

JET

**GHB-1330 /
1340A**

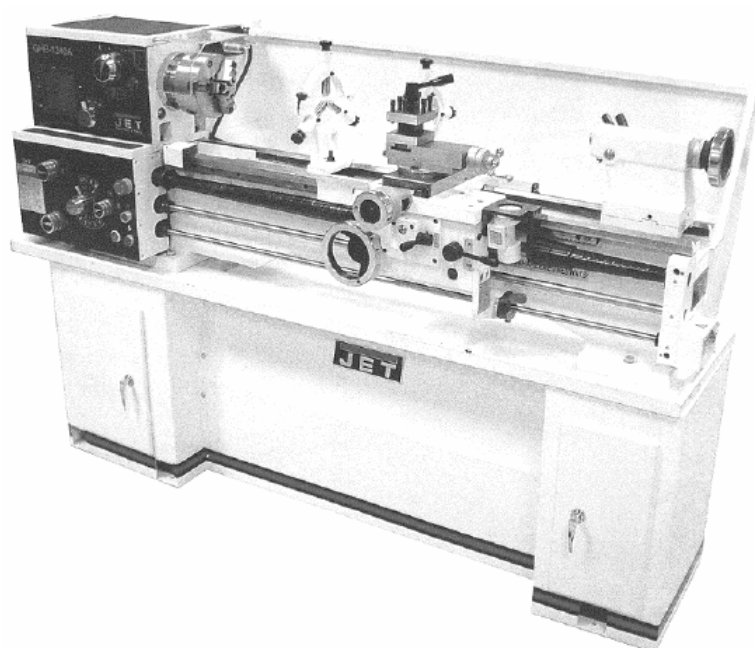
**ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ
СТАНОК**

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



WMH Tool Group AG

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
www.wmhtoolgroup.ch; info@wmhtoolgroup.ch
Tel +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58



M-50000700T, 50000710T, 321350T, 321357T

Инструкция по эксплуатации JET GHB-1330 / GHB-1340 A

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах
Made in China/Сделано в Китае

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив новый станок, изготовленные компанией JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала токарного станка для обработки металлов типа GHB 1330/1340A с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

2. Гарантийные услуги JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно:

2 ГОДА ГАРАНТИИ JET НА ВСЕ ПРОДУКТЫ, ЕСЛИ НЕ ПРЕДПИСАНО НИЧЕГО ДРУГОГО.

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.

JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно.

Jet оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

3. Безопасность

3.1 Применение согласно предписанию

Этот токарный станок предназначен исключительно для токарной обработки и сверления металлов и полимерных материалов, поддающихся обработке резанием.

Обработка других материалов является недопустимой или в особых случаях может производиться после консультации с производителем станка.

Никогда не производите резание магния – высокая опасность пожара!

Применение по назначению включает в себя также соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленных изготовителем.

Станок разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Необходимо соблюдать также установленный законом минимальный возраст.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металлообрабатывающих станках.

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как неправильное применение и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только пользователь.

3.2 Общие указания по технике безопасности

Металлообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.

Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж станка и работу на нем.

Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и

передавайте ее дальше новому владельцу станка.

На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения

Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений.

Необходимо сообщать об обнаруженных недостатках на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников.
В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством вытягивания сетевого штекера.

Для защиты длинных волос необходимо надевать фуражку или специальный защитный головной убор.

Носите плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Носите защитную обувь, ни в коем случае не надевайте прогулочную обувь или сандалии.

Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы согласно инструкциям.

При работе на станке **не надевать перчатки.**

При работе надевать защитные очки.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.

Следите за хорошим освещением.

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу и, чтобы об нее нельзя было споткнуться.

Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.

Никогда не суйте руки в работающий станок.

Будьте внимательны и сконцентрированы. Seriously относитесь к работе.

Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики. Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше поведение.

Удаляйте детей и посторонних лиц из опасной зоны.

Не оставляйте без присмотра работающий станок.
Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.
Используйте все возможности для сообщения о пожаре и по борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Работайте только с хорошо заточенными резцами.

Никогда не работайте при открытой защитной крышке сверлильного патрона или защитной крышке ремней.

Перед пуском станка уберите ключ токарного патрона и другие инструменты.

Данные о минимальных и максимальных размерах заготовок должны быть соблюдены.

Стружку и остатки заготовок удаляйте только при остановленном станке.

Не становитесь на станок.

Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Держите Ваши пальцы на достаточно безопасном расстоянии от вращающихся деталей и стружки.

Перед обработкой проверяйте надежность зажима заготовки.

Не превышайте диапазон зажима токарного патрона.

Зажимайте с одной стороны только короткие заготовки.

Если длина заготовки в три раза больше диаметра ее зажима, то заготовка должна дополнительно поджиматься с применением задней бабки.

Избегайте обточек заготовок с малыми диаметрами зажима на больших оборотах вращения.

Избегайте короткой длины зажима.

Заготовка должна плотно прилегать к кулачкам патрона.

Ограничение числа оборотов зажимных средств не должно превышаться.

Нарезка резьбы метчиком, нарезка резьбы резцом и резание неуравновешенных заготовок производите только при малых оборотах вращения.

Прутковые заготовки, выступающие за переднюю бабку должны быть надежно защищены по всей длине. Большая опасность получения травмы!

Длинные заготовки поддерживайте с помощью неподвижного люнета. Длинная и тонкая заготовка при быстром вращении может внезапно прогнуться.

Никогда не перестраивайте заднюю бабку или пиноль задней бабки во время работы станка.

Удаляйте стружку только при остановленном станке с помощью подходящих приспособлений.

Не тормозите зажимной патрон или заготовку руками.

Проводите измерительные и наладочные работы только при остановленном станке. Работы по переналадке, регулировке и очистке проводите только при полной остановке станка и вытасенном сетевом штекере.

3.3 Остаточные опасности

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

Опасность получения травмы от вращающейся заготовки и зажимного патрона.

Опасность вследствие разлетающихся горячих частей заготовки и стружки.

Опасность из-за шума и стружки. Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как очки для глаз и наушники.

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке кабеля

4. Спецификация станка

4.1 Технические характеристики

GHB-1330:

Диаметр вращения над станиной.....	330 мм
Диаметр вращения над кареткой	197 мм
Расстояние между центрами	760 мм
Ширина станины	186 мм
Размеры	0 x 760 x 1200 мм
Вес станка	610 кг

GHB-1340A:

Диаметр вращения над станиной.....	330 мм
Диаметр вращения над мостиком, прикрывающим выемку в токарном станке.....	476 мм
Диаметр вращения над кареткой	197 мм
Расстояние между центрами	1015 мм
Ширина станины	186 мм

Диаметр неподвижного люнета.....	6 – 67 мм
Диаметр подвижного люнета.....	6 – 70 мм
Размеры	1905 x 760 x 1200 мм
Масса станка	650 кг

GHB-1330/ GHB-1340A:

Конус шпинделя	MK-5
Шпиндель согласно DIN 55029	S 4 (Camlock)
Проход шпинделя	Ø38 мм
Скорости вращения. ..8	70 – 2000 об/мин

Ход пиноли задней бабки	95 мм
Диаметр пиноли задней бабки	32 мм
Конус пиноли.....	MK-3

Ход поперечной каретки	160 мм
Ход верхней каретки	68 мм
Макс. размер инструмента.....	16x16 мм
Шаг ходового винта	4 мм
Продольные подачи резца.....	0,045-0,8 мм/об
Метрич. резьба...23	0,45-10 мм/об
Дюймовая резьба...32	3 1/2 - 80 TPI

Напряжение в сети 400 в~3L/PE 50гц
 Отдаваемая мощность..... 1,5 кВт (2 л.с.) S1
 Рабочий ток..... 4А
 Соединительный провод (H07RN-F).....
 3 x 1,5мм²
 Устройство защиты потребителя 16А

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

4.2 Уровень звука

Уровень звукового давления
 (согласно стандарту EN 11202):
 Холостой ход при максимальных
 оборотах вращения 78,4 dB(A)

Приведенные значения относятся к уровню испускаемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Они должны дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

4.3 Объем поставки

GHB-1330:

Тумба станка
 Ванна для стружки
 Брызговик
 Универсальный трех кулачковый патрон
 диаметром 160 мм
 Зажимная шайба диаметром 300 мм
 Четырехместный резцедержатель
 Набор сменных зубчатых колес
 2 неподвижных упорных центра МК-3
 Переходник МК3/МК5
 Лимб для нарезки резьбы
 Инструмент для обслуживания в
 инструментальном ящике
 Масленка
 Система ходовых рычагов
 Инструкция по эксплуатации
 Список запасных частей

GHB-1340A:

Тумба станка
 Ванна для стружки
 Брызговик

Универсальный трех кулачковый патрон
 диаметром 160 мм
 Планшайба диаметром 200 мм
 Зажимная шайба диаметром 300 мм
 Четырехместный резцедержатель
 Неподвижный люнет
 Подвижный люнет
 Набор сменных зубчатых колес
 2 неподвижных упорных центра МК-3
 Переходник МК3/МК5
 Лимб для нарезки резьбы
 Инструмент для обслуживания в
 инструментальном ящике
 Масленка
 Инструкция по эксплуатации
 Список запасных частей

4.4 Описание станка

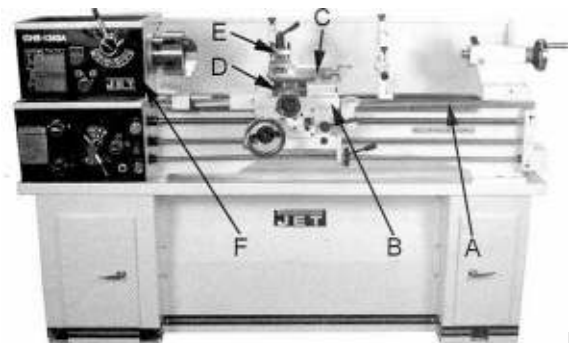


Рис.1

A....Станина станка
 B....Продольные салазки суппорта
 C... Верхние салазки
 D....Поперечная каретка
 E....Четырехместный резцедержатель
 F....Передняя бабка

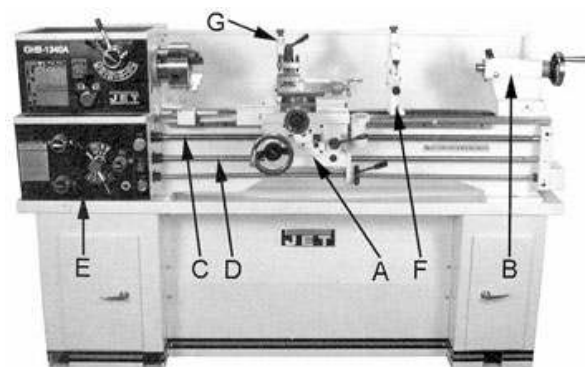


Рис. 2

A.... Фартук суппорта
 B.... Задняя бабка
 C....Ходовой винт
 D....Ходовой валик
 E....Механизм подачи
 F.....Неподвижный люнет
 G.....Подвижный люнет

5. Транспортировка и пуск в эксплуатацию

5.1. Транспортировка и установка

Станок поставляется на поддоне в закрытом виде.

Для транспортировки используйте обычный погрузчик или грузоподъемник. Предохраняйте станок при транспортировке от опрокидывания.

Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, при этом являются вполне достаточными условия обычной мастерской.

5.2 Монтаж

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу, не запускайте станок в работу!

Утилизируйте, пожалуйста, упаковку в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

Удаляйте защитную смазку от ржавчины с помощью керосина, солярки или мягких растворителей.

Открутите крепежные винты станка на поддоне.

Передвиньте продольные салазки суппорта и заднюю бабку вправо.

Смонтируйте поставленное грузоподъемное устройство на станине станка (смотри рис. 4).

Поднять станок с помощью достаточно прочных ремней для транспортировки.

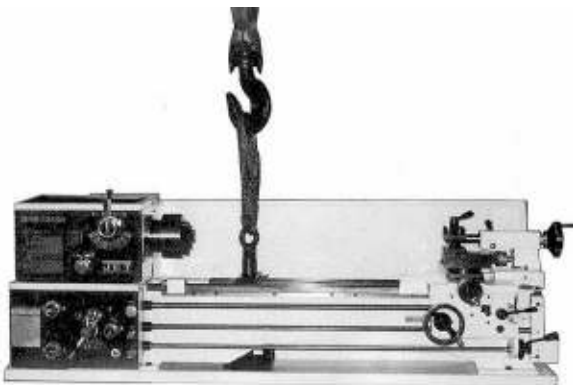


Рис. 4

Внимание: Станок очень тяжелый (650 кг)! Следите за достаточной грузоподъемностью и рабочим состоянием грузоподъемного устройства.

Никогда не становитесь под висящим грузом.

Для ровной установки станины станка применяйте специальный ватерпас. Ослабьте или затяните монтажные винты, при необходимости подложите прокладки.

Точность станка обеспечивается только при плоской ровной станине.

5.3 Подсоединение к электрической сети.

Подключение к сети потребителем, а также применяемые удлинители должны соответствовать предписаниям. Напряжение в сети и частота должны соответствовать параметрам, указанным на фирменной табличке станка.

Установленное потребителем защитное устройство должно быть рассчитано на ток 16 А.

Применяйте соединительные провода только с маркировкой HO7RN-F.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Электрическое подсоединение производится к клеммным колодкам в распределительном шкафу.

5.4 Первая смазка

Перед пуском в эксплуатацию станка необходимо обеспечить смазкой все предназначенные для этого места, а также довести количество смазки до соответствующего уровня!

При несоблюдении этого возможны значительные повреждения станка! (Смотри систему смазки в разделе 8).

После месячной работы масло в передней бабке, механизме подачи и фартуке суппорта должно быть заменено.

5.5 Пуск в эксплуатацию

Перед пуском станка проверьте зажимные приспособления и зажим заготовки (смотри раздел 6.2).

С помощью рычага включения (I, рис.6) шпиндель может быть приведен во вращение:

- вправо и вниз для вращения вперед
- вправо и вверх для вращения назад.

Для остановки станка поставьте рычаг включения в нулевое положение.

Клавишный выключатель (В, рис.5) применяется для работы шпинделя в толчковом режиме.

Аварийный выключатель (А, рис.5) останавливает все функции станка.

Внимание:

Станок остается под напряжением.

Разблокировка аварийного выключателя производится его вращением по часовой стрелке.

5.6. Фаза пуска:

Дайте время редуктору для приработки. В течение первых 6 часов не работайте на станке со скоростью вращения выше 755 об/мин.

6. Работа станка

Внимание:

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения. Вытащите сетевой штекер и нажмите аварийный выключатель!

Проводите измерительные и наладочные работы только при остановленном станке.

Перед обработкой проверяйте надежность зажима заготовки.

Не тормозите зажимной патрон или заготовку руками.

Держите Ваши пальцы на достаточно безопасном расстоянии от вращающихся деталей и стружки.

Удаляйте стружку только при остановленном станке с помощью подходящих приспособлений.

Никогда не работайте при открытой защитной крышке патрона или защитной крышке шестерен коробки передач.

Нарезка резьбы метчиком, нарезка резьбы резцом и резание неуравновешенных заготовок производите только на малых числах оборотов вращения.

Никогда не производите резание магния – высокая опасность пожара!

При возникновении опасности нажмите кнопку аварийного выключения.

6.1 Элементы обслуживания

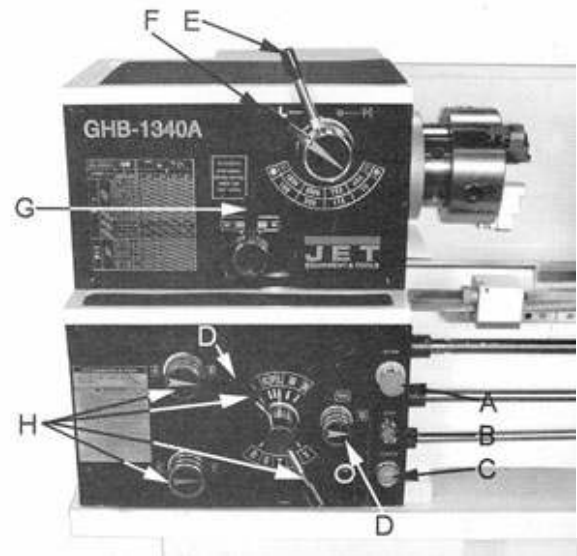


Рис. 5

- А....Аварийный выключатель
- В.... Кнопка для включения работы шпинделя в толчковом режиме
- С....Подключение сетевого светильника
- Д Рычаг для выбора ходового винта/валика подачи
- Е....Вращение шпинделя быстро/медленно
- Ф.... Рычаг для выбора числа оборотов вращения
- ГРычаг для выбора направления подачи
- Н....Рычаг для выбора механизма подачи

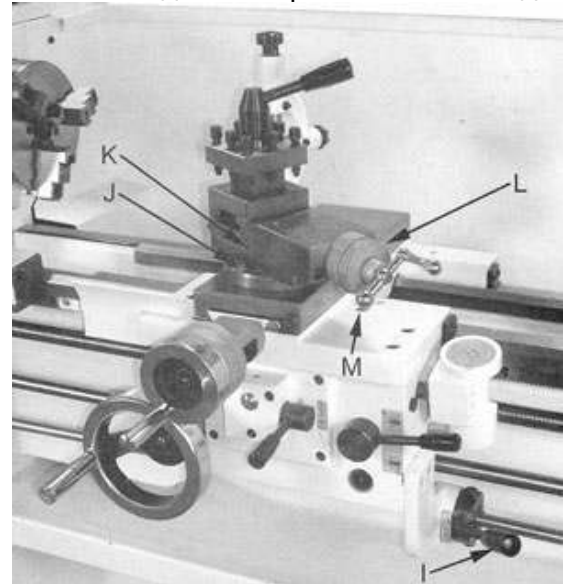


Рис. 6

- I....Рычаг для включения/выключения шпинделя
- J....Поворотный зажим верхней каретки
- K....Зажим верхней каретки
- L.... Зажим поперечной каретки

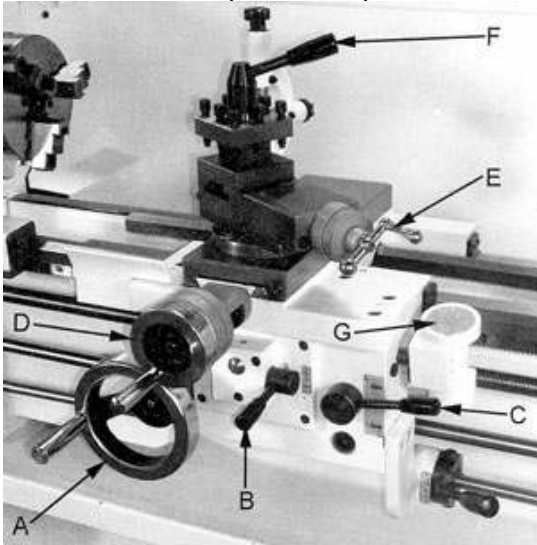


Рис. 7

- A....Маховик продольных салазок суппорта
- B....Рычаг для включения подачи
- C....Рычаг маточной гайки
- D....Маховик поперечной каретки
- E....Маховик верхней каретки
- F.... Зажимной рычаг 4-х местного резцедержателя
- G.... Лимб для нарезки резьбы

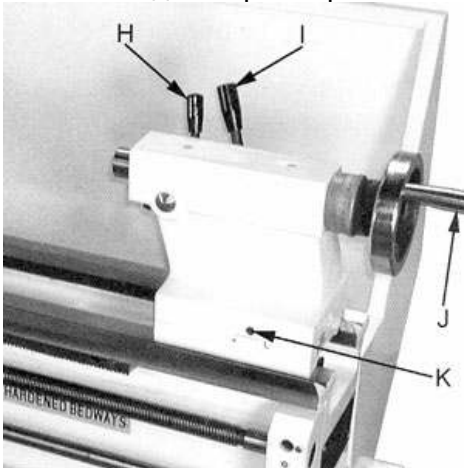


Рис. 8

- H....Зажимной рычаг для пиноли задней бабки
- I.... Зажимной рычаг задней бабки
- J....Маховик для пиноли задней бабки
- K....Поперечное перемещение задней бабки

6.2 Зажим заготовок

Демонтаж зажимных приспособлений:

Закройте станину станка перед демонтажем зажимных приспособлений с помощью деревянной доски.

Удерживайте зажимные приспособления, пока Вы ослабляете 3 кулачковые затвора зажимного эксцентрика посредством вращения на 1 / 4 оборота против часовой стрелки.

Установите метки (А, рис.9) относительно друг друга.

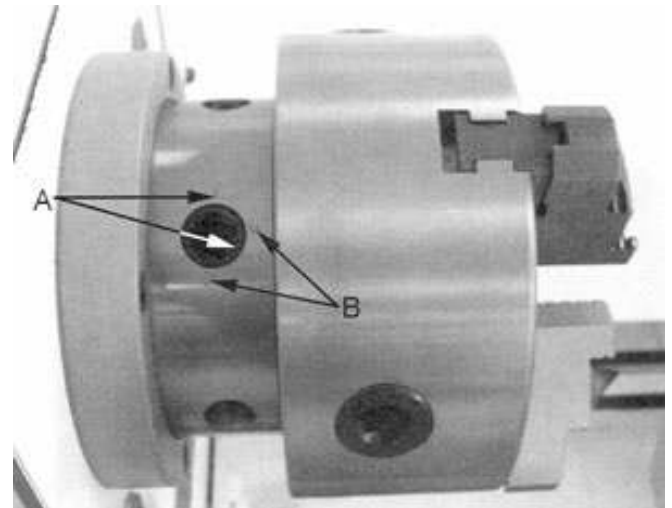


Рис.9

Осторожно снимите зажимное приспособление.

Очистите все контактирующие поверхности.

Монтаж зажимных приспособлений:

Вставьте зажимное приспособление рукой напротив переднего конца шпинделя.

Зажмите кулачковый затвор зажимного эксцентрика вращением по часовой стрелке.

Метка зажимного эксцентрика (А) должна находиться между 2-мя метками (В). Если это не получается, то необходимо выкрутить или выкрутить на один оборот винты затвора кулачков.

Сильно затянуть 3 затвора кулачков зажимного эксцентрика.

Внимание:

Ограничение числа оборотов вращения зажимного приспособления не должно превышать.

Зубья кулачков и спираль зубчатого обода должны всегда находиться в полном зацеплении. Выступающие зажимные кулачки могут сломаться и при работе разлететься

Поджимайте их задней бабкой или люнетом.

Избегайте зажимов длинных заготовок с одной стороны. Заготовки могут в процессе обработки погнуться или вырваться из патрона.

Избегайте коротких длин зажима или зажимов заготовок за малый диаметр

Следите за торцевой опорой заготовки.

6.3 Зажим токарного резца

Углы резания имеют желаемое значение только в том случае, когда режущая кромка токарного резца установлена на середину осевой линии заготовки.

Правильная высота токарного резца достигается посредством установки токарного резца на высоту неподвижного центра задней бабки, применяя для этого подкладки из листовой стали.

Крепко зажмите токарный резец с помощью минимум двух винтов на четырехместном резцедержателе.

Зажимайте заготовку коротким движением. Избегайте длительного зажима резца.

6.4 Выбор числа оборотов вращения шпинделя

Правильное число оборотов вращения шпинделя зависит от вида обработки, диаметра вращения, материала заготовки и режущего инструмента.

Рекомендуемые числа оборотов действительны для заготовок с диаметром 50 мм и резки с помощью резца из твердосплавного материала.

Алюминий, латунь	1500 об/мин
Серый чугун:.....	1000 об/мин
Сталь (С15):	800 об/мин
Сталь (С45):	600 об/мин
Нержавеющая сталь:.....	300 об/мин.

При применении инструментов их быстрорежущей стали необходимо выбирать примерно 1 / 5 указанных чисел оборотов.

Короче говоря:

Чем больше диаметр вращения заготовки, тем меньше должно быть число оборотов ее вращения.

Например:

Заготовка из стали (С15) диаметром 25 мм позволяет использовать для обработки следующие числа оборотов:
1600 об/мин с резцом из твердого сплава
320 об/мин с резцом из быстрорежущей стали

Установка числа оборотов:

Число оборотов разрешается изменять только при остановленном шпинделе и моторе. Установите рычаг выбора чисел оборотов в желаемое положение (Е, F, рис.14).

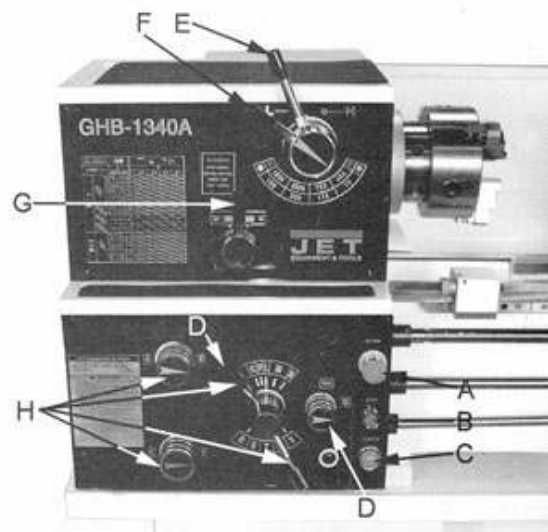


Рис. 14

При необходимости проверните рукой зажимной патрон, чтобы ускорить попадание зубьев в зацепление.

6.5 Автоматическая продольная подача

Благодаря рычагам для выбора на механизме подачи (D, H, рис.14) в каждый момент времени в распоряжении имеются различные продольные и поперечные подачи (Рис.15).

Направление подачи может быть выбрано посредством рычага (G, рис.14).

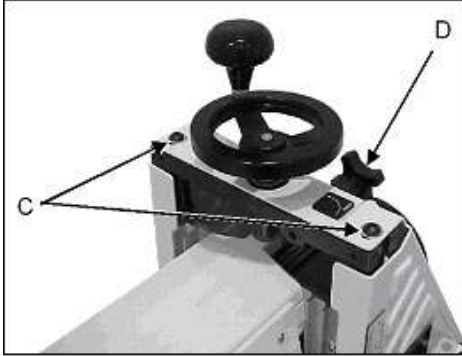


Рис. 15

При изменении набора сменных зубчатых колес возможны следующие значения подачи.

Включите подачу.

Рычаг включения (D, рис.15):

- для продольной подачи повернуть рычаг вправо и вверх
- для поперечной подачи – влево и вниз.

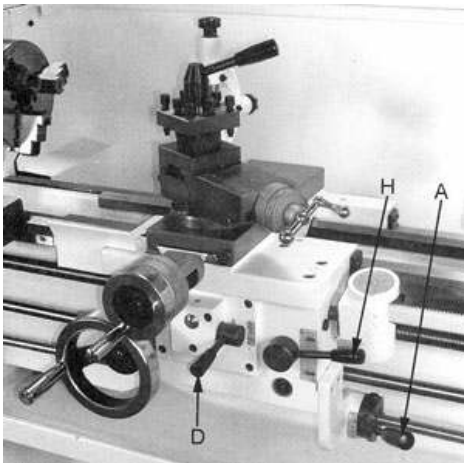


Рис. 16

Правильная подача зависит от материала, подлежащего резанию, вида резания, режущего инструмента, устойчивости зажима заготовки, глубины резания и желаемого качества поверхности.

Например:

Наружное резание хорошо зажатой заготовки диаметром 25 мм из стали (С15) резцом из твердого сплава при числе оборотов 1255 об/мин. **Грубая обдирка:**

Глубина резания 1,5 мм
Подача на оборот 0,2 мм
(Установки механизма подачи В, D и R).

Чистовая обработка:

Глубина резания 0,5 мм
Подача на оборот 0,1 мм
(Установки механизма подачи А, D и R).

Последний проход:

Глубина резания 0,2 мм
Подача на оборот 0,05 мм
(Установки механизма подачи В, С и R).

При обдирке заготовок большого диаметра необходимо уменьшать глубину резания!

6.6 Нарезка резьбы

Резьба нарезается за несколько проходов с помощью резьбового резца.

Радиальная подача на глубину должна в каждом случае составлять примерно 0,2 мм, для последнего чистового прохода еще меньше.

Установите рычаг выбора механизма подачи (В, Е, F, G, рис.17) на желаемое положение.

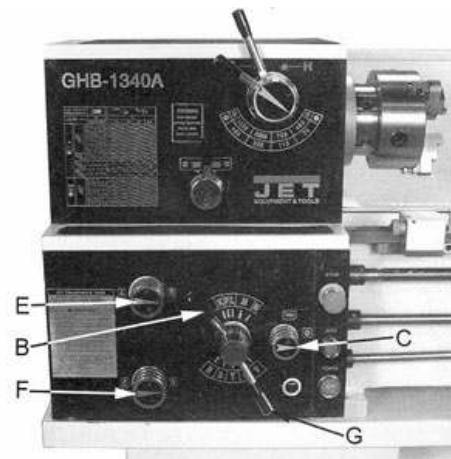


Рис.17

С помощью ручки настройки (С) активируйте ходовой винт.

А) Нарезка метрической и дюймовой резьбы:
Установите желаемый шаг и глубину резания для первого реза.

Закройте гаечный замок ходового винта (Н, рис.16).

Гаечный замок ходового винта во время всего процесса нарезки резьбы остается закрытым.

- Включите станок с самым малым числом оборотов вращения.

- В конце резки остановите мотор и, одновременно с помощью перемещения поперечной каретки отведите резьбовой резец от заготовки (учитывайте холостой ход резца: останавливайте мотор своевременно)
- Включите мотор в противоположном направлении, пока резец снова не достигнет своего исходного положения.

Повторяйте эти рабочие операции до полной готовности резьбы.

В) Нарезка метрических шагов

однозаходной резьбы с помощью лимба:

Большинство метрических шагов однозаходной резьбы может быть нарезано с помощью лимба (G, рис.7).

Здесь можно после каждого рабочего прохода открывать гаечный замок ходового винта и возвращать продольные салазки суппорта в исходное положение с помощью маховика. Гаечный замок ходового винта разрешается закрывать только на соответствующих рисках шкалы лимба.

6.7 Сверление

Для крепления спиральных и центровых сверл требуется самоцентрирующий сверлильный патрон (опция) с консольной оправкой МК-3.

Рекомендации для выбора числа оборотов возьмите из раздела 6.4.

Для выталкивания сверлильного патрона необходимо выкрутить до конца пиноль задней бабки.

7. Работы по наладке и регулировке

Общие указания:

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть защищен от непроизвольного включения.

Вытащите сетевой штекер и нажмите выключатель аварийного отключения!

7.1 Установка сменных шестерен.

Указание:

Установленные сменные шестерни 36Т x 127Т x 48Т переключают большинство подач и шагов однозаходной резьбы.

Сменные шестерни в инструментальной коробке служат для нарезки дюймовой резьбы

Отключить подвод электрического тока посредством вытягивания сетевого штекера.

Ослабьте предохранительный винт и откройте крышку ременной передачи.

Ослабьте винт (D, рис.18) и гайку (F), чтобы откинуть гитару.

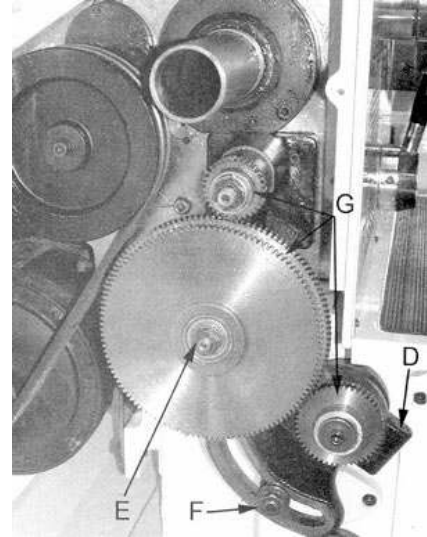


Рис. 18

При необходимости замените сменные шестерни (G).

Приведите все сменные шестерни в зацепление.

Регулировка правильного люфта профиля зубьев проводится легче, если между зубьев зажать полоску обычной бумаги (...и затем снова удалить).

Закройте и предохраните крышку ременной передачи.

7.2 Обточка между центрами

Закрепите заготовку в токарном поводке и зажмите ее между центрами.

Захват при вращении производится посредством зажимной шайбы и пальца поводкового патрона (Рис.19).

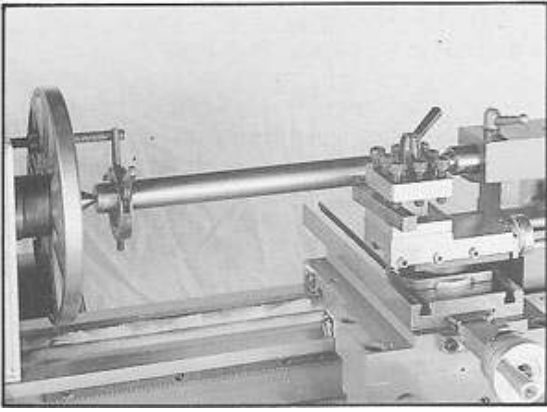


Рис. 19

Для предотвращения истирания смажьте упорный центр задней бабки.

7.3 Обточка на конус с помощью задней бабки

До бокового угла 5° могут быть проточены длинные конуса посредством поперечной перестановки задней бабки.

Для перестановки задней бабки ослабьте крепежный винт (1, рис.15). Выкрутить установочный винт (2) на передней стороне, а на задней стороне (3), соответственно, подтянуть. Снова затянуть регулировочные винты и крепежный винт задней бабки.

Заготовка должна быть зажата между центрами. Захват осуществляется посредством токарного поводка, пальца поводкового патрона и планшайбы.

После окончания работ по обточке конуса задняя бабка снова устанавливается в свое первоначальное положение.

Проведите пробную проточку и отрегулируйте станок так, чтобы он обтачивал цилиндрические поверхности.

7.4 Обточка на конус с помощью верхней каретки.

Посредством перестановки верхней каретки могут быть обточены короткие конусы. После ослабления обеих шестигранных гаек (J, рис. 6) можно установить каретку на соответствующий угол по шкале.

7.5 Универсальный трех кулачковый патрон

С помощью универсального трех кулачкового патрона могут быть зажаты цилиндрические, треугольные и шести угольные заготовки (Рис.20).

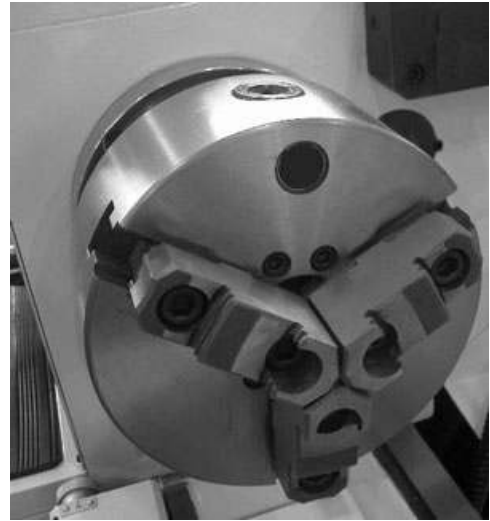


Рис. 20

Для зажима заготовок большого диаметра применяйте насадные кулачки.

В качестве смазки для кулачков мы рекомендуем Molykote Paste G или равноценное ей смазывающее средство.

7.6 Планшайба

Этот токарный патрон имеет четыре отдельно регулируемых кулачка. Это дает возможность зажимать четырехугольные и несимметричные заготовки, а также точное выставление по центру цилиндрических деталей.

7.7 Вращающийся упорный центр (опция)

Вращающийся упорный центр полностью установлен в подшипниках качения и обязательно рекомендуется для всех чисел оборотов свыше 500 об/мин.

Для съема вращающегося упорного центра необходимо выкрутить назад до конца пиноль задней бабки.

7.8 Подвижный и неподвижный люнет

Неподвижный люнет служит преимущественно для поддержки длинных заготовок и обеспечивает их надежную обработку без вибраций.

Неподвижный люнет крепится на станине станка с помощью специальной плиты с нижним зацеплением.

Установите сухари без зазора на заготовку, не зажимая ее.

Во время обработки необходимо хорошо смазывать сухари.

Подвижный люнет

Подвижный люнет устанавливается на продольных салазках суппорта и таким образом повторяет движение токарного резца. Он предотвращает упругое отжатие длинных и тонких заготовок под давлением токарного резца.

Установите сухари без зазора на заготовку, не зажимая ее.

Во время обработки необходимо хорошо смазывать сухари.

7.9 Снятие мостика, прикрывающего выемку в токарном станке

Вытащите конический штифт (В, рис.21) посредством подтягивания гайки (А).

Удалите 4 винта (С).

Теперь мостик, прикрывающий выемку в токарном станке, может быть снят.

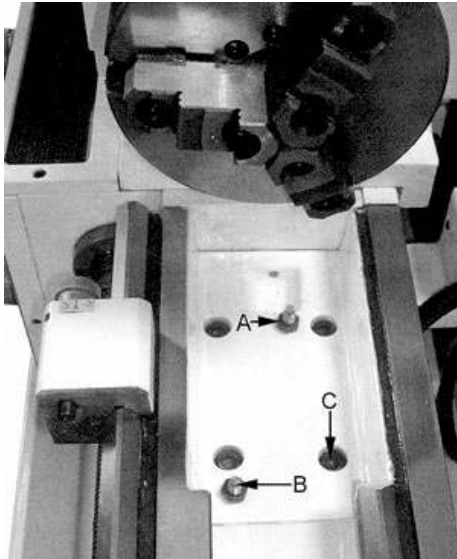


Рис.21

Очистите основательно все контактирующие поверхности перед обратной установкой мостика.

Скрутите гайки с конических штифтов и прочно закрепите их легкими ударами молотка. Затяните 4 винта, накрутите обратно гайки.

8. Контроль и техническое обслуживание

Общие указания:

Перед работами по техническому обслуживанию и очистке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Вытащите сетевой штекер и нажмите кнопку аварийного выключения!

Производите очистку станка через равномерные отрезки времени.

Немедленно заменяйте поврежденные защитные устройства.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.

8.1 Ежегодная смазка

- Передняя бабка:

Замена смазочного масла (2,3 литра):

Стандарт DIN 51517-2 CL ISO VG 32

(например, BP Energol HLP 32, Castrol Hyspin AWS 32, Mobil DTE Oil Light)

Уровень масла должен соответствовать метке на индикаторе уровня масла (А, рис.22).

Доливка масла производится через запорную резьбовую пробку под резиновым ковриком.

Замените масло после первого месяца работы.

Выкрутите запорную пробку (В, рис.23).

Удалите возможно образовавшуюся металлическую пыль.
Залейте новое масло.

С этого момента заменяйте масло ежегодно (или через каждые 700 часов работы).

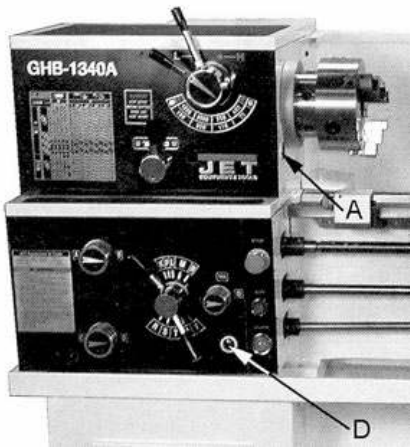


Рис.22

- Механизм подачи:

Замена смазывающего масла (1,5 литра):

Стандарт DIN 51517-2 CL ISO VG 68

(например, BP Energol HLP 68, Castrol Hyspin AWS 68, Mobil DTE Oil Heavy Medium)

Уровень масла должен соответствовать метке на индикаторе уровня масла (B, рис.22).

Доливка масла производится через запорную пробку (E, Рис.24).

Замените масло после первого месяца работы.

Выкрутите запорную пробку (F, рис.24) .
Залейте новое масло.

С этого момента заменяйте масло ежегодно (или через каждые 700 часов работы).

- Фартук суппорта:

Замена смазывающего масла (0,2 литра):

Стандарт DIN 51517-2 CL ISO VG 68

(например, BP Energol HLP 68, Castrol Hyspin AWS 68, Mobil DTE Oil Heavy Medium)

Уровень масла должен соответствовать метке на индикаторе уровня масла (A, рис.24).

Доливка масла производится через запорную резьбовую пробку (B).

Замените масло после первого месяца работы.

Выкрутите запорную пробку на нижней стороне.
Залейте новое масло.

С этого момента заменяйте масло ежегодно (или через каждые 700 часов работы).

8.2 Ежедневная смазка:

Ежедневно контролируйте уровень масла и при необходимости доливайте (смотри 8.1).

Ежедневно смазывается :
липкой смазкой согласно стандарту DIN 51807-1

(например, BP L2, Mobilgrease Special)

- зубчатая рейка

Смазывать зубчатую рейку по всей длине.

- сменные шестерни

Слегка смазываются зубья сменных шестерен.

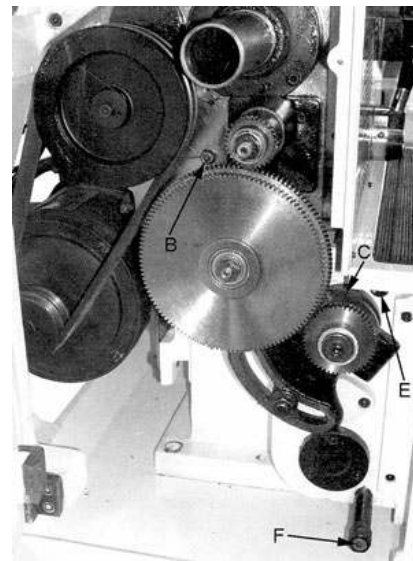


Рис. 23

Ежедневно промасливается:

Согласно стандарту DIN 51502 CG ISO VG 68

(например, BP Maccurat 68, Castrol Magna BD 68, Mobil Vectra 2)

- приводной вал

Удалить резьбовой штифт (C, рис. 23) и промаслить

- ходовой винт и валик подачи

Промаслить по всей длине.

8.3 Ежедневная смазка:

Ежедневно смазывать:

DIN 51502 CG ISO VG 68

(например, BP Maccurat 68, Castrol Magna BD 68, Mobil Vectra 2).

- рычаг для включения подачи

Промаслить смазочный ниппель (C, рис. 24).

- продольные салазки суппорта

Промаслить 2 смазочных ниппеля (D, рис. 24).

- верхняя каретка

Промаслить 3 смазочных ниппеля (F, рис.25).

-поперечная каретка

Промаслить 4 смазочных ниппеля (G, рис.25).

-маховик продольных салазок суппорта

Промаслить смазочный ниппель (H, рис. 25)

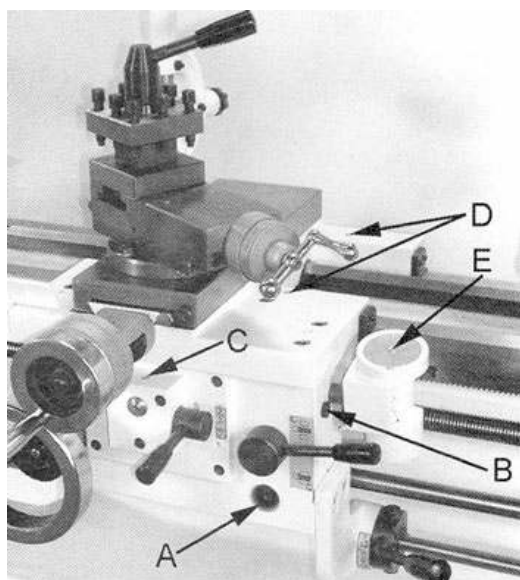


Рис.24



Рис. 25

- Задняя бабка

Промаслить 3 смазочных ниппеля (I, рис.26).

- Фланец ходового винта и валика подачи

Промаслить 3 смазочных ниппеля (J, рис.26).

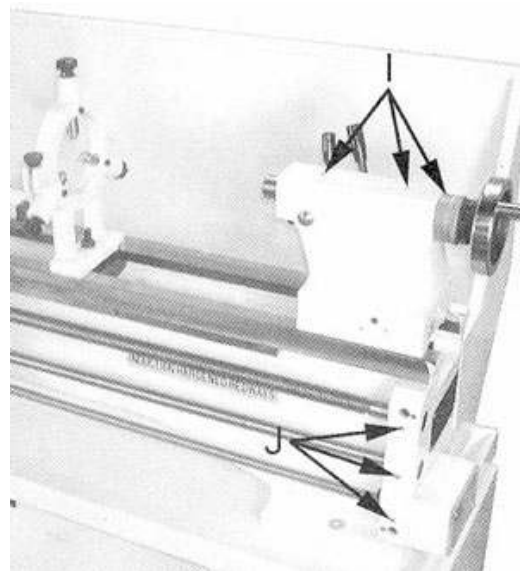


Рис. 26

8.4 Регулировка направляющих кареток

Все салазки оснащены регулирующими клиновыми планками.

Ослабьте задний крепежный винт (C, рис.27) на один оборот.

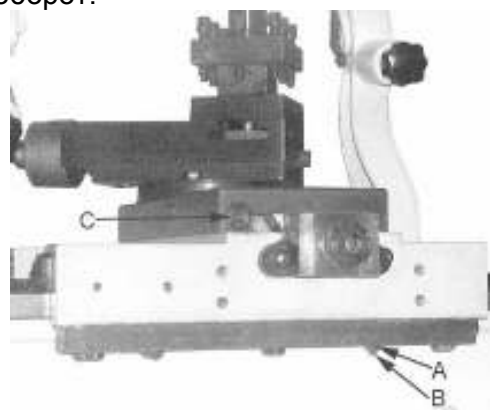


Рис.27

Подтяните передний крепежный винт примерно на 1 / 4 оборота.

Проверьте люфт кареток и при необходимости повторите операцию еще раз.

Слегка затяните задний крепежный винт.

8.5 Регулировка поперечных салазок суппорта

Ослабьте 4 гайки (A, рис. 27).

Равномерно подтяните 4 резьбовых штифта (B).

Проверьте люфт салазок и при необходимости повторите предыдущую операцию.

Зафиксируйте резьбовые штифты и сильно затяните гайки.

8.6 Замена срезного штифта

Ходовой винт и валик подачи обеспечены срезными штифтами для защиты привода при перегрузке.

Если срезной штифт сломался, то его необходимо заменить новым.

Сопоставьте отверстия друг с другом.

Удалите старый штифт пробойником.

Вставьте новый срезной штифт.

8.7 Центрирование передней бабки.

Передняя бабка точно центруется на заводе изготовителе.

Проверьте плоскостность станины станка прежде, чем Вы приступите к дальнейшей работе.

Проверните цилиндрическую контрольную заготовку. Диаметр вращения должен быть одинаковым по всей длине.

Если требуется центрирование:

Ослабьте 4 крепежных винта станины. Ослабляйте только слегка, немного сцепления должно остаться.

С помощью боковых регулировочных винтов точно выставьте переднюю бабку.

Хорошо затяните крепежные винты станины.

9. Устранение неисправностей

Мотор не работает

*Нет тока-

Проверить сетевой предохранитель.

*Дефект мотора, выключателя или кабеля-вызвать электрика.

Станок вибрирует

*Несбалансированная заготовка – выровнять заготовку, уменьшить число оборотов.

*Неустойчиво закреплена заготовка - увеличить длину поверхности зажима или улучшить диаметр, подпереть заготовку концом задней бабки.

*Неустойчиво закреплен режущий инструмент – уменьшить длину инструмента.

*Салазки имеют люфт – отрегулировать направляющие планки.

*Направляющие салазок работают всухую – смазать направляющие.

*Тупая режущая кромка резца – заточить резец или заменить.

*Сила резания слишком велика – уменьшить глубину резания или подачу.

Резец накаляется.

* Скорость резания слишком высокая – снизить число оборотов.

* Износилась режущая кромка резца – заточить резец.

Станок обтачивает заготовки под конус.

* Задняя бабка смещена в сторону – отцентрировать заднюю бабку.

* Скручена станина станка – крепежные поверхности должны быть плоскими.

Не работает автоматическая подача

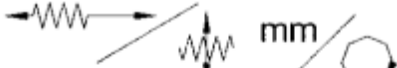
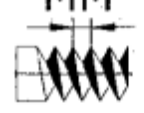
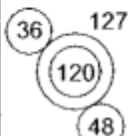
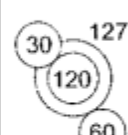
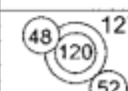
* Сломан срезной штифт – заменить срезной штифт.

10. принадлежности

Смотри прайс-лист Jet.

Срок службы станков JET 7 лет. Чтобы обеспечить максимальный срок службы и добиться максимальной производительности пилы, необходимо тщательно следовать пунктам данной инструкции.

По всем вопросам гарантии, технического и сервисного обслуживания и консультаций по работе станка действует горячая телефонная линия в Москве: (095) 198-84-42

LEAD SCREW 4mm CROSS SCREW 2.5mm							 mm				
LEVER →			0				P				
			AD	BD	AC	BC		AD	BD	AC	BC
MM MM 		MV	3.5	1.75			V	0.464 0.126	0.232 0.063	0.116 0.031	0.058 0.016
		KR	3.6	1.8	0.9	0.45	R	0.417 0.113	0.209 0.057	0.104 0.028	0.052 0.014
		KV	4	2	1	0.5	V	0.464 0.126	0.232 0.063	0.116 0.031	0.058 0.016
		LS	5.5	2.75			S	0.696 0.188	0.348 0.094	0.174 0.047	0.087 0.024
		LT	6	3	1.5	0.75	T	0.759 0.206	0.380 0.103	0.190 0.051	0.095 0.026
		NS	9	4.5	2.25		S	0.696 0.188	0.348 0.094	0.174 0.047	0.087 0.024
		JS	10	5	2.5	1.25	S	0.696 0.188	0.348 0.094	0.174 0.047	0.087 0.024
IN T/1" 		NU	3 1/2	7	14	28	U	0.561 0.152	0.281 0.076	0.140 0.038	0.070 0.019
		NS	4	8	16	32	S	0.491 0.133	0.245 0.066	0.123 0.033	0.061 0.017
		KU	5 1/4	10 1/2	21	42	U	0.561 0.152	0.281 0.076	0.140 0.038	0.070 0.019
		KT	5 1/2	11	22	44	T	0.536 0.145	0.268 0.073	0.134 0.036	0.067 0.018
		LT	6	12	24	48	T	0.536 0.145	0.268 0.073	0.134 0.036	0.067 0.018
		KV	9	18	36	72	V	0.327 0.089	0.164 0.044	0.082 0.022	0.041 0.011
		KR	10	20	40	80	R	0.295 0.080	0.147 0.040	0.074 0.020	0.037 0.010
		LT	3 1/4	6 1/2	13	26	T	0.989 0.268	0.494 0.134	0.247 0.067	0.124 0.033