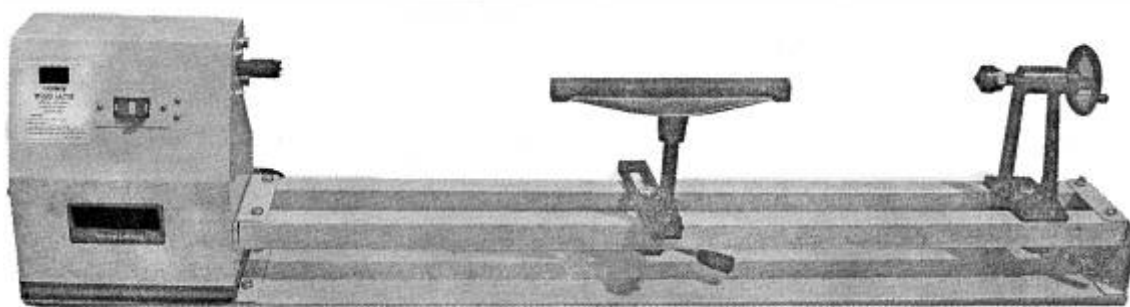


**ТОКАРНЫЙ СТАНОК ПО ДЕРЕВУ
PERFORMAX PWL-1440L
1000 ММ
4 СКОРОСТИ**



1. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем

Данный станок является машиной для индивидуального применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станок не предназначен для использования на производстве.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3x1,5мм² (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.

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. Обеспечьте хорошее освещение.

Устанавливайте станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания станка и для расположения заготовок.

Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.

Используйте все возможности 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

Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку. Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

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

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

Для работы не надевайте перчаток.

Не допускайте к станку посторонних, особенно детей.

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

Перед обработкой удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Необходимо обращать внимание на то, чтобы токарный инструмент при работе надежно удерживался двумя руками и безопасно перемещался.

Работать только с хорошо заточенным инструментом.

Обрабатывайте заготовку, которая надежно закреплена. Перед включением всегда проверяйте зажим заготовки.

На заготовках перед зажимом высверливаются с обеих сторон центрирующие отверстия, для их крепления между центрами.

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

Большие и кривые заготовки обрабатывайте только при малых оборотах.
При шлифовальных работах уберите стальной упор для рук.
Не разрешается обрабатывать заготовки с трещинами.
Перед включением станка уберите с него зажимные ключи или зажимные штифты.
Всегда закрывайте защитную крышку приводного ремня.
Необходимо соблюдать указания по минимальным и максимальным размерам заготовок.
После каждого закрепления проворачивайте заготовку рукой и проверяйте надежность ее закрепления и свободное вращение.

Включайте станок при самой низкой ступени числа оборотов.
Никогда не засовывайте руки в работающий станок.
Удаляйте стружку и части заготовок только при неработающем станке.
Никогда не тормозите вращающуюся заготовку руками.
Задействуйте блокировку шпинделя только при полностью остановленном станке.
Никогда не производите измерений на вращающейся детали.
Не становитесь на станок.
Не создавайте помех на пути естественного потока воздуха на преобразователе частоты (не закрывайте ребра охлаждения)

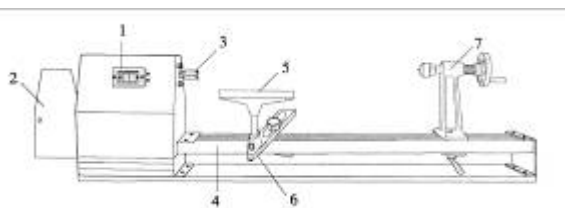
Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Работы по переоснащению, регулировке и очистке станка производить только при полной остановке станка и при отключённом от эл. сети.

1.1 ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.
Опасность получения травмы от свободно вращающейся заготовки.
Неоднородные или ненагруженные заготовки могут вырваться или разорваться под воздействием центробежной силы.
Обрабатывайте только качественные деревянные заготовки без дефектов.
Несбалансированные заготовки повышают опасность получения травмы.
Опасность получения травмы из-за ненадлежащего перемещения инструмента, при неправильно выставленном упоре для инструмента и плохо заточенном или дефектном токарном инструменте.
Опасность обратного удара. Инструмент захватывается вращающейся заготовкой и отбрасывается в сторону работающего.
Опасность от разлетающейся заготовки и частей заготовки.
Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке провода.

2. Описание станка



1. Выключатель.
Защитный кожух ремня и шкива.
2. Защитный кожух для ремня и шкива. Когда необходимо изменить скорость ведущего центра станка, откройте корпус, чтобы можно было дотянуться до ремня и шкива.
3. Вращающий центр станка.
Фиксирует заготовку.
4. Направляющие.
На направляющих закреплены задняя бабка и резец.
5. Опора для резцов.
6. Стопорный винт опоры резца.
7. Задняя бабка в сборе.

Вместе с ведущим центром станка держит заготовку во время вращения.

3. Технические характеристики

напряжение сети..... 220 В ~ 50 Гц
мощность..... 350 Ватт
диаметр заготовки..... 356 мм
расстояние между центрами..... 970 мм
режим работы S2 30 мин.
частота вращения шпинделя:
..... 810, 1180, 1700, 2480 об/мин

***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.

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

4. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые удлинители должны соответствовать техническим требованиям.

Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

Установленное потребителем защитное устройство должно быть рассчитано на 10 А.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электриком.

5. МОНТАЖ СТАНКА

Проверка деталей

ВНИМАНИЕ

1. Будьте осторожны: не включайте станок в сеть во время технических работ и сборки станка.

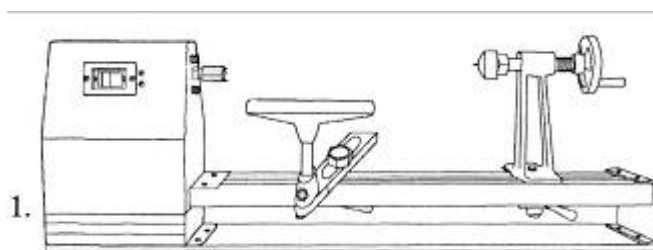
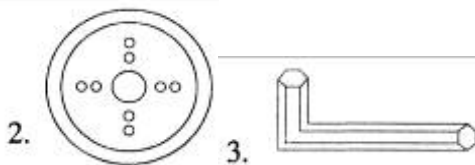
2. Распаковка и проверка деталей.

Проверьте, все ли неприкрепленные детали на месте, сверьте со списком. Если не хватает какой-либо детали, не пытайтесь собрать станок и не включайте станок в сеть до тех пор, пока не установите недостающие детали.

3. Чтобы предотвратить появление ржавчины, протирайте стол и основание воском. Тщательно протирайте детали чистой сухой тряпкой.

Комплект поставки

1. Станина в сборе
2. Планшайба
3. Шестигранный ключ



станок собран и протестирован на заводе

6. РЕГУЛИРОВКА

Регулировка натяжения ремня

Станок поставляется с установленным ремнём. Однако, необходимо отрегулировать ремень перед работой.

1. Выключите станок.
2. Ослабьте и выкрутите шестигранный болт с помощью ключа (рис. 1).
3. Откройте кожух ремня и шкива.
4. Ослабьте шкив двигателя, выкручивая болты (как показано на рисунке).
5. Установите «V» ремень в определённое положение, чтобы добиться необходимой скорости.
6. Отрегулируйте натяжение «V» ремня и закрепите шкив двигателя
7. Нажмите на ремень рукой. Если ремень установлен правильно, он должен прогнуться не более чем 12,7 мм (рис. 2).

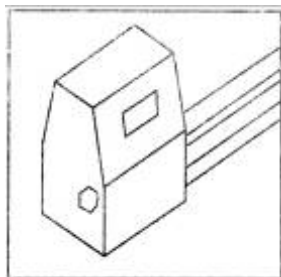


Рис.1

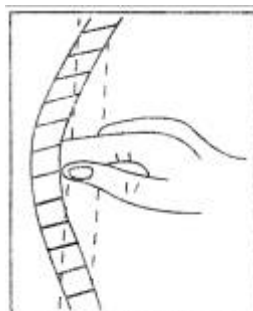
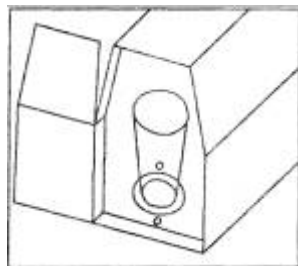


Рис. 2

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

Регулировка скорости

схема 1



Станок имеет 4 скорости вращения: 810, 1180, 1700, 2480. Схема-1 показывает положение ремня для выбора скорости.

Таблица 2 иллюстрирует применение скоростей для разных режимов работы

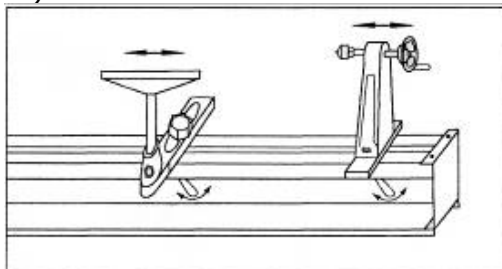
Таблица 2

черновая обработка	основная обработка	тонкая обработка	конечная обработка
1100 об/мин	1600 об/мин	2300 об/мин	3400 об/мин
810 об/мин	1180 об/мин	1700 об/мин	2480 об/мин

Регулировка задней бабки и опоры резцов

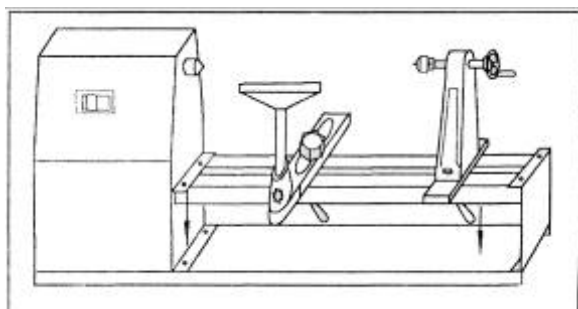
Задняя бабка и опора резца крепятся к станине с помощью стопорного рычага справа под направляющей. Если Вы хотите установить их в другое положение:

1. Выключите станок.
2. Ослабьте стопорный рычаг.
3. Передвиньте заднюю бабку и опору резца вдоль основания и закрепите стопорный рычаг (см. рис).



Установка станка на станину

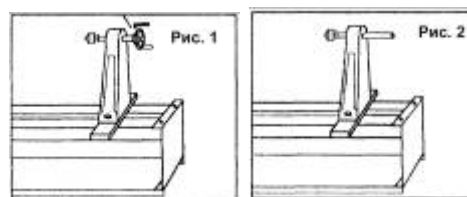
1. Выключите станок.
2. Отметьте место, где Вы хотите закрепить заднюю бабку и опору резцов (см. рис.).
3. Просверлите 4 отверстия диаметром 7,9 мм в верстаке.
4. Расположите станок на верстаке, совмещая отверстия в станине с отверстиями, просверленными в верстаке.
5. Вставьте 4 болта и закрутите их.



Демонтаж шпинделя задней бабки

Чтобы снять шпиндель с задней бабки:

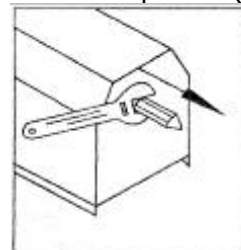
1. Выключите станок.
2. Снимите штурвал со шпинделя, открутив установочный болт с помощью 3 мм шестигранного ключа.
3. Открутите шпиндель задней бабки (рис. 2).



Демонтаж вращающего центра

Вращающийся центр необходимо снять, если он касается корпуса бабки во время вращения шпинделя, а также, если он касается планшайбы. Чтобы снять вращающийся центр с приводного шпинделя:

1. Выключите станок из сети.
2. Вставьте ключ в плоские пазы приводного шпинделя, затем открутите вращающийся центр против часовой стрелки (см. рис).



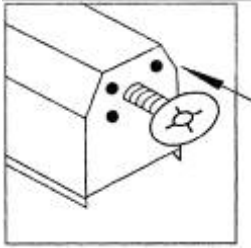
Установка планшайбы

Станок поставляется с планшайбой. Чтобы установить планшайбу:

1. Выключите станок.
2. Снимите вращающийся центр с корпуса шпинделя.
3. Совместите центральное отверстие планшайбы с резьбой шпинделя (см. рис.).

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

4. Поставьте планшайбу.



Совмещение центров

Если центры не находятся на одной линии, необходимо отрегулировать их:

1. Подвиньте заднюю бабку вплотную к вращающемуся центру (рис. 1).
2. Закрепите заднюю бабку.
3. Ослабьте 4 болта под шестигранный ключ вокруг вращающегося центра (рис. 2).

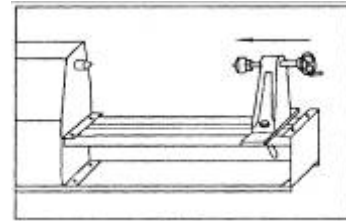


Рис. 1

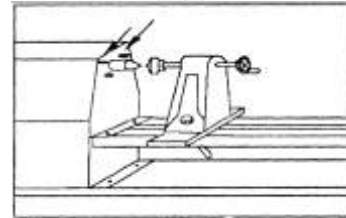


Рис. 2

4. Подвиньте вращающийся центр так, чтобы два центра находились на одной линии, затем затяните болты.

ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Вращение шпинделя

Настоящая инструкция поможет новичкам освоить основные операции на токарном станке. Используйте черновую заготовку, чтобы проверить регулировку станка и понять, как работает станок.

ВНИМАНИЕ: когда станок включен в сеть, не держите руки вблизи от вращающегося центра и защитного кожуха.

1. Выберите заготовку.
2. Нарисуйте диагональные линии, чтобы определить центр заготовки (рис. 1).
3. На одном конце для вращающегося центра сделайте пропил приблизительно на 1 мм по каждой диагонали. На другом конце заготовки – для центра задней бабки. Для данной операции подойдет ножовочное полотно.
4. С помощью киянки забейте центр задней бабки в заготовку, а затем вытащите его (рис. 2).
5. С другой стороны заготовки забейте во вращающийся центр. Убедитесь, что зубья находятся в пропилах. Затем вытащите центр.
6. Очистите центры, зубья приводного шпинделя и резьбовое отверстие задней бабки. Установите вращающийся центр в приводной шпиндель, а центр задней бабки в заднюю бабку.
7. Расположите заготовку между двумя центрами и закрепите заднюю бабку.
8. Поворачивая маховик, вставьте центр задней бабки в заготовку. Убедитесь, что ведущий токарный центр и ведущий центр станка «сидят» в отверстиях, сделанных в пункте 4 и 5. Вращайте заготовку рукой, поворачивая маховик.
9. Отрегулируйте резец примерно на 1,6 мм от углов заготовки и на 1,6 мм над центральной линией (рис. 3).
10. Вращайте заготовку рукой, чтобы убедиться, что заготовка не касается резца.
11. Установите скорость вращения заготовки в соответствии с размерами.
12. Чаще производите регулировку резца по отношению к размеру заготовки, как описано в пункте 9.

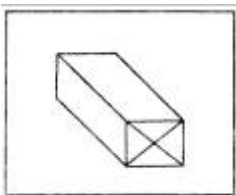


Рис. 1

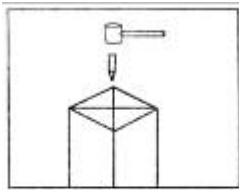


Рис. 2

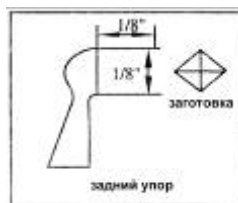


Рис. 3

Вытачивание цилиндра, закреплённого на шпинделях

Для данной операции применяется большое полукруглое долото. Чтобы выполнить данную работу достаточно низкой скорости. Вначале работы зона обработки детали составляет 50 мм процесс начинается и завершается в конце задней бабки. Каждое соответствующее снятие поверхности будет

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

происходить на расстоянии 76,2 мм слева от первого захода. Работа продолжается до тех пор, пока Вы не достигнете уровня 50 мм от головки центра бабки.

Использование отрезного резца

Основная функция резца: делать пропилы по прямой линии на необходимую глубину или производить съём поверхности. Следовательно, данный инструмент очень узкий (1,6 мм), благодаря его форме можно делать зазоры так, что края не нагреваются. Даже если Вы используете резец для шлифования, всё равно необходимо делать перерывы в работе, чтобы резец не перегрелся.

В отличие от полукруглого долота и стамески со скошенными краями резец держат фаской против направления вращения заготовки. Если длина заготовки небольшая, то её можно не поджимать задним центром. Резец просто подают в угол заготовки (для обдирки), выставляют по оси центровки (для шлифования).

Использование стамески с закруглёнными краями

Этот инструмент используется для чистовой обработки, для обработки V-образного выреза и кромок, или для обточки плоскости. Если правильно использовать стамеску, то она позволяет идеально обработать поверхность. Для зачистки эту стамеску можно использовать совсем недолго, иначе она быстро затупится.

Для чистовой обработки держите стамеску режущей кромкой в направлении движения руки, резцом вверх. Держите стамеску точно над заготовкой, оттягивая назад до тех пор, пока она не начнёт съём поверхности, затем установите ручку в позицию для продолжения работы. Как переднюю, так и тыльную стороны стамески можно использовать для съёма поверхности небольшой толщины. Не делайте слишком глубокий распил без предварительной подготовки зазора, иначе режущая кромка стамески перегреется.

Вытачивание выступа

Выступ может быть стороной квадратной части детали, стороной вращающейся части или окончанием детали. Большинство выступов располагаются перпендикулярно рабочей осевой линии, однако выступ может находиться в любом углу.

Во-первых, отметьте место расположения выступа карандашом, держа его над вращающейся заготовкой. Затем с помощью резца сделайте точный разрез на расстоянии 0,8 мм от внешней стороны выступа. Делайте разрез на глубину в пределах до 1,6 мм, т. е. на глубину, необходимую для работы с внешней стороны. Если выступ маленький, то чтобы сделать точный разрез используйте, максимальную грань стамески. Не делайте разрез больше чем 3,2 мм.

Вытачивание свода

Отметьте края карандашом. Затем с помощью полукруглого долота обработайте края на 3,2 мм. Если свод должен быть широким, то точные разрезы делаются для того, чтобы наметить схему обработки. Когда точные разрезы обработаны, свод можно завершить, сняв поверхность два раза, по одному разу с каждой стороны по направлению к центру.

В начале каждого пропила держите полукруглое долото ручкой вверх, так чтобы две стороны лезвия находились между большим и указательным пальцами на ручке резца, фаской назад. Держите лезвие так, чтобы фаска находилась под углом 90° к рабочей оси и касалась нарисованной линии и указывала на рабочую ось.

Вытачивание V-образного выреза

V – образную канавку можно вытачивать как передней, так и тыльной стороной стамески. Если вытачивать передней стороной стамески, то действия такие же, как и при вытачивании фланца, кроме того, что стамеска поворачивается к пропилу необходимой стороной фаски. Снимайте поверхность небольшими слоями сначала с одной стороны, потом – с другой, постепенно увеличивая канавку до необходимой глубины и ширины.

Если вы используете тыльную сторону стамески, стамеска вращается в детали, используя резец в качестве опоры. В остальном, положение вытачивания и последовательность снятия поверхности одинаковые. Если Вы используете переднюю сторону стамески, то важно, чтобы вытачивание осуществлялось у самого края. Если Вы планируете сделать глубокую канавку, то чтобы работа продвигалась быстрее, сделайте сначала точный разрез в центре каждой линии. V – образные канавки можно вытачивать также V – образной стамеской и трёхгранной стамеской.

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

Расположение шаблона

Для удобства работы сначала необходимо сделать образец. Образец можно расположить так же, как и образцы шпинделя. Шаблоны можно расположить напротив обрабатываемой детали. Окружности для определения критических точек Вы можете быстро обозначить на вращающейся детали, используя циркуль.

Выполнение шаблона

Сначала снимите настолько большой слой дерева, насколько это возможно. Сверлите в центре заготовки самым большим резцом. Будьте осторожны, заранее определите глубину, на которую может войти резец.

Затем уберите опилки с помощью полукруглого долота. Затем таким же образом снимите 3,2 мм до окончательного размера детали. Завершите обработку окружности с помощью стамески с закруглённой кромкой или полукруглого долота. Выровняйте дно углубления с помощью плоского скребка. Старайтесь расположить опору резца как можно ближе к вращающейся детали.

Прикрепление заготовки планшайбе

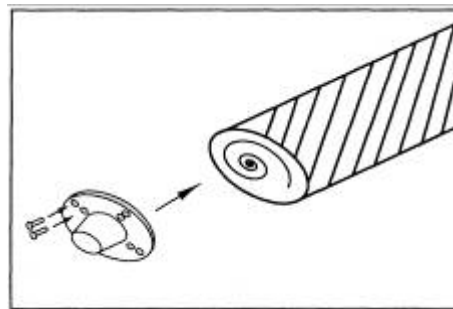
Вы можете прикрепить заготовку к планшайбе 4 (8) шурупами.

ВНИМАНИЕ: всегда проверяйте, чтобы заготовка была надёжно прикреплена к планшайбе или между двумя центрами. Убедитесь, что во время вращения планшайбы крепёжные болты не касаются резца.

Вращение планшайбы

Если резец не закреплён между двумя центрами, то необходима планшайба, чтобы фиксировать заготовку. Заготовки такого типа

должны быть большие, чтобы исключить черновую обработку и нейтрализовать вибрацию.



ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

неисправность	возможная причина	устранение
шум во время работы	a) неправильное натяжение ремня b) ослаблен шкив c) ослаблен ремень d) дефектный подшипник	a) отрегулируйте натяжение b) отрегулируйте пружину c) отрегулируйте натяжение ремня d) замените подшипник
двигатель не запускается	a) питание b) соединение мотора c) соединения выключателя d) сгорела обмотка двигателя e) неисправный выключатель	a) проверьте шнур питания b) проверьте соединения двигателя c) проверьте соединения выключателя d) замените двигатель e) замените выключатель
затруднено движение задней бабки и центра	a) необходима смазка b) не выровнены направляющие c) стопорная гайка сильно затянута	a) смазка со светлым маслом b) выровняйте направляющие c) ослабьте стопорную гайку

Инструкция по эксплуатации токарного станка по дереву JWL-1440L

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: перед сервисными работами обязательно выключите станок.

Тщательно продувайте двигатель, чтобы очистить от пыли, которая может накапливаться в двигателе. Нанесите парафин на направляющую и благодаря вращающемуся центру поверхность будет подерживаться в чистоте. Во избежание поражения электрическим током и возгорания немедленно замените повреждённый электрический провод.

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. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

ВНИМАНИЕ: все сервисные и электротехнические работы должен выполнять только квалифицированный персонал.

Смазка: все подшипники смазаны на заводе. Их больше не нужно смазывать. Необходимо периодически смазывать вращающийся центр и заднюю бабку.

Список деталей: токарный станок по дереву PERFORMAX PWL-1440L

номер	обозначение	размер	кол-во
1	маховичок		2
2	стопорный рычаг		2
3	зажим		1
4	кнопка		1
5	основание резца		1
6	болт	(M14x70)	2
7	болт	(M6x10)	4
8	штифт		1
9	резец		1
10	центр		1
11	подшипник	6201	1
12	шпиндель задней бабки		1
13	винт	(M18)	1
14	задняя бабка		1
15	маховик		1
16	ручка маховика		1
17	направляющая		2
18	гайка	(M8)	4
19	шайба	8	12
20	шайба	8	18
21	опора направляющих		1
22	планшайба		1
23	болт	(M8x55)	4
24	вращающийся центр		1
25	приводной шпиндель		1
26	болт	(M4x10)	2
27	винт	(M8x16)	10
28	шайба подшипника		2
29	подшипник	6204	1
30	опора подшипника		1
31	корпус		1
32	болт	(M5x12)	4
33	шайба	(5)	4
34	опора подшипника		1
35	болт	(M4x12)	2
36	шайба	(4)	2
37	шайба	(4)	2
38	болт	(M8x16)	1
39	подшипник	6203	1
40	вилка		1
41	выключатель		1
42	крепёжная пластина выключателя		1
43	шкив		2
44	гайка	(M4)	2
45	двигатель		1
46	клиновой ремень	(0500)	1
47	втулка		1
48	защитный кожух ремня и шкива		1
49	шайба	(4)	2
50	зажим		1
51	гайка	(8)	6
52	шайба	(8)	12
53	шайба	(8)	6
54	болт	(M8x20)	6
55	основание		1

