

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТОКАРНЫЙ СТАНОК JWL-1236

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Токарный станок JWL-1236



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Этот токарный станок предназначен исключительно для токарной обработки изделий из древесины.

Обработка других материалов является недопустимой или может производиться только после консультации с представителями компании.

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 деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии. Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Подставка станка
Станина
Стальной подручник 300 мм
Удлинение подручника
Вращающийся центр
Крепежная шайба 150 мм
Переходник шпинделя M33x3,5
Щиток, защищающий лицо
Торцовый поводок и выбивной штырь
Инструмент для обслуживания станка
Монтажные принадлежности
Инструкция по эксплуатации
Перечень деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр обточки над станиной 300 мм
Размер между центрами 850 мм
Количество фиксируемых оборотов 6
Диапазон скорости вращения
..... 450-2500 об/мин.
Передняя резьба на шпинделе...1 " x 8 TPI
Конус шпинделя МК 2

4.3. Звуковая эмиссия

Уровень шума (в соответствии с EN 11202):
на холостом ходу 72,5 дБ (А)
во время обработки 78,4 дБ (А)

Указанные значения – это уровень эмиссии и они не являются уровнем для безопасной работы. Вы должны предоставить возможность пользователю самому оценить опасность и риски.

5. Транспортировка и эксплуатация

5.1. Транспортировка и установка

Установка станка должны проходить в закрытых помещениях, вполне достаточно условий столярной мастерской.

Поверхность, куда устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости станок может быть закреплен к поверхности.

Из соображений упаковки и по техническим причинам станок смонтирован не полностью.

5.2. Монтаж

Если после распаковки станка Вы обнаружите повреждение, полученное в результате транспортировки, Вы должны срочно поставить об этом в известность продавца и не начинать эксплуатацию станка.

Утилизируйте упаковку в соответствии с экологическими нормами.

Удалите антикоррозионную смазку мягким растворителем.

УКАЗАНИЕ :

Чтобы избежать перекоса станины станка, затяните болты основания, после того как Вы соедините его со станиной.

Конус задней бабки МК 2
Отверстие задней бабки 9 мм
Задняя бабка – ход пиноли 50 мм
Длина стального подручника 300 мм
Габариты станка
(Д x Ш x В) 1680x430x1120 мм
Масса станка 85 кг

–подключение к сети .230 V~ 1/N/PE 50 Hz
–выходная мощность 0,55 kW S1
S1=непрерывный режим работы с постоянной нагрузкой
–рабочий ток 3,5 А
–соединительный провод 3x1,5мм²
–защита предохранителем заводская 10 А

***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.

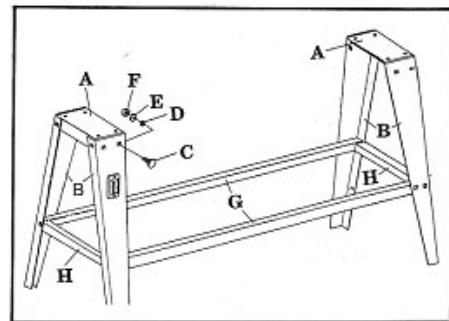


Рис. 1.

Станина станка тяжелая ! Будьте осторожны и обратитесь за помощью при установке.

Передняя бабка должна быть на стороне выключателя.

Закрепите станину станка восемью внутренними шестигранными болтами, восемью гроверными шайбами и восемью гайками.

Позаботьтесь о равномерном прилегании к полу и затяните все болты основания.

Закрепите переднее удлинение станины двумя внутренними шестигранными болтами с двумя гроверами.

Вкрутите фиксатор (С, рис. 2) в переднюю бабку и закрутите его.

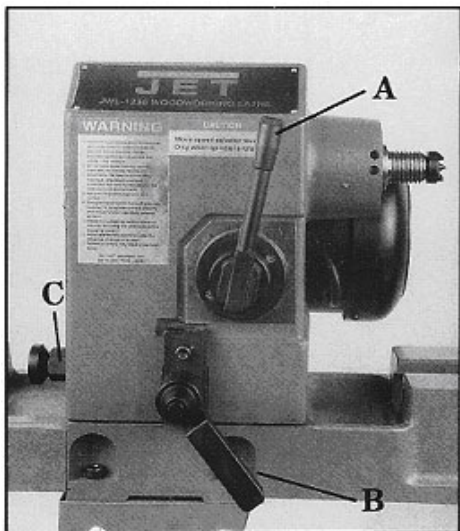


Рис. 2

Закрепите переднюю бабку, ручку зажима (В, рис. 2) с помощью пружины и внутреннего шестигранного болта (рис. 3).

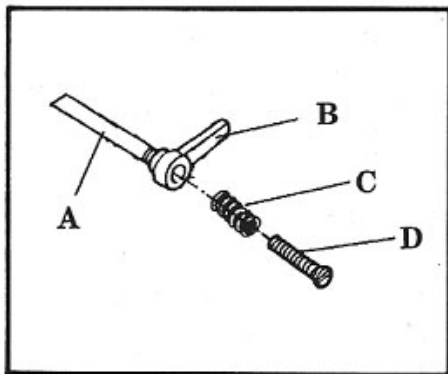


Рис. 3

Смонтируйте ручку на маховик задней бабки. Присоедините провод двигателя к кнопке.

5.3. Электрические соединения

Подключение к сети клиентом, а также используемые им удлинители должны соответствовать инструкции. Напряжение в сети и частота должны совпадать с данными на фирменных табличках станка.

Заводская защита предохранителем должна составлять при этом 10 А.

Подключение и ремонт электрооборудования должен проводиться специалистами с допуском.

5.4. Подключение вытяжки

Избегайте высокой концентрации пыли в воздухе. Используйте подходящую вытяжную или фильтровальную системы.

5.5. Включение станка

Включение станка происходит с помощью зеленой кнопки на главном выключателе. Красная кнопка служит для отключения станка.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

Успешное вытачивание зависит не от высокой скорости вращения, а от правильного использования токарных инструментов.

Предпосылкой грамотного вытачивания является хорошо заточенный токарный инструмент в безупречном состоянии.

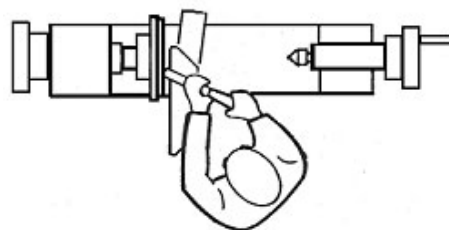
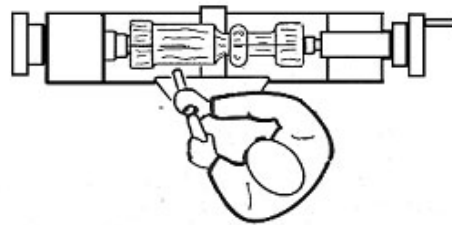


Рис. 4

Токарный инструмент всегда вести с помощью стального подручника.

При этом пальцы держать вместе и всегда опираться подушкой у основания большого пальца на подручник (рис. 4).

7. РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ И УСТАНОВКЕ

Перед началом работ по наладке и установке надо защитить станок от случайного включения.

Вытащить штепсель из розетки!

7.1. ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ

На рукоятке выбора скорости вращения (А, рис. 2) можно установить одну из шести имеющихся в нашем распоряжении скоростей вращения.

Подтяните рукоятку выбора скорости вращения и переместите ее налево (малая скорость) или направо (высокая скорость вращения).

ВНИМАНИЕ:

Изменяйте скорость вращения только при работающем станке, чтобы избежать повреждения вариатора.

7.2. Поворот передней бабки

Для обработки больших по размеру заготовок необходимо повернуть переднюю бабку на 90°, а также закрепить стальной подручник с консолью на переднем удлинении станины (рис. 5).



рис. 5

Для поворота откройте поворотный зажим (В, рис. 2) и подтяните фиксатор (С, рис. 2).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Станок можно эксплуатировать только с зафиксированной передней бабкой.

7.3. Установка стального подручника

Установите стальной подручник (С, рис. 6) как можно ближе к заготовке и зафиксируйте это положение рукояткой (А, рис. 6).

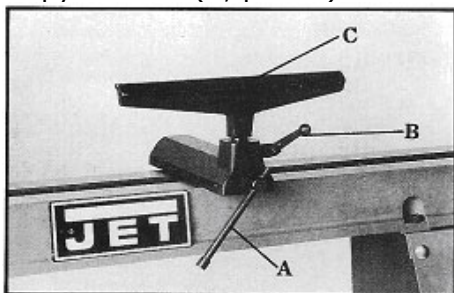


Рис. 6

Установите высоту в 3 мм над высотой центра и закрепите ручку в поворотном механизме (В, рис. 6).

7.4. Монтаж крепёжной шайбы

Отключить ток, вытащив штепсель из розетки.

Крепёжная шайба (А, рис. 7) навинчивается на передний конец шпинделя.



Рис. 7

Укрепите деревянную заготовку четырьмя болтами снизу прямо на крепёжной шайбе. Будьте осторожны при выборе болтов. Слишком длинные болты доходят до области снятия стружки, а слишком короткие не дают надежного крепления.

Если крепление болтами недопустимо, то заготовку можно приклеить на промежуточную шайбу, которая опять же закрепляется крепёжной шайбой.

Между ними приклеить кусок бумаги. Этим Вы избежите повреждения заготовки при дальнейшем ослаблении.

Крепёжную шайбу вместе с уже наклеенной заготовкой прикрутить на передний конец шпинделя и затянуть вручную.

Вращайте заготовку вручную и проверяйте надежность крепления и свободу вращения.

При работе с крепёжной шайбой высота стального подручника легко устанавливается под высотой центра.

ВНИМАНИЕ:

Работайте подручником только слева от центра вращения.

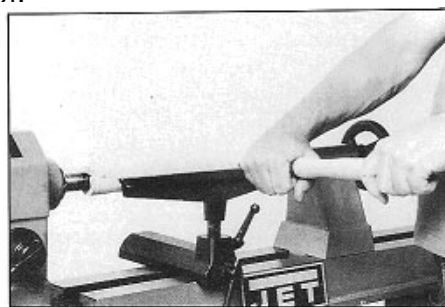


Рис. 8

Поворачивайте маховик задней бабки до тех пор, пока вращающийся центр не найдет свое место в заготовке. Поверните маховик на четверть оборота назад и зажмите пиноль задней бабки.

Поверните заготовку рукой и проверьте надежность крепления и свободу вращения.

При работе между центрами устанавливается высота стального подручника примерно в 3 мм над высотой центра.

7.5. Установка задней бабки

Поворачивайте маховик (А, рис. 9) по часовой стрелке, чтобы выехать из пинולי и зажмите ручку с делительным механизмом (В, рис. 9). Рукоятка (С, рис. 9) прижимает заднюю бабку к станине станка.

Вращающийся упорный центр можно вытолкнуть вращением маховика против часовой стрелки.

Для сверления глубоких отверстий удалите центрирующий центр вращающегося упорного центра.

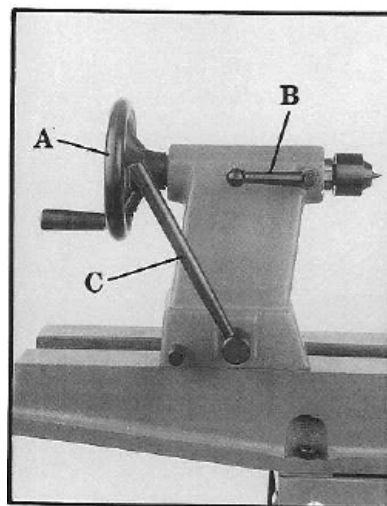


Рис. 9

8. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Общие указания

Перед работами по техобслуживанию, очистке и ремонту станок нужно защитить от случайного включения. Вытащить штепсель из розетки!

Регулярно чистите станок.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют 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.

Ежедневно проверяйте нормальную работу вытяжки.

Поврежденные защитные устройства меняйте незамедлительно.

Подключение и ремонт электрооборудования должен производиться только лицами с допуском.

Натяните центрированную заготовку между торцовым поводком и вращающимся центром задней бабки.

9. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Двигатель не заводится.

* Нет тока - проверить предохранитель.

* Двигатель, выключатель или кабель поврежден – связаться со специалистами с допуском.

Сильные вибрации станка

* Станок стоит неровно – установить равновесие.

* Заготовка плохо центрирована.

* Слишком велика скорость вращения.

10. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Арт. № 708330

Торцовый поводок МК 2

Арт. № 708331

Вращающий упорный центр МК 2

Арт. № 708337

Кольцевой упорный центр МК 2

Арт. № 708332

Щиток для лица

Арт. № 708333

Крепежная шайба 150 мм

Арт. № 708334

Крепежная шайба 75 мм

Арт. № 708335

Выбивной штырь

Арт. № 708336

Стальной подручник 300 мм

Арт. № 708341

Стальной подручник 150 мм

Арт. № 709160

Комплект - 3 шт. токарная сталь HSS

Арт. № 709008

Комплект токарной стали, состоящий из 8 шт.

Инструмент и устройства крепления см. в прейскуранте JET.