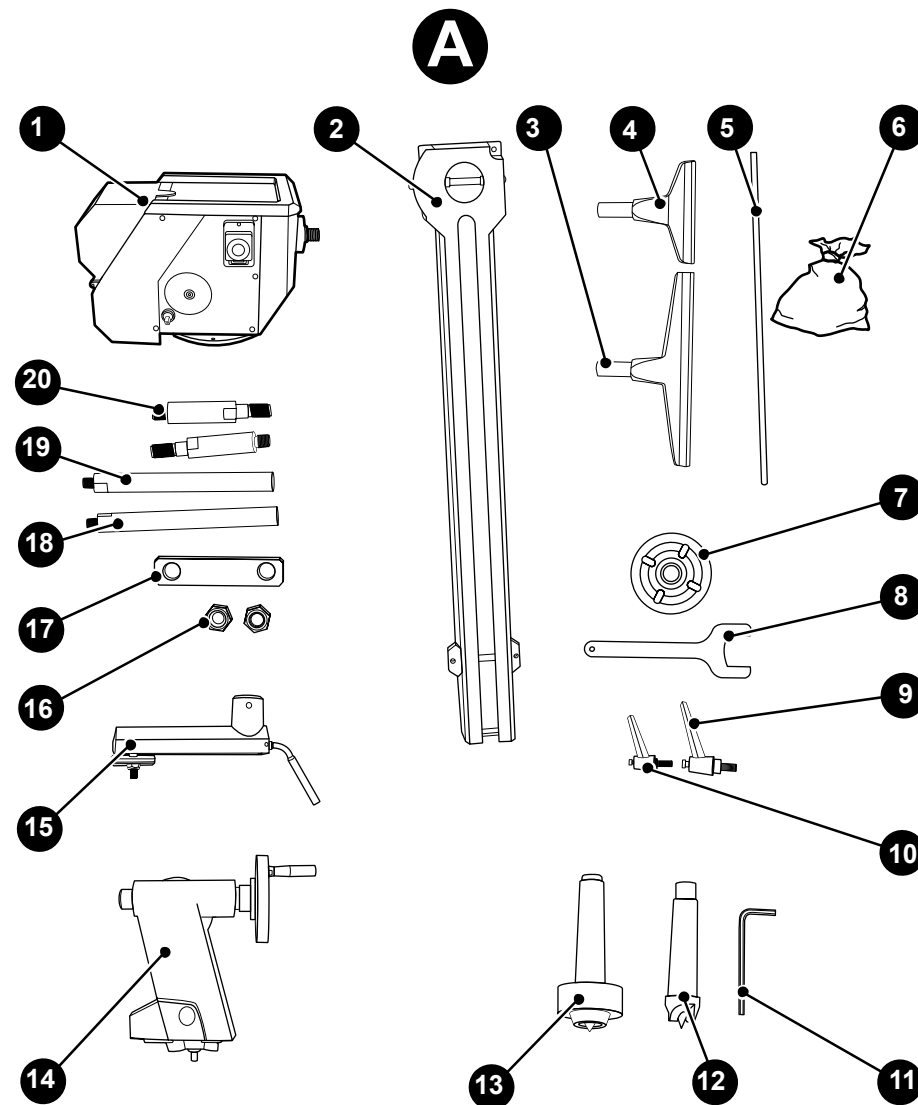


Рисунок А — комплектность станка. Дополнительно смотри рисунок В и таблицу 2.

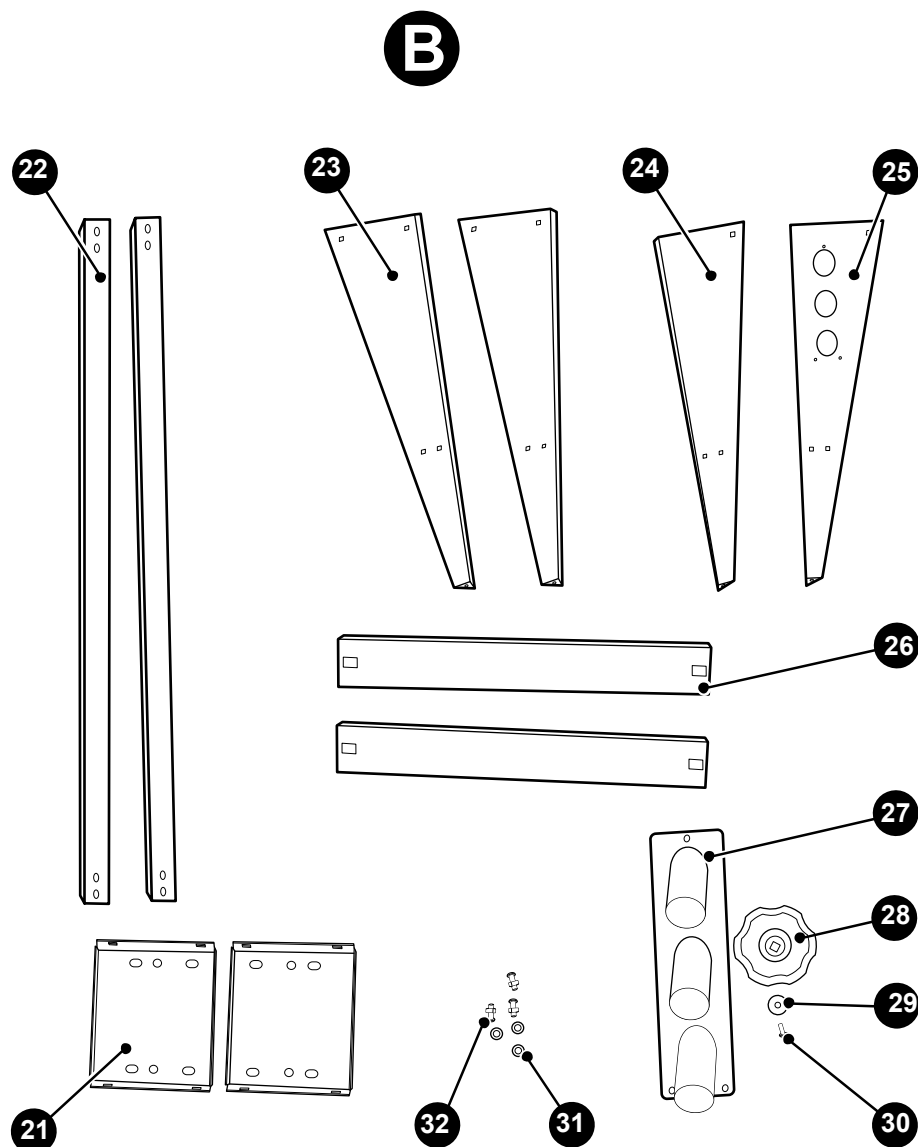


Рисунок В — комплектность станка. Дополнительно смотри таблицу 2.

КРАТОН®

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов.

Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузе и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные или воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Претензии о комплектности после продажи изделия не принимаются.

СХЕМА СБОРКИ

«продолжение спецификации к схемам сборки — рисунки № 1 и 2»

93	Палец	138	Адаптер
94	Втулка	139	Конденсатор
95	Болт	140	Лента
96	Крышка	141	Конденсатор
97	Палец с цепью	145	Винт
98	Корпус передней бабки	146	Крышка
99	Ролик	147	Винт
100	Ремень	148	Шайба
101	Шайба	149	Рукоятка
102A	Шайба	150	Панель
102B	Винт	150A	Наклейка
103	Фланец	151	Винт
104	Болт	152	Замок
105	Кольцо	153	Выключатель
106	Станина	154	Центр
106A	Табличка	155	Центр для шпинделя
107	Ось	156	Центр вращающийся
108	Ручка	157	Ключ шестигранный
109	Винт	158	Пруток
110	Ось	159	Подручник
111	Пластина	160	Подручник
112	Гайка	161	Ручка
113	Труба	162	Шайба
114	Винт	163	Втулка
115	Крышка	164	Держатель
116	Винт	165	Болт специальный
117	Шайба	166	Фиксатор
118	Вентилятор	167	Пиноль
119	Патрубок	168	Винт
120	Винт	169	Ручка фиксирующая
121	Корпус вентилятора	170	Палец
122	Кольцо	171	Винт
123	Подшипник	172	Корпус задней бабки
124	Корпус	173	Втулка
125	Втулка	174	Винт
126	Кольцо стопорное	175	Маховичок
127	Вал	176	Ручка
128	Болт	177	Ручка
129	Шайба	178	Стержень
130	Моторный шкив	179	Шарик
131	Фланец	180	Пружина
131A	Винт	181	Винт
131B	Шайба	182	Болт специальный
132	Подшипник	183	Пластина
133	Статор	184	Гайка
134	Ротор	185	Пружина
135	Фланец	186	Пружина
136	Шайба	187	Планшайба
137	Винт	188	Ключ

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2 «Комплектность станка»

Наименование	позиция на рис. А и В	Количе- ство	Примечание
Передняя бабка	1	1 шт.	В сборе
Станина	2	1 шт.	В сборе
Подручник, L= 300 мм	3	1 шт.	
Подручник, L= 150 мм	4	1 шт.	
Стержень для выбивки переднего зубчатого центра	5	1 шт.	
Комплект крепежных изделий для сборки станка (винты, гайки, шайбы)	6	1 комплект	
Планшайба, Ø 102 мм	7	1 шт.	
Ключ для демонтажа планшайбы	8	1 шт.	
Фиксатор подручника	9	1 шт.	
Фиксатор пиноли задней бабки	10	1 шт.	
Ключ шестигранный	11	1 шт.	
Передний зубчатый центр	12	1 шт.	
Вращающийся центр задней бабки	13	1 шт.	
Задняя бабка	14	1 шт.	В сборе
Держатель подручника	15	1 шт.	В сборе
Гайка	16	2 шт.	
Планка	17	1 шт.	
Ручка фиксации задней бабки	18	1 шт.	
Ручка фиксации передней бабки	19	1 шт.	
Шпилька	20	2 шт.	
Площадка	21	2 шт.	
Полка продольная	22	2 шт.	
Ножка левая	23	2 шт.	
Ножка правая	24	1 шт.	
Ножка правая с фасонными отверстиями	25	1 шт.	
Полка поперечная	26	2 шт.	
Державка для резцов	27	1 шт.	
Рукоятка	28	1 шт.	

КОМПЛЕКТНОСТЬ

продолжение таблицы 2

Шайба	29	1 шт.	
Винт	30	1 шт.	
Шайба	31	3 шт.	
Крепежные изделия (винт, гайка)	32	3+3 шт.	
Инструкция по эксплуатации	—	1 экз.	
Коробка картонная	—	1 шт.	

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Станок предназначен для обработки деталей из древесины с поверхностями, имеющими форму тел вращения. При этом обработанная поверхность может быть внешней или внутренней, цилиндрической, конической или сложной, образованной сочетанием различных кривых.
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В $\pm$ 10 % и частотой 50 Гц.
- Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
— температура окружающей среды от +5 до +35 °С;
— относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.
- Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном

случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и электрооборудовании.

- Станок не предназначен для использования во взрывоопасной и пожароопасной окружающей среде.

• Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.

- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приведенные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопасности и находящихся рядом людей, а также о мерах, необходимых для надежной и долговечной эксплуатации станка.



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка

СХЕМА СБОРКИ

«Спецификация к схемам сборки — рисунки № 1 и 2»

1	Винт
2	Крышка
2А	Табличка
3	Кабель электропитания
4	Муфта
5	Пластина
6	Болт
7	Кольцо
8	Ролик
9	Ролик
10	Пружина
11	Диск
12	Ремень поликлиновой
13	Шпонка
14	Винт установочный
15	Шкив вытяжной
16	Кольцо
17	Кольцо
18	Подшипник
19	Винт
20	Крышка
20А	Табличка
20В	Винт
21	Кожух
21А	Табличка
22	Винт
23	Винт
24	Шайба
25	Пластина
26	Подшипник
27	Пластина
28	Шкив
29	Шкив
30	Подшипник
31	Шпонка
32	Вал
33	Кольцо
34	Палец
35	Болт
36	Шайба
37	Винт
38	Корпус
39	Корпус подшипника
40	Подшипник
41	Кольцо стопорное
42	Вилка
43	Вал
44	Винт

45	Шайба
46	Пластина
47	Втулка
48	Гайка
49	Винт
50	Рычаг
51	Винт
51-1	Винт
52	Шестерня
53	Винт
54	Шайба
55	Диск
56	Диск
57	Винт
58	Шайба
59	Рычажок
60	Пружина
61	Палец
62	Болт
63	Блок
64	Болт
65	Винт
66	Шайба
67	Палец
68	Кольцо
69	Подшипник
70	Шкив
71	Болт
72	Болт
73	Крышка
74	Кольцо
75	Кольцо
76	Подшипник
77	Шпонка
78	Вал
79	Кольцо
80	Кольцо стопорное
81	Болт
82	Винт
83	Ролик
85	Ось
86	Крышка
87	Винт
88	Выключатель
89	Винт
90	Шкив
91	Ремень
92	Винт

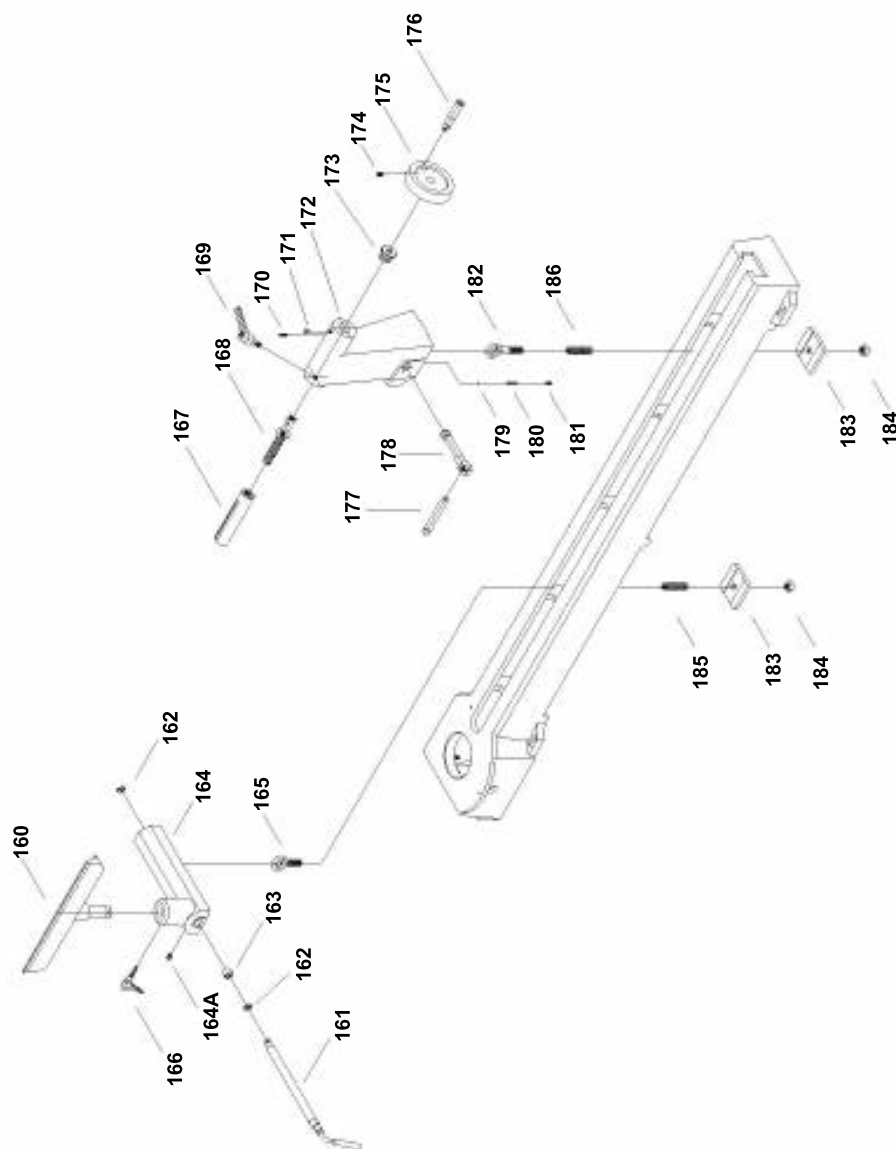
СХЕМА СБОРКИ

Рисунок № 2 — схема сборки деталей и узлов станка.

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания



Риск возникновения пожара



Опасность поражения электрическим током



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)



Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка. Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.

Общие требования охраны труда

• К работе на станке могут быть допущены лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.

• Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам работы на деревообрабатывающих станках и, пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.

• Станочник должен знать и выполнять правила внутреннего трудового распорядка организации.

• Станочник должен:

— знать конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателя и пусковых устройств;

— уметь определять неисправности станка, его устройств и механизмов;

— знать требования, предъявляемые к режущему инструменту и правильные способы его заточки и установки;

— знать и соблюдать режимы резания на данном станке.

• Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (спецодежда, спецобувь, средства защиты органов слуха и др.), выдаваемыми по установленным нормам.

• Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен ослеплять глаза станочника.

• Для замены приспособлений и других рабочих органов, очистки станка, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными инструментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).

• На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

Требования охраны труда перед началом работы

• Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены движущимися частями механизмов станка. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части станка.

• Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.

• При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесно-

СХЕМА СБОРКИ

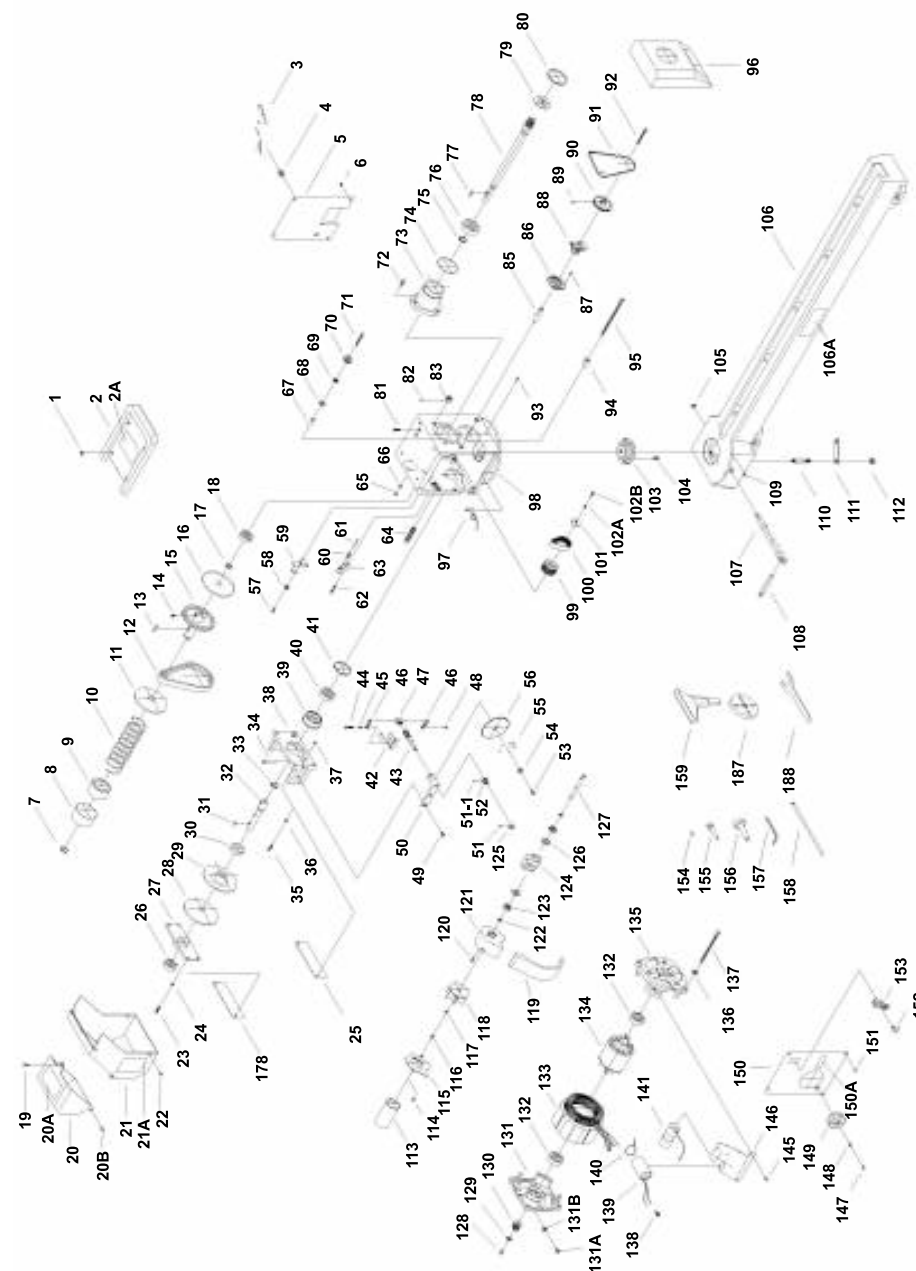


Рисунок № 1 — схема сборки деталей и узлов станка.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 6 «Неисправности станка и методы их устранения»

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.
Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность.	Падение напряжения в электрической питающей сети.	Обеспечить требуемую величину напряжения в электрической питающей сети.
Шпиндель станка с зажатой между центрами заготовкой останавливается или замедляет скорость вращения во время продольного точения.	1. Слишком сильная подача резца. 2. Заготовка слабо зажата между центрами передней и задней бабок.	1. Уменьшить усилие и скорость подачи резца. 2. Остановить станок и поджать заготовку вращающимся центром задней бабки.
Сильная вибрация станка при поперечном точении заготовки.	Дисбаланс заготовки вследствие ее неправильной формы.	Снять заготовку с планшайбы и путем обрезки пилой по дереву максимально приблизить ее форму к цилиндрической или форме тел вращения.

Рекомендации пользователю

• Электропривод станка должен быть немедленно отключен от сети в случаях:
— появления дыма или огня из электродвигателя или его пускорегулирующей аппаратуры;
— появлении сильной вибрации, угрожающей целостности электродвигателя и станка;

— недопустимо резкого нагрева подшипников станка;
— резкого снижения скорости вращения вала электродвигателя, сопровождающегося его быстрым нагревом.
• Работать на неисправном станке категорически воспрещается.

СВЕДЕНИЯ О ДЕЙСТВИЯХ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕИСПРАВНОСТИ

Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности деревообрабатывающего станка

• При возникновении неисправностей в работе станка выполните действия указанные в таблице 6 «Неисправности станка и методы их устранения».
• При обнаружении других неисправно-

стей пользователю (владельцу) данного деревообрабатывающего станка необходимо обратиться в сервисный центр.
• Адреса сервисных центров Вы можете найти в разделе «Гарантия изготовителя» данной инструкции по эксплуатации или на сайте «www.kraton.ru».

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

стружечная пыль, возникающая при обработке некоторых пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).
• Станочник должен произвести внешний осмотр станка и убедиться:

— в свободном доступе к пусковым устройствам (электровыключатели станка, электрический щит и т.д.);
— в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;
— в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления;
— в исправности режущего инструмента (острота заточки, отсутствие трещин, зазубрин, заусенцев и трещин рукоятки, прочность закрепления рукоятки, наличие металлического кольца, предотвращающего раскалывание рукоятки);
— в исправности подручника. Крепление подручника на станке должно надежно исключать его самопроизвольное смещение в процессе работы.

• Для шлифования выточенной детали зажатой в центрах передней и задней бабок необходимо использовать специальные колодки со шлифовальной шкуркой.
ВНИМАНИЕ! Зачистка детали путем прижатия шлифовальной шкурки руками запрещается.

Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком.

• Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.
• Работа на данном станке требует концентрации внимания от станочника. Не

отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии

• Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.

• Запрещается установка и работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80 %.

• Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от работающего станка.

• **ОСТОРОЖНО!** Искры, возникающие внутри электрических узлов станка, могут вызвать воспламенение горючих паров или взрывоопасной пыли.

• Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся или горючих жидкостей, газов, бензина, жидкости для зажигалок, растворителей, красок на масляной основе, природного газа, водорода или взрывчатой пыли угля, магнезии или пороха.

• Не пользуйтесь станком и не храните его вблизи опасных химических веществ.

• Исключите попадание влаги на электрические соединения и электродвигатель станка.

• Не дергайте за кабель электропитания, чтобы отключить станок от электросети — возьмите одной рукой вилку и, придерживая другой рукой розетку, произведите отсоединение.

• Недопустимо использовать станок с поврежденным кабелем электропитания или другими узлами. Если Ваш станок работает ненормально, в его конструкции отсутствуют какие-либо детали и имеются механические повреждения, Вам необходимо обратиться в сервисный центр.

• Кабель электропитания располагайте в удалении от горячих поверхностей и острых кромок и оберегайте его от повреждений.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Не прикасайтесь к штепсельной вилке кабеля электропитания станка мокрыми руками.
- **ПОМНИТЕ!** Маломощные или поврежденные удлинительные кабели электропитания могут стать причиной пожара или поражения электрическим током.
- Перед каждым включением станка производите его осмотр. Если какие-либо части отсутствуют, деформированы или пришли в негодность, или электрические узлы работают ненадлежащим образом, выключите станок и отключите его от сети. Произведите замену поврежденных, вышедших из строя частей и установку отсутствующих деталей. Только после этого эксплуатацию станка можно возобновить.
- При чистке станка используйте средства защиты дыхательных путей (респиратор) и глаз (защитные очки).
- Перед использованием станка полностью размотайте кабель электропитания.
- Используйте только оригинальные и рекомендованные комплектующие запасные части.
- Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.
- **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.
- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию, замене приспособлений или чистке станка отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки электросети.
- Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь его

полной остановки и отключите вилку кабеля электропитания от розетки электросети.

Дополнительные указания по обеспечению безопасности

- **ОСТОРОЖНО!** Начинайте работу с этим станком только после того, как полностью соберете и проверите его в соответствии с указаниями данной инструкции по эксплуатации.
- Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность его установки.
- Перед началом работы затяните ручку фиксации подручника и зафиксируйте заднюю бабку станка.
- Перед включением станка уберите с него зажимные ключи и убедитесь, что крышка коробки скоростей со шкивами и приводным ремнем закрыта и зафиксирована.
- Необходимо соблюдать указания по минимальным и максимальным размерам заготовок.
- Удаляйте стружку и части заготовок только при неработающем станке с помощью щетки и крючка.
- Никогда не тормозите вращающуюся заготовку руками или какими-либо предметами.
- Не используйте для токарной обработки на данном станке деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения.
- Осматривайте заготовку и обрабатывайте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не обрабатывайте некачественную древесину.
- Используйте только заточенный режущий инструмент. Риск травмы, поломки

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Транспортирование

- Станок, упакованный в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку, транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.
- Погрузку и раскрепление упакованного станка, и его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Правила хранения

- При постановке станка на длительное хранение необходимо:
 - отключить его от электропитания и свернуть сетевой электрокабель;
 - очистить станок от древесной стружки и пыли;

УТИЛИЗАЦИЯ



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании станка. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки.

Утилизация

- Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.
- Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

- продуть станок и электродвигатель сжатым воздухом;
- смазать индустриальным машинным маслом металлические поверхности, не имеющие лакокрасочного покрытия;
- снять со шпинделя станка передний зубчатый центр или планшайбу;
- резьбовой конец шпинделя, подручник, заднюю бабку и станину станка накрыть промасленной бумагой.
- Хранение станка следует производить в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1 °C и не выше +40 °C с относительной влажностью воздуха не выше 80 %.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию, отключите станок от электрической питающей сети. Своевременно очищайте станок и рабочую зону вокруг него от древесной стружки

и промасленных обтирочных материалов. Невыполнение этого требования может привести к пожару.

Техническое обслуживание

• Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

— перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;

— проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;

— проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);

— проверять исправность приточно-вытяжной вентиляции и пылесоса для сбора древесной стружки и пыли (при наличии);

— проверять подручник, планшайбу, передний и вращающийся центр, резьбовой конец шпинделя и заднюю бабку станка на отсутствие механических повреждений;

— очищать от стружки и древесной пыли электродвигатель и станок;

— периодически производить смазку подшипников шпинделя станка, шарнирных соединений и пар трения станка и своевременно производить замену смазки;

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещено выполнять смазку включенного и работающего станка, так как это может привести к травме и увечьям.

— пролитое при смазке станка масло должно немедленно удаляться с поверхностей станка обтирочным материалом, а с пола путем посыпания древесными опилками с последующим удалением;

— проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных

устройств, крышек и регулировочных приспособлений станка.

• Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осаждения древесной стружки и пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах станка, после окончания работы необходимо продувать станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать чистой ветошью станину, основание, переднюю и заднюю бабки станка.

• Перед началом работы необходимо проверять исправность сетевого электрокабеля питания и электровыключателей станка.

• После окончания работы со станком необходимо очистить его от пыли, древесной стружки и опилок с помощью щетки и крючка.

• Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:

— обмыть станок теплым содовым раствором и насухо вытереть;

— открыть крышку передней бабки станка и протереть ее изнутри;

— протереть кинематические передачи (шквы и ремень) от налипшей пыли и грязи.

• Периодически проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

станка или порчи заготовки увеличивает, если режущий инструмент затуплен или непригоден к использованию.

• Токарную обработку заготовки на данном станке всегда начинайте на минимальном числе оборотов шпинделя (частоте вращения).

• Соблюдайте технологический процесс обработки заготовки. Придайте заготовке максимально правильную концентрическую форму тел вращения (цилиндр, круг, кольцо, диск и т.д.) и обработайте заготовку черновым точением, а затем переходите к чистовым видам обработки (чистовое и фасонное точение, растачивание, шлифование и т.д.).

• **ПОМНИТЕ!** Если станок работает на максимальном числе оборотов шпинделя и вибрирует, то существует опасность выброса заготовки из его центров (планшайбы) станка или выбивания режущего инструмента из Ваших рук.

• Перед тем, как включить электродвигатель и привод, станка всегда вручную проворачивайте заготовку для того, чтобы убедиться в том, что она не задевает и не цепляет за какой-либо узел станка (подручник, станина и др.).

• Перед прикреплением заготовки к планшайбе придайте ей максимально правильную концентрическую форму. Это снизит уровень вибрации возникающей вследствие дисбаланса заготовки при ее вращении.

• Надежно закрепляйте заготовку на планшайбе. В противном случае при работе заготовку может выбросить из станка в Вашу сторону.

• При точении правильно и крепко удерживайте режущий инструмент. Во время работы держите режущий инструмент двумя руками: одной рукой за его рукоятку, другой рукой за его стержень так, чтобы руки не соскользнули на обрабатываемую заготовку.

• Удалите все слабые сучки перед креплением заготовки между центрами или на планшайбе.

• Разместите неиспользуемые режущие инструменты так, чтобы их можно было легко и безопасно достать в случае необходимости.

• Не работайте на станке, если его шпиндель вращается по часовой стрелке. Заготовка всегда должна вращаться против часовой стрелки (если смотреть со стороны задней бабки) и прижимать стержень режущего инструмента к подручнику станка.

• Прежде, чем произвести измерения обработанной заготовки, выключите станок и дождитесь полной остановки шпинделя. Измерения заготовки производите стандартным измерительным инструментом (рулетка, штангенциркуль, шаблон и др.).

• **ВНИМАНИЕ!** Не используйте данный станок для токарной обработки заготовок, изготовленных из любых металлов и их сплавов — это может привести к Вашей травме и повреждению станка.

• **ВНИМАНИЕ!** При шлифовании деревянных деталей абразивной колодкой не используйте охлаждающие жидкости (воду, керосин и т.д.).

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



Станок был разработан для работы только при одной величине электрического питающего напряжения. Перед началом работы убедитесь, что напряжение источника электропитания соответствует техническим характеристикам станка.

• **ВНИМАНИЕ!** Для Вашей собственной безопасности никогда не подключайте ка-

бель электропитания к розетке электросети до окончания сборки станка, изуче-

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

ния инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

Электрические соединения и требования к кабелю электропитания

• **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Станок по классу защиты от поражения электрическим током относится к низковольтному оборудованию I класса. Это означает, что для предотвращения поражения пользователя электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен через розетку с заземляющим контактом.

• В случае поломки или неисправности, заземление создает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает опасность поражения электрическим током. Этот станок оснащен электрическим кабелем, оборудованным заземляющим проводом и заземляющей клеммой на вилке. Вилка должна вставляться в соответствующую розетку, имеющую надежное заземление.

• Запрещается переделывать штепсельную вилку кабеля электропитания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.

• Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

• При повреждении кабеля электропитания его необходимо заменить. Замену кабеля электропитания должен производить только изготовитель станка или сервисный центр.

• Используйте только трехжильные удлинительные кабели с трехконтактными вилками с заземлением и соответствующие розетки, в которые вилка включается.

• При повреждении кабеля электропитания отключите станок и отсоедините вилку от розетки электросети.

• **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Нельзя допускать уста-

новки станка во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

Требования к электродвигателю

• **ВНИМАНИЕ!** Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.

• Отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки и попытайтесь найти и устранить возможную причину.

• Колебания напряжения электросети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка, но необходимо, чтобы на электродвигатель станка подавалось электрическое напряжение 220 В.

• Чаще всего проблемы с электродвигателем станка возникают при некачественных контактах в разъемах электрических соединений, при перегрузках, пониженном напряжении электрического питания.

• Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электро-разъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.

• При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

• **ПОМНИТЕ!** При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

• Приведенные в таблице 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока» данные относятся к расстоянию между

РАБОТА НА СТАНКЕ

Таблица 4 «Рекомендуемая частота вращения шпинделя для продольного точения в центрах в зависимости от размера и длины заготовки»

ЧИСЛО ОБОРОТОВ ШПИНДЕЛЯ (мин ⁻¹)			
ТОЧЕНИЕ			
ТОЛЩИНА ЗАГОТОВКИ ММ	ДЛИНА ЗАГОТОВКИ ММ	ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА	ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА
от 25 до 50	от 25 до 300	1300	2000
от 25 до 50	до 600	1100	2000
от 25 до 50	до 950	1000	2000
от 50 до 100	от 25 до 300	1000	1800
от 50 до 100	до 600	900	1600
от 50 до 100	до 950	700	1400
от 100 и более	от 25 до 300	800	1400
от 100 и более	до 600	600	1100
от 100 и более	до 950	400	800

Таблица 5 «Рекомендуемая частота вращения шпинделя для поперечного точения на планшайбе в зависимости от диаметра и толщины заготовки»

ЧИСЛО ОБОРОТОВ ШПИНДЕЛЯ (мин ⁻¹)			
ТОЧЕНИЕ С ПЛАНШАЙБОЙ			
ТОЛЩИНА ЗАГОТОВКИ ММ	ДЛИНА ЗАГОТОВКИ ММ	ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА	ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА
от 100 до 175	до 50	1300	2000
от 100 до 175	от 50 до 100	1200	2000
от 100 до 175	от 100 и более	1000	2000
от 200 до 275	от 50 до 100	1000	1800
от 200 до 275	от 100 и более	900	1700
от 200 до 275	до 50	700	1400
от 300 до 375	от 25 до 300	700	1200
от 300 до 375	от 50 до 100	550	1000
от 300 до 375	от 100 и более	400	800

РАБОТА НА СТАНКЕ

следующими требованиями:
— слишком длинные шурупы будут выступать в зону резания, что может привести к поломке резца;
— слишком короткие шурупы не позволят надежно закрепить заготовку на планшайбе 7.

- Планшайбу вместе с закрепленной на ней заготовкой заверните на резьбовой конец шпинделя станка и сильно затяните руками и далее ключом 8 (см. рис. А и D).

- Вручную проверните планшайбу 7 вместе с закрепленной на ней заготовкой 69 и убедитесь, что она нигде не задевает и не цепляет за элементы станка (станину, подручник и др.).

- Выполните регулировку положения подручника 3 относительно заготовки и приступите к ее поперечному точению (см. рис. X).

- **ВНИМАНИЕ!** Работайте с токарным резцом 62 только слева от центра вращения заготовки 69 (см. рис. X). Если при поперечном точении заготовки 69, Вы заведете резец 62 за центр вращения, то его может отбросить от подручника 3 в Вашу сторону, и Вы можете получить травму.

- Черновая обточка заготовок подобной формы требует повышенного внимания и точности при подаче инструмента, поскольку имеющийся дисбаланс заготовки вызывает сильную вибрацию станка. Черновую обточку лучше всего выполнять сначала в осевом, а затем в радиальном направлении.

- Чтобы получить гладкую поверхность заготовки при чистовой обработке, надо помнить: при точении выпуклых контуров подача должна осуществляться от центра вращения к краю заготовки, а при точении вогнутых контуров, наоборот — от края заготовки к центру вращения.

- Рекомендуемая частота вращения шпинделя станка для поперечного точения на планшайбе в зависимости от диаметра и толщины заготовки приведена в таблице 5.

- После чистовой обработки отшлифуйте обточенную деталь с помощью деревянной колодки, на которой закреплена абразивная шлифовальная шкурка.

- **ВНИМАНИЕ!** При выполнении шлифовки деревянной детали снимите подручник 3 со станка. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

- На рисунке Y показан способ поперечного точения на планшайбе деревянных заготовок увеличенного диаметра. При работе на станке с повернутой на 90° передней бабкой 1 следует работать на возможно минимальном числе оборотов.

- Остановите и отключите станок. Открутите планшайбу с резьбового конца шпинделя и снимите обработанную деталь.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и его штепсельной вилкой. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных

кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.

Таблица 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

Длина удлинительного кабеля, м	Электрическое напряжение, В	Поперечное сечение жилы медных проводов удлинительного кабеля, мм ²
до 10	220	1,5
до 20		2,5

Устройство станка

• Устройство станка показано на рисунках С и D. Дополнительно смотри схемы сборки станка — рисунки № 1 и 2 и спецификации к ним.

С

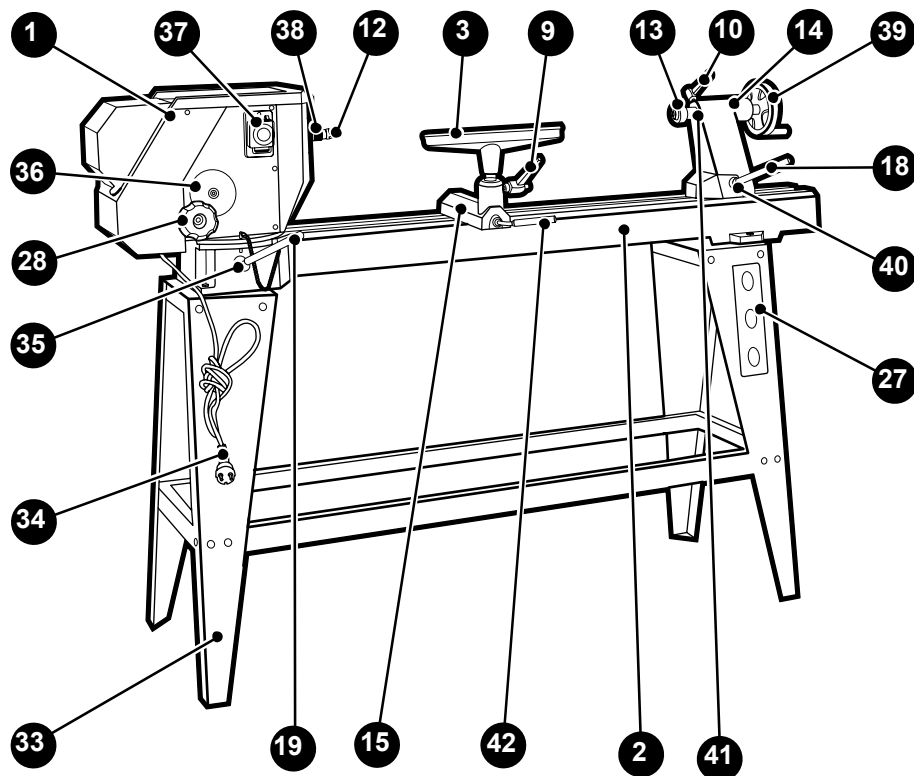


Рисунок С — общий вид станка с установленным в шпиндель передним зубчатым центром.

зубчатый центр 12 с закрепленной на нем заготовкой (см. рис. V);

— установите заднюю бабку 14 так, чтобы конический выступ вращающегося центра 13 вошел в коническое углубление на торце заготовки, и зафиксируйте ее в этом положении (см. рис. V);

— вращая маховичок 14, вращающимся центром 13 надежно зажмите заготовку 68 между центрами передней и задней бабок станка;

— застопорите пиноль 41 (см. рис. С) задней бабки 14 с помощью фиксатора 10.

• Отрегулируйте положение подручника 3 относительно заготовки 68, закрепленной в центрах станка так, чтобы его передняя поверхность находилась приблизительно в 3 мм от самых выступающих частей заготовки. При этом режущая кромка резца, уложенного своим стержнем на подручник 3, должна лежать в одной плоскости с осевой линией центров или быть немного выше ее.

• С помощью фиксатора 9 (см. рис. V) заблокируйте подручник 3 в отрегулированном положении.

• Вручную проверните зажатую между центрами передней и задней бабок станка заготовку 68 (см. рис. V) и убедитесь, что она нигде не задевает и не цепляет за элементы станка.

• Подключите вилку кабеля электропитания 34 к розетке электрической питающей сети и кнопкой 57 (см. рис. С и R) включите станок.

• В течение 2–3 минут дайте станку поработать на холостом ходу. Затем остановите его кнопкой остановки и проверьте надежность закрепления заготовки 68 в центрах станка.

• Если фиксация заготовки ослабла, то подожмите ее вращающимся центром 13 задней бабки 14 и приступите к точению.

• При точении надежно удерживайте резец двумя руками: одной — за его рукоятку, другой рукой — за стержень резца,

опирающегося своей передней частью на подручник 3. Усилием рук сообщайте резцу продольную подачу и выполняйте точение заготовки.

• Вначале за несколько проходов выполните черновую обработку заготовки 68 на пониженных оборотах шпинделя станка. Затем выполните чистовую обработку заготовки 68 на максимальном числе оборотов шпинделя станка.

• Рекомендуемая частота вращения шпинделя станка для продольного точения в центрах в зависимости от размера и длины заготовки приведена в таблице 4.

• После чистовой обработки отшлифуйте обточенную деталь с помощью деревянной колодки, на которой закреплена абразивная шлифовальная шкурка.

• **ВНИМАНИЕ!** При выполнении шлифовки деревянной детали снимите подручник 3 со станка. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

• Остановите и отключите станок. Снимите обработанную деталь с центров станка.

Фиксация заготовки и поперечное точение

• Возьмите строганную хотя бы с одной стороны доску нужной толщины с учетом длины вкручиваемых шурупов.

• На строганой плоскости отметьте центр и с помощью циркуля разметьте окружность на заготовке с учетом припусков на точение.

• Затем пилой вырежьте заготовку так, чтобы она максимально была приближена к форме круга. Для этой цели можно также использовать ножовку, дисковую пилу и другой дереворежущий инструмент.

• Закрепите заготовку 69 с помощью четырех и более шурупов 70 непосредственно к снятой со станка планшайбе 7 (см. рис. W).

• При выборе длины шурупов руковод-

РАБОТА НА СТАНКЕ

трической частью. Станок имеет прочную станину, на которой смонтированы подручник, передняя и задняя бабки.

- Шпиндель передней бабки смонтирован на шарикоподшипниках и приводится во вращение от электродвигателя. Для установки различных крепежных приспособлений на конце шпинделя имеется наружная резьба.

- В задней бабке находится пиноль, которая при помощи ходового винта имеет возможность перемещаться вдоль оси центров. На пиноли смонтирован вращающийся центр, предназначенный для зажима заготовки при продольном точении.

Токарные режущие инструменты

- При точении древесины на данной модели станка применяют ручные дерево-режущие резцы (см. рис. U).

- Ручные резцы имеют форму стамесок с удлиненными рукоятками, что позволяет надежно удерживать инструмент и легче управлять им.

- По качеству обработки различают черновое и чистовое точение, отчего зависит конструкция и вид ручных резцов.

- При продольном точении брусковых заготовок небольшого диаметра (до 100 мм), у которых волокна расположены вдоль оси вращения, применяют в основном два вида ручных резцов — полукруглые и плоские специальные косые.

- Для получения в деревянной заготовке узких прямолинейных канавок применяют отрезные ручные резцы.

- Для поперечного точения изделий из деревянных заготовок дискообразной формы с направлением волокон поперек оси вращения и для обтачивания внутренних поверхностей применяют специальные ручные резцы. Резцы имеют форму плоской пластины, заточенной с одной стороны под углом 35°.

- Для получения в деревянной заготовке канавок треугольной формы и для снятия

фасок применяют угловые резцы.

- Для точения внутренних криволинейных поверхностей в деревянной заготовке применяют фасонные или галтельные резцы.

- Растачивание цилиндрических или конических внутренних поверхностей деревянной заготовки осуществляют скошенным угловым резцом. В зависимости от прорезаемого профиля фасонные и скошенные угловые резцы могут быть левого и правого исполнения.

Фиксация заготовки и продольное точение

- Фиксация заготовки на станке при продольном точении (см. рис. V) выполняется в следующей последовательности:

- возьмите деревянную брусковую заготовку, например размером 70 × 70 × 300 мм;

- наметьте диагональные линии на обоих торцах. В точках пересечения диагональных линий кернером или сверлом диаметром 3–4 мм выполните конические углубления глубиной 4–5 мм необходимые для вращающегося и переднего зубчатого центров;

- обтесайте рубанком боковые грани брусковой заготовки и придайте ей цилиндрическую форму;

- на одном из торцов заготовки с помощью ножовки выполните диагональные пропилы глубиной 1,5 мм;

- установите передний зубчатый центр на жесткую основу и совместите его центральный конический выступ с коническим углублением надпиленного торца заготовки;

- киянкой наносите легкие удары по противоположному торцу заготовки до тех пор, пока зубцы переднего зубчатого центра надежно не внедрятся в торец заготовки;

- установите в конусное отверстие шпинделя 38 передней бабки 1 передний

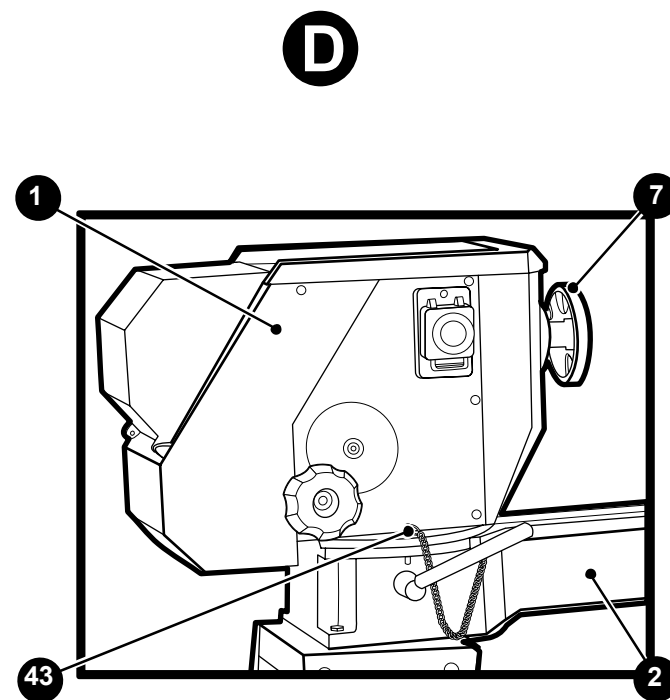
УСТРОЙСТВО СТАНКА

Рисунок D — общий вид станка с установленной на шпиндель планшайбой.

1. Передняя бабка
2. Станина
- 3 (или 4). Подручник для поддержки режущего инструмента
7. Планшайба
9. Фиксатор подручника
10. Фиксатор пиноли задней бабки
12. Передний зубчатый центр
13. Вращающийся центр задней бабки
14. Задняя бабка
15. Держатель подручника
18. Ручка фиксации задней бабки
19. Ручка фиксации положения передней бабки
27. Державка для резцов

28. Рукоятка регулирования частоты вращения шпинделя
33. Основание в сборе
34. Кабель электропитания с вилкой
35. Эксцентриковый штифт
36. Шкала частоты вращения шпинделя
37. Коробка электровыключателей
38. Шпиндель
39. Маховичок осевого перемещения пиноли задней бабки
40. Фиксатор задней бабки
41. Пиноль задней бабки
42. Ручка фиксации держателя подручника
43. Центрирующий штифт

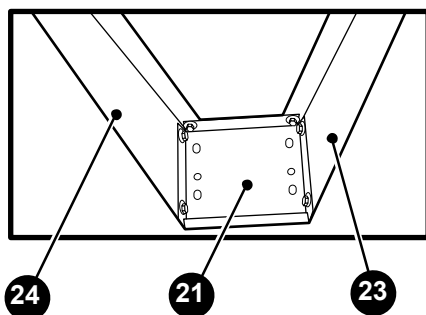
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



ВНИМАНИЕ! При выполнении операции по замене центров и планшайбы на шпинделе выключите станок и отсоедините вилку кабеля электропитания от розетки электросети.

E

2 места

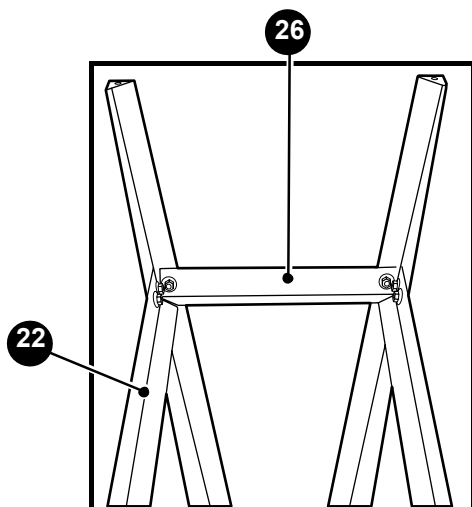


21. Платформа
23. Ножка левая
24 или 25. Ножка правая

Рисунок E — сборка площадок и ножек.

F

2 места

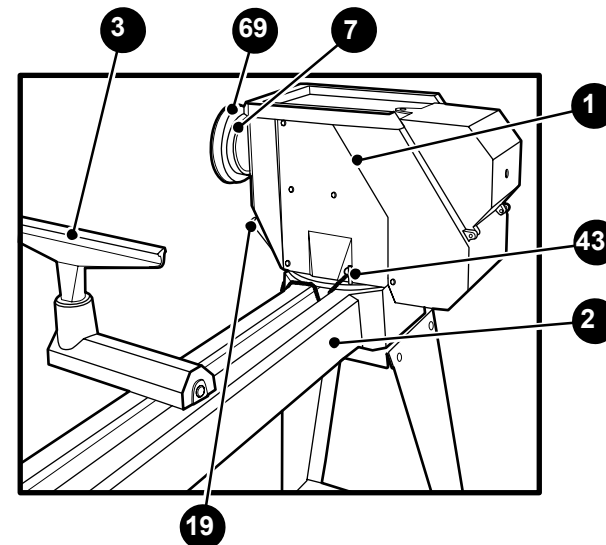


22. Полка продольная
26. Полка поперечная

Рисунок F — установка и сборка продольных и поперечных полок.

РАБОТА НА СТАНКЕ

Y



1. Передняя бабка
2. Станина
3. Подручник

7. Планшайба
43. Центрирующий штифт
69. Заготовка

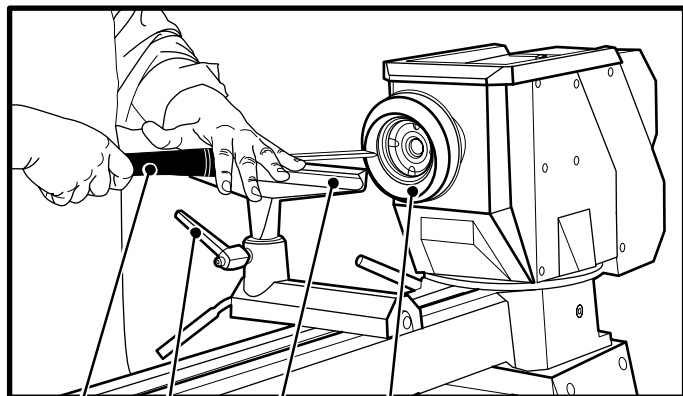
Рисунок Y — точение заготовки с повернутой на 90° передней бабкой станка.

Точение на токарном станке и его устройство

- Точение на токарном станке — один из наиболее распространенных видов обработки дерева. Точеное изделие отличается красотой и законченностью форм, идеально гладкой поверхностью, богатством светотени.
- Процесс точения на данной модели токарного станка характеризуется враща-

тельным движением заготовки и ручной подачей режущего инструмента (резца), направленной вдоль или поперек оси вращения. По направлению подачи резца относительно оси вращения различают продольное (см. рис. S) или поперечное точение (см. рис. T).

- Токарный станок данной модели отличается экономичным и надежным электродвигателем, усовершенствованной элек-

X

62

9

3

69

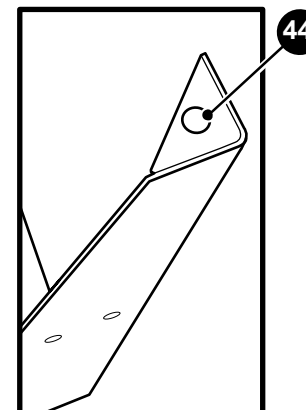
3. Подручник
9. Фиксатор подручника

62. Резец токарный специальный
69. Заготовка

Рисунок X — точение заготовки на планшайбе станка.

G

4 места



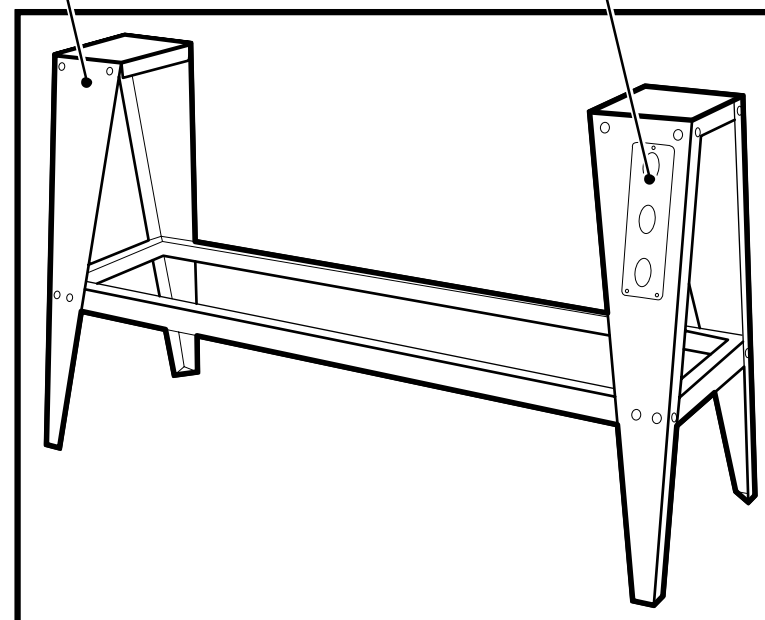
44

44. Отверстие.

Рисунок G — отверстие для крепления основания станка к поверхности.

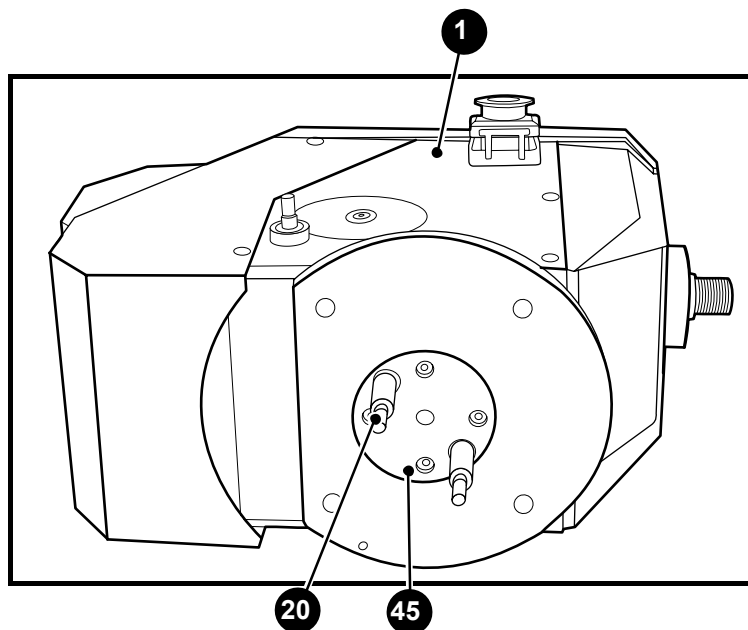
33

27

**H**

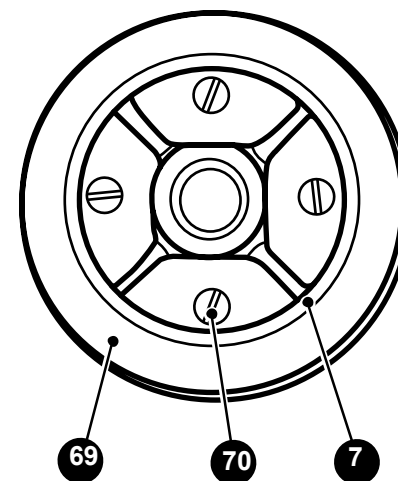
27. Державка для резцов
33. Основание станка в сборе

Рисунок H — основание станка в сборе.

I

1. Передняя бабка
 20. Шпилька (2 шт.)
 45. Посадочная ступица передней бабки

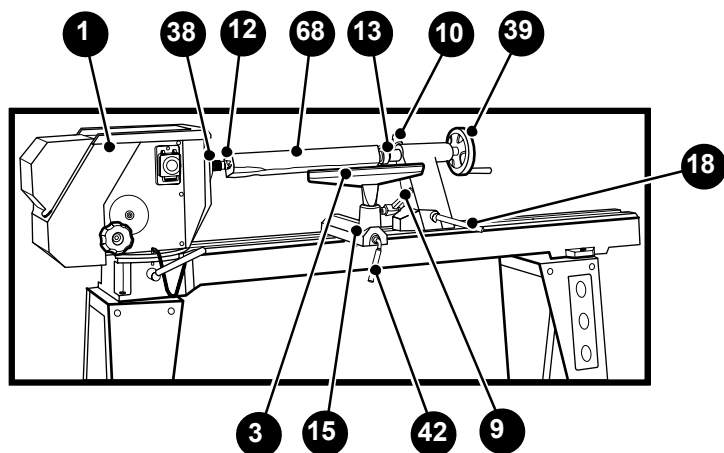
Рисунок I — установка шпилек на посадочную ступицу передней бабки.

W

7. Планшайба
 69. Заготовка

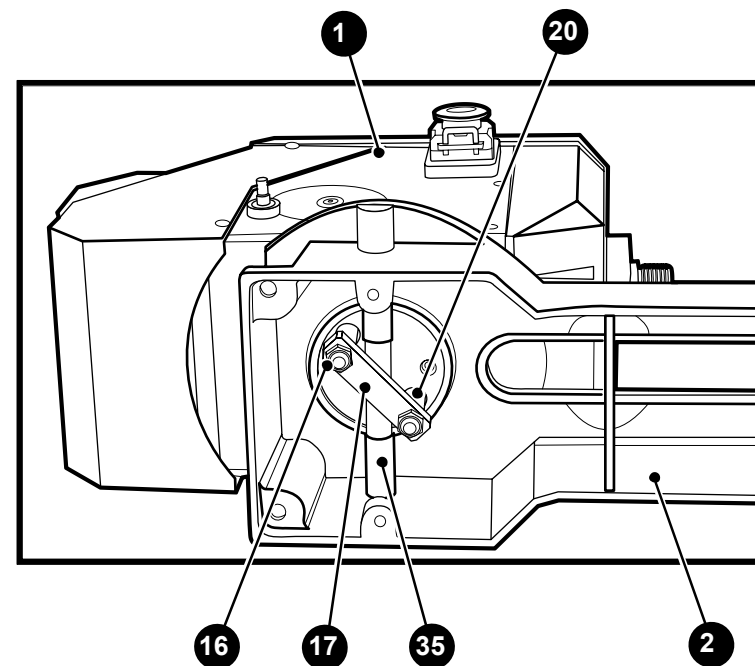
70. Шуруп

Рисунок W — установка и крепление заготовки на планшайбе.

РАБОТА НА СТАНКЕ**ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ****V**

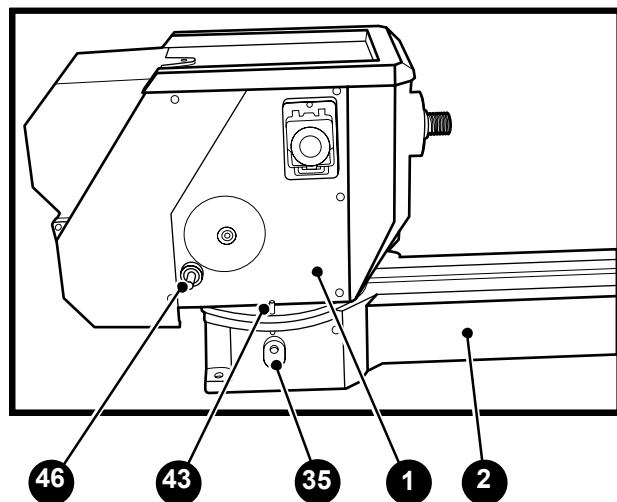
- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Передняя бабка | 18. Ручка фиксации задней бабки |
| 3. Подручник | 38. Шпиндель |
| 9. Фиксатор подручника | 39. Маховичок осевого перемещения пиноли задней бабки |
| 10. Фиксатор пиноли задней бабки | 42. Ручка фиксации держателя подручника |
| 12. Передний зубчатый центр | 68. Заготовка |
| 13. Вращающийся центр задней бабки | |
| 15. Держатель подручника | |

Рисунок V — фиксация заготовки при продольном точении.

J

- | | |
|-------------------|--------------------------|
| 1. Передняя бабка | 20. Шпилька (2 шт.) |
| 2. Станина | 35. Эксцентриковый штифт |
| 16. Гайка (2 шт.) | |
| 17. Планка | |

Рисунок J — установка передней бабки на станину станка.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**РАБОТА НА СТАНКЕ****К**

1. Передняя бабка

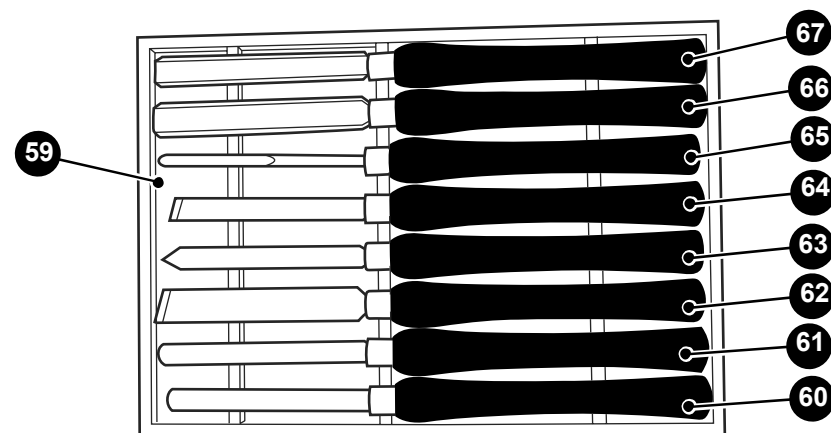
2. Станина

35. Эксцентриковый штифт

43. Центрирующий штифт

46. Ось вариатора частоты вращения шпинделя

Рисунок К — фиксация передней бабки на станине станка.

У

59. Набор резцов токарных по дереву «Кратон»

60. Резец токарный галтельный

61. Резец токарный канавочный

62. Резец токарный специальный

63. Резец токарный угловой

64. Резец токарный отрезной

65. Резец токарный полукруглый узкий

66. Резец токарный полукруглый

67. Резец токарный полукруглый широкий

Рисунок У — набор токарных дереворежущих резцов.

ВНИМАНИЕ! Набор резцов токарных по дереву в комплектность станка не входит!

Т

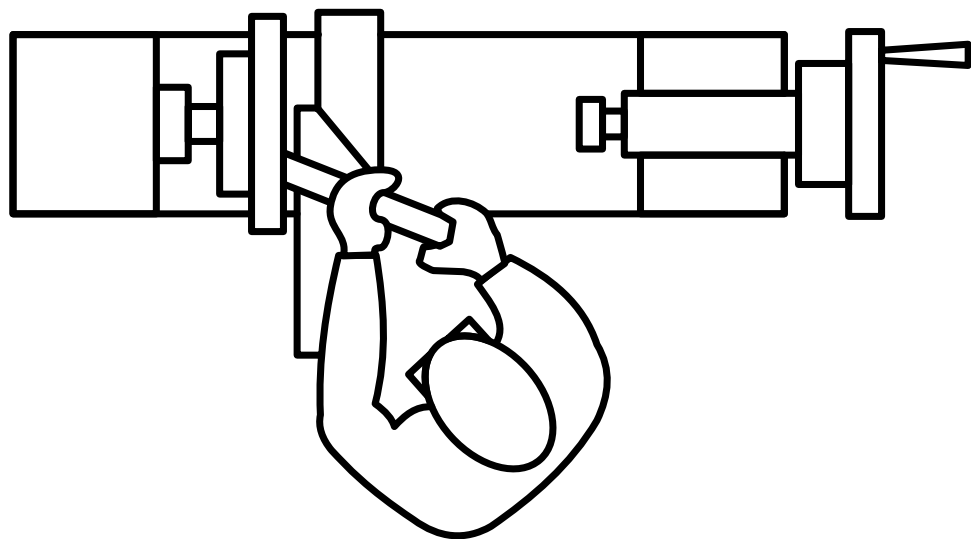
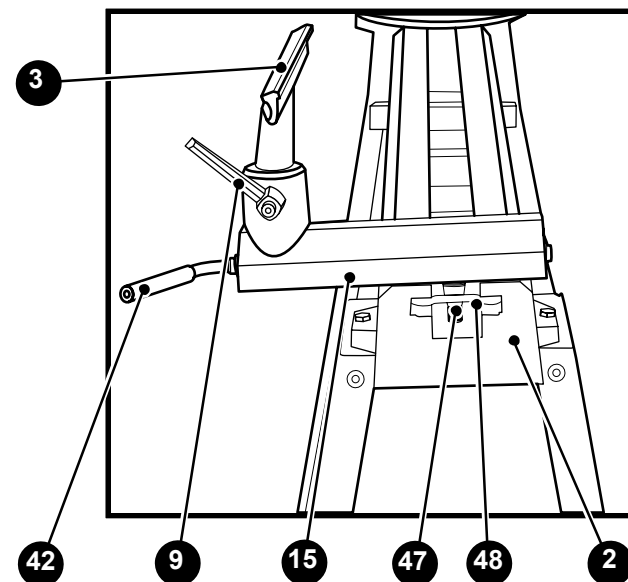


Рисунок Т — схема поперечного точения на станке.

L



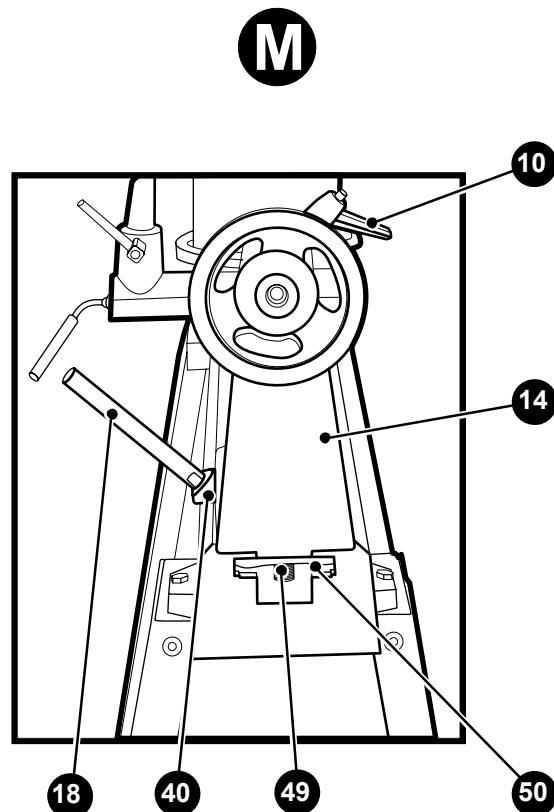
2. Станина
 3 или 4. Подручник для поддержки режущего инструмента
 9. Фиксатор подручника
 15. Держатель подручника
 42. Ручка фиксации держателя подручника

47. Гайка
 48. Прижимная пластина

Рисунок L — установка держателя с подручником на станину станка.



Успешная токарная обработка деревянных заготовок зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильного использования токарного режущего инструмента и выбранных режимов резания. Предпосылкой для получения качественных деревянных деталей после токарной обработки является полностью исправный и заточенный токарный режущий инструмент, правильно зажатая заготовка и надежно установленный подручник станка.



10. Фиксатор пиноли задней бабки
14. Задняя бабка
18. Ручка фиксации задней бабки
39. Фиксатор задней бабки

49. Гайка
50. Прижимная пластина

Рисунок М — установка задней бабки на станину станка.

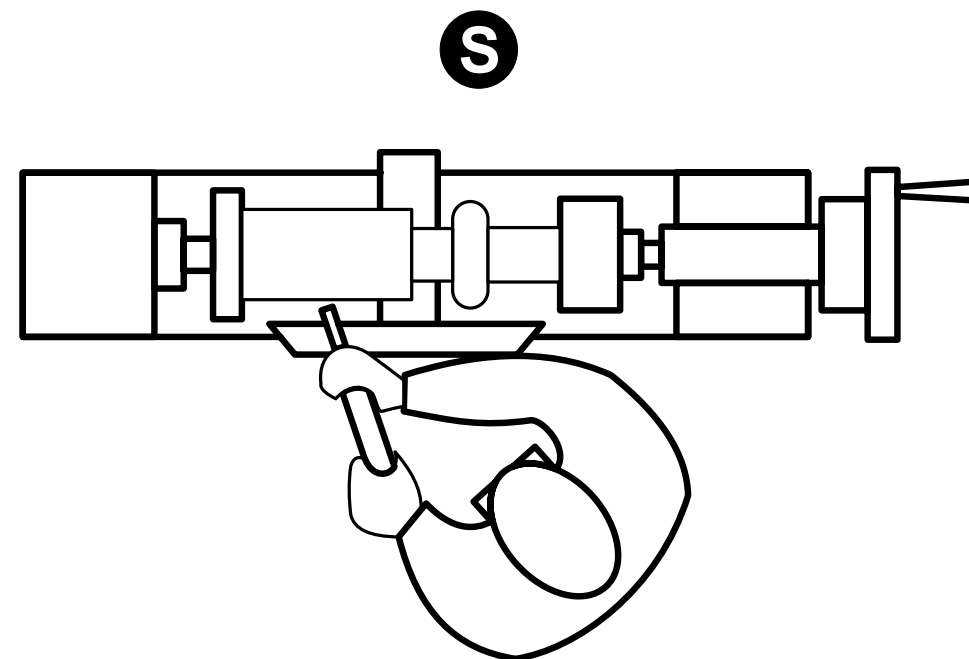


Рисунок S — схема продольного точения на станке.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

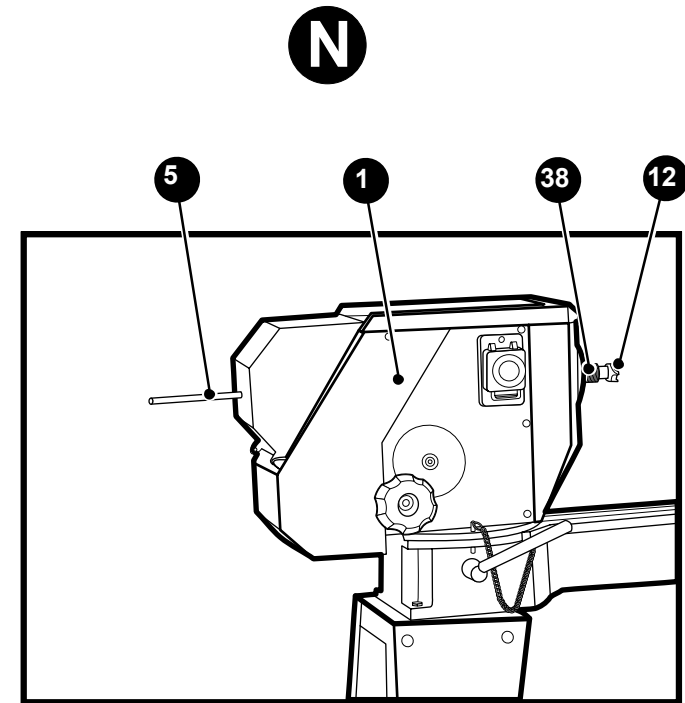
чится, и шпиндель в течение нескольких секунд остановится.

• **ВНИМАНИЕ!** В экстренной или аварийной ситуации или после окончания работы на станке закройте крышку 58 коробки электровыключателей 37 (см. рис. R), и электродвигатель автоматически остановится.

• При пробном пуске не должно быть вибраций станка, нагрева подшипниковых узлов, проскальзывания ремней на шкивах привода, перегрева и характерного гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.

• Выполнение деревообрабатывающих операций при включении станка в работу следует начинать только после того, как скорость вращения вала электродвига-

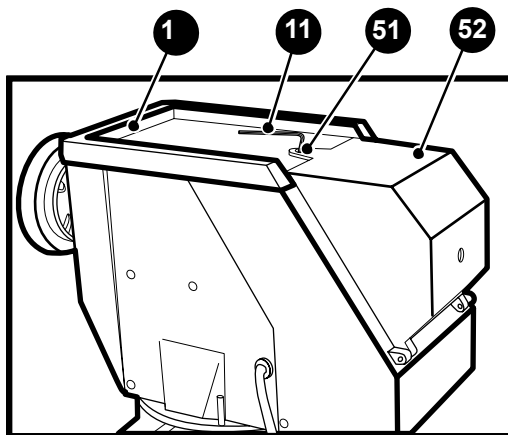
теля и шпинделя достигнет номинальной частоты. Для этого станок должен поработать без нагрузки в течение 2–3 минут, при этом станочник должен убедиться, что выполнены все требования основных и дополнительных правил безопасности, приведенных в настоящей инструкции. Только после этого можно приступить к работе.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Передняя бабка
5. Стержень

12. Передний зубчатый центр
38. Шпиндель

Рисунок N — демонтаж переднего зубчатого центра со шпинделя передней бабки.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**P**

1. Передняя бабка
11. Ключ шестигранный

51. Винт
52. Крышка

Рисунок Р — подготовка станка к разметке заготовки с помощью указательного штифта.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- Зажим заготовки между центрами передней 1 и задней 14 бабок производится в обратном порядке. После зажима заготовки необходимо с помощью фиксатора 10 застопорить пиноль 41 задней бабки 14.

Регулирование положение подручника

- Станок данной модели снабжен двумя подручниками 3 и 4 (см. рис. А) длиной 300 и 150 мм. В зависимости от габаритов заготовки выберите необходимый типоразмер подручника.

- Подручник 3 (см. рис. С) является упором для режущего инструмента в процессе точения. На данной модели станка предусмотрена возможность регулирования его положения относительно заготовки и станины 2.

- В процессе точения очень важно правильно располагать кромку режущего инструмента относительно геометрического центра вращения заготовки.

- Для регулирования положения кромки режущего инструмента относительно геометрического центра вращения заготовки, т.е. по вертикали, необходимо ослабить фиксатор 9 (см. рис. С) и установить подручник 3 в требуемое положение. При любых вариантах точения заготовки кромка режущего инструмента должна находиться на одной линии с геометрическим центром ее вращения или же должна быть немного выше его. Затяните фиксатор 9.

- В зависимости от вида точения (продольное или поперечное) можно развернуть подручник 3 в удобное для работы положение. Для этого также необходимо ослабить фиксатор 9 и выставить в нужное положение подручник 3. Всегда оставляйте небольшой зазор между подручником 3 и заготовкой. Затяните фиксатор 9 и вручную проверните заготовку, чтобы убедиться в том, что она при вращении нигде не задевает и не цепляет подручник 3 (или 4).

- В зависимости от габаритов заготовки

на данной модели станка предусмотрена возможность перемещения подручника 3 вдоль продольной оси станины 2. Для этого с помощью ручки 42 (см. рис. С) ослабьте фиксацию держателя 15. Переместите держатель 15 с подручником 3 по станине 2 в нужное для работы положение. Затяните ручку 42, тем самым зафиксировав держатель 15 с подручником 3 (или 4) в нужном положении.

Проверка работы станка и пробный пуск

- Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 16 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должно соответствовать техническим данным станка.

- **ВНИМАНИЕ!** Перед проверкой работы и пробным пуском станка проверьте надежность сборки станка и наличие всех защитных крышек и кожухов.

- Вставьте вилку кабеля электропитания 34 (см. рис. С) в розетку электрической питающей сети (220 В, 50 Гц) и приведите автоматический предохранитель на электрической питающей линии во включенное состояние.

- Нажмите и сдвиньте блокирующую кнопку (см. рис. R) и откройте крышку 58 коробки электровыключателей 37.

- Нажмите на кнопку «ПУСК» 57 (зеленого цвета). При этом, электродвигатель станка включится, и шпиндель начнет вращаться.

- Станок, после включения должен поработать не менее 2–3 минут. Следует убедиться в том, что все элементы станка надежно закреплены и работают равномерно и правильно.

- Для выключения и остановки станка нажмите кнопку «СТОП» 56 (красного цвета). Электродвигатель станка выключится.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

имеются конусные отверстия для установки переднего зубчатого центра 12 и вращающегося центра 13 соответственно (см. рис. А, С и D). Для установки центров 12 и 13, необходимо вставить их до упора в конусные отверстия.

- На рисунке N показано как правильно снять передний зубчатый центр 12 со шпинделя 38. Для этого, введите стержень 5 в отверстие шпинделя 38 в его задней части и аккуратно, легким ударом выбейте передний зубчатый центр 12 из шпинделя станка.

- Для того, чтобы снять вращающийся центр 13 из задней бабки 14, необходимо вращать маховичок 39 против часовой стрелки (см. рис. С).

Точная разметка заготовки на секторы.

- На данной модели станка предусмотрена возможность точной разметки заготовки на секторы с шагом 15 градусов (например, для нарезки пазов или разметки центров отверстий). Для точной разметки заготовки необходимо (см. рис. P и Q):

- с помощью ключа 11 вывернуть винт 51;

- открыть крышку 52 передней бабки 1;

- с помощью рычага 55 вывести из зацепления со шкивом 53 указательный штифт;

- вручную повернуть шпиндель 38 на необходимую величину ориентируясь по шкале 54;

- с помощью рычага 55 ввести в зацепление указательный штифт;

- закрыть крышку 52 передней бабки 1 и затянуть винт 51.

Разворот передней бабки на 90 градусов.

- Для работы с заготовками большого размера на станке предусмотрен разворот передней бабки 1 на 90 градусов (см. рис. Y на стр. 39). Для поворота передней бабки 1 на 90 градусов необходимо:

- разблокировать ручкой фиксации 19 (см. рис. С) переднюю бабку 1;

- вытянуть из отверстия центрирующий штифт 43, повернуть переднюю бабку 1 на 90 градусов;

- вставить центрирующий штифт 43, и зафиксировать переднюю бабку 1 ручкой фиксации 19.

Регулирование частоты вращения шпинделя станка

- В зависимости от габаритов заготовки и вида точения (продольное или поперечное) на данной модели станка предусмотрена возможность регулирования частоты вращения шпинделя.

- **ВНИМАНИЕ!** Изменение частоты вращения шпинделя производите только при включенном и работающем электродвигателе станка. Вращая рукоятку 28 (см. рис. С), выставите необходимую частоту вращения шпинделя станка, ориентируясь по показаниям шкалы 36.

Регулирование положения задней бабки с вращающимся центром

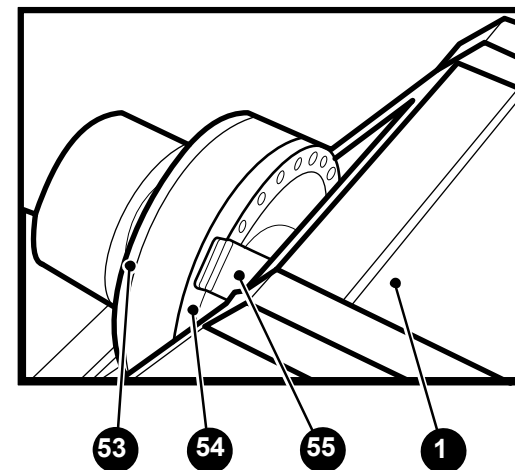
- В зависимости от габаритов заготовки отрегулируйте и зафиксируйте положение задней бабки 14 (см. рис. С) относительно станины 2.

- Ослабьте зажим механизма фиксации с помощью ручки 18 и переместите заднюю бабку 14 вдоль продольной оси станины 2. Ручкой 18 зафиксируйте заднюю бабку 14 на станине 2.

- Если в процессе точения необходимо снять зажатую между центрами передней бабки 1 и задней бабки 14 заготовку, то необходимо выключить станок и расстопорить фиксатор 10 и, вращая маховичок 39 переместить пиноль 41 с закрепленным в ней вращающимся центром 13 по направлению от заготовки. Конусная часть вращающегося центра 13 выйдет из тела заготовки, и ее зажим между центрами передней 1 и задней 14 бабок ослабнет.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Q



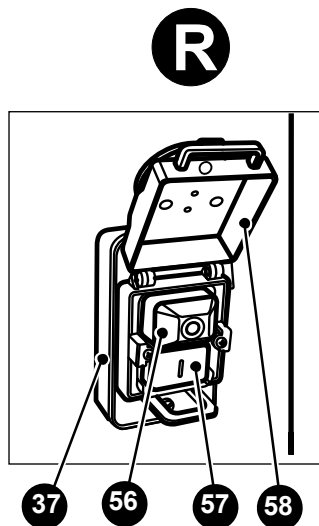
1. Передняя бабка

53. Шкив

54. Шкала

55. Рычаг указательного штифта

Рисунок Q — разметка заготовки с помощью указательного штифта.



37. Коробка электровыключателей

56. Кнопка «СТОП»

57. Кнопка «ПУСК»

58. Крышка коробки электровыключателей

Рисунок R — кнопки пуска и выключения станка.

Распаковка и подготовка рабочего места

• Откройте картонную коробку, в который упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.

• **ВНИМАНИЕ!** На некоторые узлы станка нанесено защитное антикоррозийное покрытие. Перед началом сборки станка следует удалить антикоррозийное покрытие. Защитное антикоррозийное покрытие легко удаляется с помощью мягкой салфетки смоченной в уайт-спирите. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте салфетку с мыльной водой.

• Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения материалов и заготовок. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и, иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить местным дополнительным освещением и промышленным пылесосом для сбора древесной стружки и пыли.

• Предусмотрите под установку станка специальное место с ровной, твердой и устойчивой поверхностью.

• Сборку станка рекомендуется производить двум опытным слесарям-сборщикам.

Сборка и регулировка станка

Сборка основания станка

- С помощью крепежных изделий из комплекта 6 (см. рис. А и таблицу 2) произведите сборку площадок 21 и ножек 23, 24 или 25 (см. рис. Е).
- С помощью крепежных изделий из комплекта 6 (см. рис. А и таблицу 2) произведите сборку полок продольных и поперечных 22 и 26 (см. рис. F) с собранными ранее площадками с ножками (см. рис. Е).
- Собранные в единую конструкцию детали 21, 22, 23, 24, 25 образуют собой основание 33 (см. рис. Н). Закрепите на ножке 25 с помощью крепежных изделий 31 и 32 (см. рис. В и таблицу 2) державку для резцов 27 (см. рис. С и Н).

Сборка узлов станка

- Положите переднюю бабку 1 на бок (см. рис. I) и с помощью ключа вверните шпильки 20 в резьбовые отверстия посадочной ступицы 45.
- На шпильки 20 установите планку 17 и закрепите ее с помощью гаек 16 (см. рис. J).
- В отверстие станины 2 (см. рис. А) установите посадочную ступицу 45 (см. рис. I и К). Для точного позиционирования передней бабки 1 относительно продольной и поперечной осей станины 2 применяется центрирующий штифт 43. Вставьте центрирующий штифт 43 в специальные отверстия передней бабки 1 и станины 2 как показано на рисунке К. Вверните ручку 19 в резьбовое отверстие эксцентрикового штифта 35 (см. рис. С). Поверните ручку 19 вправо и застопорите переднюю бабку 1 на станине 2.
- Установите как показано на рисунке L держатель подручника 15 на станину 2. Убедитесь, что прижимная пластина 48 правильно установлена в пазу станины 2 и установите держатель подручника 15 в необходимое положение. Застопорите положение держателя подручника 15

ручкой фиксации 42. При необходимости, для надежного стопорения держателя подручника 15 выполните регулировку усилия фиксации путем затяжки гайки 48.

- Установите в держатель 15 подручник 3 или 4 и застопорите его с помощью фиксатора 9 (см. рис. L).

- Установите как показано на рисунке M заднюю бабку 14 на станину 2. Убедитесь, что прижимная пластина 50 правильно установлена в пазу станины 2 и установите заднюю бабку 14 в необходимое положение. Вверните ручку 18 в резьбовое отверстие фиксатора 40 (см. рис. С). Застопорите заднюю бабку 14 на станине 2 ручкой фиксации 18. При необходимости, для надежного стопорения задней бабки 14 выполните регулировку усилия фиксации путем затяжки гайки 49. Вверните в резьбовое отверстие корпуса задней бабки 14 фиксатор 10 (см. рис. M).

- Установите и закрепите на оси 46 (см. рис. К) с помощью крепежных изделий 29 и 30 рукоятку 28 (см. рис. С).

- С помощью болтовых крепежных соединений закрепите собранный станок на основании 2 (см. рис. С и D).

- Выполните монтаж станка на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Закрепите собранный станок на устанавливаемой поверхности с помощью анкерных соединений через отверстия 44 (см. рис. G). Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.

Установка планшайбы, переднего зубчатого и вращающегося центров.

- Заверните на резьбовой конец шпинделя 36 передней бабки 1 планшайбу 7 (см. рис. D).

- Надежно затяните планшайбу 7, используя для этого гаечный ключ 8 (см. рис. D).
- В шпинделе 38 передней бабки 1 и пинноли 41 задней бабки 14 (см. рис. С и D)