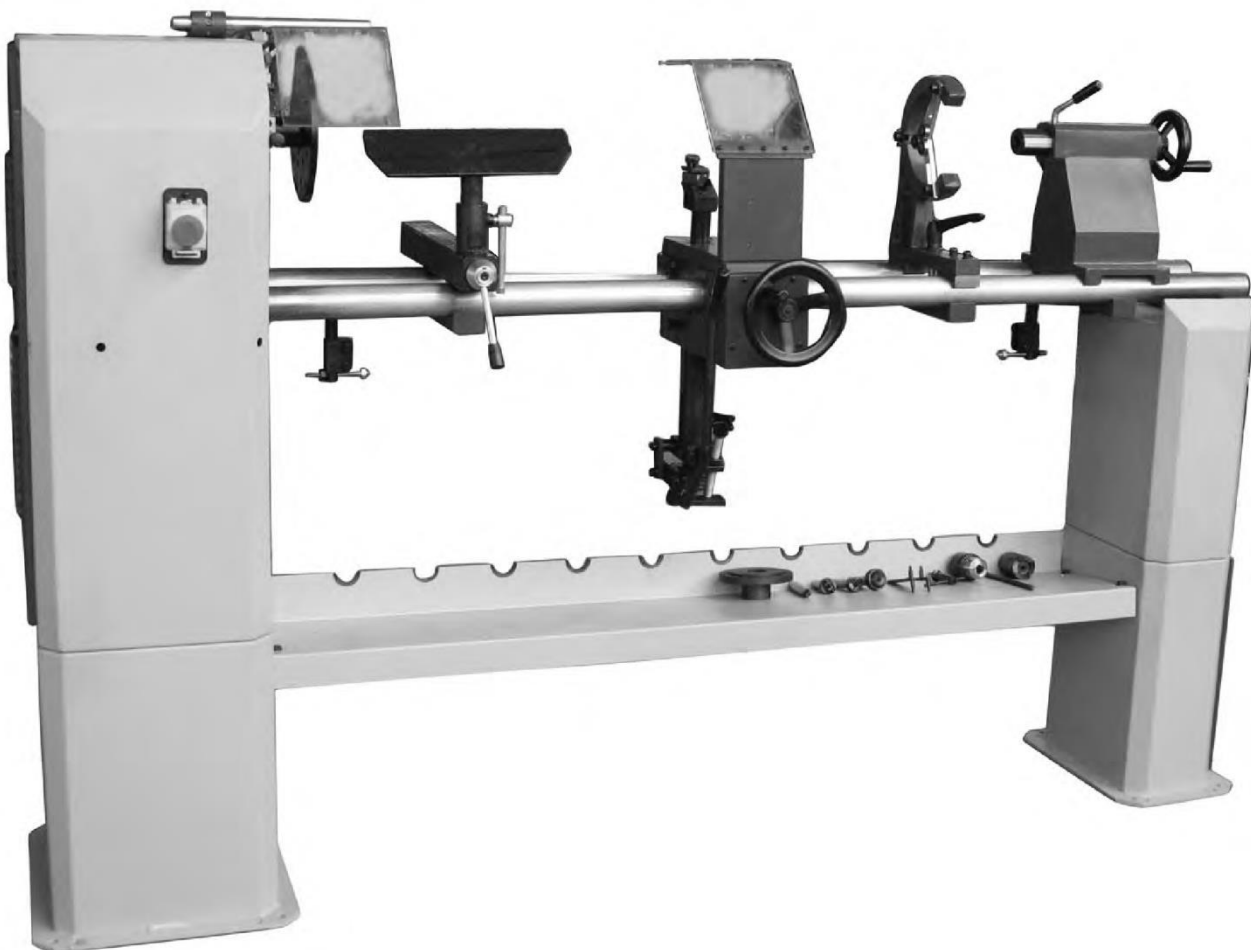


Инструкция по эксплуатации

Паспорт

Токарный станок по дереву DSL-1500



В целях обеспечения безопасности внимательно прочтите настоящее руководство перед началом работы

СОДЕРЖАНИЕ

Технические характеристики	1
Инструкции по технике безопасности для работы за станком	2
Дополнительные меры безопасности для работы за токарным станком по дереву	3
Ознакомление с устройством копировально-токарного станка по дереву	4
Сборка	5
Распаковка	5
Очистка	5
Сборка корпусов нижней опоры	6
Эксплуатация	6
Задняя бабка	6
Суппорт	6
Центральная бабка	7
Режущая головка	7
Копировальная резка	7
Переключение скоростей	8
Электрическая система	9
Перечень деталей и схема	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	DSL-1300	DSL-1500
Мощность двигателя на входе	230 В~, 50 Гц 1100 Вт 400 В, 3~, 50 Гц 1100 Вт	
Скорость вращения шпинделя	2800/1950/1000/500 об/мин	
Резьба шпинделя	M33 x 3,5	
Конус задней бабки	MT2	
Ход пиноли задней бабки	100 мм	
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной	250 мм	
Макс. длина обточки	1300 мм	1500 мм
Глубина копирования	45 мм	
Масса брутто/масса нетто (кг)	238/200	250/212
Размер в упаковке (мм)	2130 x 505 x 1320	2330 x 505 x 1320
Уровень шума (уровень звукового давления) (уровень звуковой мощности)	85 дБ(А) 84 дБ(А)	

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ РАБОТЫ ЗА СТАНКОМ

- ПЕРЕД ЗАПУСКОМ СТАНКА ПРОЧИТАЙТЕ ВСЕ РУКОВОДСТВО.** Работа со станком сопряжена с рисками получения необученными пользователями серьезных травм.
- ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ, УТВЕРЖДЕННЫЕ ANSI.** Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы – это НЕ защитные очки.
- ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЫЛЕОБРАЗУЮЩЕГО СТАНКА ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕСПИРАТОР, УТВЕРЖДЕННЫЙ ANSI.** Древесная пыль является канцерогенным веществом и может вызвать рак и серьезные респираторные заболевания.
- ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА.** Шум станка может привести к повреждению слуха.
- НОСИТЕ НАДЛЕЖАЩУЮ ОДЕЖДУ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ** носить свободную одежду, перчатки, шарф, кольца или украшения, которые могут попасть в подвижные части. Используйте защитный головной убор, закрывающий длинные волосы, и нескользящую обувь.
- НЕ РАБОТАЙТЕ НА СТАНКЕ, ЕСЛИ ВЫ ЧУВСТВУЕТЕ УСТАЛОСТЬ ИЛИ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ НАРКОТИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ ИЛИ В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ОПЬЯНЕНИЯ.** Будьте внимательны при работе за станком.
- К РАБОТЕ ЗА СТАНКОМ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫЙ И НАДЛЕЖАЩИЙ ПОДКОНТРОЛЬНЫЙ ПЕРСОНАЛ.** Удостоверьтесь в том, что инструкции по эксплуатации являются безопасными и понятными.
- НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ НЕ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ ДЕТИ И ПОСТОРОННИЕ ЛИЦА.** Детям и посторонним лицам запрещено находиться в зоне работы станка.
- ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ РАБОЧЕГО МЕСТА ОТ НЕУМЕЛОГО ОБРАЩЕНИЯ.** Используйте замки, главные выключатели и уберите пусковые ключи.
- НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ БЕЗ ПРИСМОТРА СТАНОК В РАБОТАЮЩЕМ СОСТОЯНИИ.** Перед тем, как покинуть рабочее место отключите питание и дождитесь полной остановки всех подвижных частей.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК В ОПАСНЫХ СРЕДАХ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать станок в сырых, мокрых местах или в местах возможного наличия любых воспламеняемых или ядовитых газов.
- ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ЧИСТОТУ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ И ОБЕСПЕЧЬТЕ НАДЛЕЖАЩЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ.** Беспорядок и плохое освещение могут привести к возникновению несчастных случаев.
- ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЗЕМЛЕННЫЙ УДЛИНИТЕЛЬНЫЙ ШНУР, РАССЧИТАННЫЙ НА СИЛУ ТОКА СТАНКА.** Шнуры недостаточного размера перегреваются и отключаются. При повреждении удлинительных шнуров замените их.
- ПЕРЕД ОБСЛУЖИВАНИЕМ СТАНКА ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЕГО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.** Перед повторным включением убедитесь в том, что выключатель находится в положении ВЫКЛ.
- ОСТОРОЖНО ВЫПОЛНЯЙТЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.** Поддерживайте остроту полотниц и выполняйте очистку для обеспечения наилучшего и наиболее безопасного функционирования. Соблюдайте инструкции по смазке и замене вспомогательных деталей.
- ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ УСТАНОВЛЕНЫ НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ.**
- УБЕРИТЕ УСТАНОВОЧНЫЕ КЛИНЬЯ И КЛЮЧИ.** Возьмите себе за правило выполнять проверку на наличие клиньев и установочных ключей перед включением станка.
- ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА ВЫПОЛНИТЕ ПРОВЕРКУ НА НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.** Выполните проверку на скрепление и выравнивание деталей, наличие сломанных деталей, монтажных, ослабленных болтов деталей и любых других условий, которые могут оказать воздействие на работу станка. Выполните ремонт или замену поврежденных деталей.
- ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ.** Для ознакомления с рекомендуемыми вспомогательными деталями см. руководство по эксплуатации. Использование ненадлежащих вспомогательных деталей может стать причиной риска получения травмы.
- НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ СТАНОК.** Работайте на скорости, рассчитанной для станка или вспомогательной детали.
- ЗАФИКСИРУЙТЕ ЗАГОТОВКУ.** По возможности, для фиксации заготовки используйте зажимы или зажимной патрон. Фиксирование заготовки обеспечивает защиту рук и позволяет свободно работать за станком.
- СОБЛЮДАЙТЕ БАЛАНС.** Следите за устойчивостью положения ног и равновесием.
- ВО МНОГИХ СТАНКАХ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЗАГОТОВКИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В СТОРОНУ ОПЕРАТОРА.** Ознакомьтесь с условиями, которые приводят к «выбрасыванию» заготовки, и избегайте их.
- ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА ВСЕГДА ФИКСИРУЙТЕ ПОДВИЖНЫЕ ОСНОВАНИЯ (ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ).**
- ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО ОПРЕДЕЛЕННЫЕ ТИПЫ ДРЕВЕСИНЫ МОГУТ ВЫЗЫВАТЬ АЛЛЕРГИЧЕСКУЮ РЕАКЦИЮ** у людей и животных, в частности, при воздействии мелкой пыли. Убедитесь в том, что вы ознакомлены с типом древесной пыли, воздействию которой будете подвержены, и всегда используйте утвержденный тип респиратора.

Предупреждение!

При эксплуатации настоящего станка, как и при работе со всеми станками существует потенциальная опасность. Несчастные случаи зачастую вызваны неосведомленностью или отсутствием внимания. Осторожно используйте настоящий станок в целях снижения возможного риска травмы оператора. В случае пренебрежения или игнорирования стандартных мер предосторожности, может возникнуть тяжелый несчастный случай.

Внимание!

Ни один перечень указаний по технике безопасности не может быть полным. Любая производственная среда отличается от других. Всегда уделяйте внимание технике безопасности, поскольку это связано с определенными рабочими условиями. Осторожно используйте настоящий станок и другие станки. Несоблюдение данного условия может привести к серьезным травмам, повреждению оборудования или неудовлетворительным результатам работы.

Дополнительные меры безопасности для работы за

- УДЕЛЬНЫЙ СЪЕМ МАТЕРИАЛА.** Попытка удаления

токарным станком по дереву

1. **УСТАНОВКА ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ.** Убедитесь в том, что все защитные ограждения установлены надлежащим образом, а также что станок располагается на ровной, устойчивой поверхности.
2. **ЗАЩИТА ГЛАЗ/ЛИЦА.** Во время эксплуатации станка всегда используйте средство защиты глаз или лицевой щиток.
3. **ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ.** Во время использования станка всегда используйте респиратор. Древесная пыль может вызвать аллергические реакции или долговременные патологии органов дыхательной системы.
4. **ЗАКРЕПЛЕНИЕ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ.** Перед началом работы убедитесь, что обрабатываемая заготовка установлена в центре передней бабки и задней бабки надлежащим образом, а также что для полного вращения имеется достаточный просвет.
5. **РЕГУЛИРОВКА СУППОРТА.** Отрегулируйте суппорт для обеспечения надлежащей поддержки инструмента для обработки деталей вращения. Перед включением станка испытайте суппорт вручную проворачивая заготовку.
6. **СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ.** Установите требуемую скорость вращения для определенного типа работы, и дайте станку достигнуть полной скорости прежде, чем использовать его.
7. **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ.** Поддерживайте надлежащую остроту токарных резцов. Крепко держите их в определенном положении во время вращения.
8. **РАБОТА НЕИСПРАВНОГО СТАНКА.** Запрещается эксплуатировать станок, на котором имеются повреждения или изношенные детали.
9. **СОСТОЯНИЕ ЗАГОТОВКИ.** Всегда проверяйте состояние вашей заготовки. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать с заготовками, имеющими узлы, трещины и другие потенциально опасные состояния. Убедитесь в том, что соединения склеенных заготовок имеют высококачественные швы и не разлетятся во время обработки.
10. **РЕГУЛИРОВАНИЕ/ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ.** Перед началом любого осмотра, регулировки или процесса технического обслуживания убедитесь в том, что ваш токарный станок по дереву выключен, отключен от источника питания, а все подвижные части полностью остановились.
11. **ОСТАНОВКА РАБОТЫ СТАНКА ЗАПРЕЩАЕТСЯ** останавливать работу станка путем остановки заготовки вручную. Дождитесь, пока подвижные части станка остановятся сами.
12. **ИСКЛЮЧЕНИЕ ЗАХЛЕСТЫВАНИЯ.** Убирайте длинные волосы и свободные части одежды, такие как рукава, пояса и предметы бижутерии от шпинделя токарного станка.
13. **ВРАЩЕНИЕ ПЛАНШАЙБЫ.** Во время вращения планшайбы используйте токарный резцы только с нижней вращающейся стороны заготовки.
14. **ЗАЧИСТКА/ШЛИФОВКА.** Уберите поворотную часть суппорта при проведении зачистки или шлифовки на вращающемся шпинделе.

слишком большого количества материала сразу может привести к вылету заготовки со станка.

Рассмотрение рабочей зоны

Общее условие:

1. Электрическое соединение: Установившееся напряжение: 0,9 – 1,1 номинального напряжения.
Частота: 0,99 – 1,11 постоянной номинальной частоты; 0,98 – 1,02 кратковременная
2. Высота не более 1 000 м,
Максимальная температурного окружающего воздуха +40 С,
минимальная температура окружающего воздуха не менее +5 С,
диапазон температуры транспортировки и хранения от -15 С до +55 С.
Относительная влажность не должна превышать 50 % при максимальной температуре +40 С, большая относительная влажность допускается при более низкой температуре (например, 90% / 20 С).

Нагрузка на перекрытие

Данный станок имеет относительной большую весовую нагрузку на небольшое посадочное место. Большинство перекрытий в коммерческих предприятиях являются пригодными для веса станка. Некоторые перекрытия могут потребовать дополнительную поддержку. В случае возникновения вопросов о способности вашего перекрытия выдержать вес станка, свяжитесь с инженером-архитектором или инженером-проектировщиком. Во время крепления станка, используйте восемь болтов (M10) при его установке на бетонный пол.

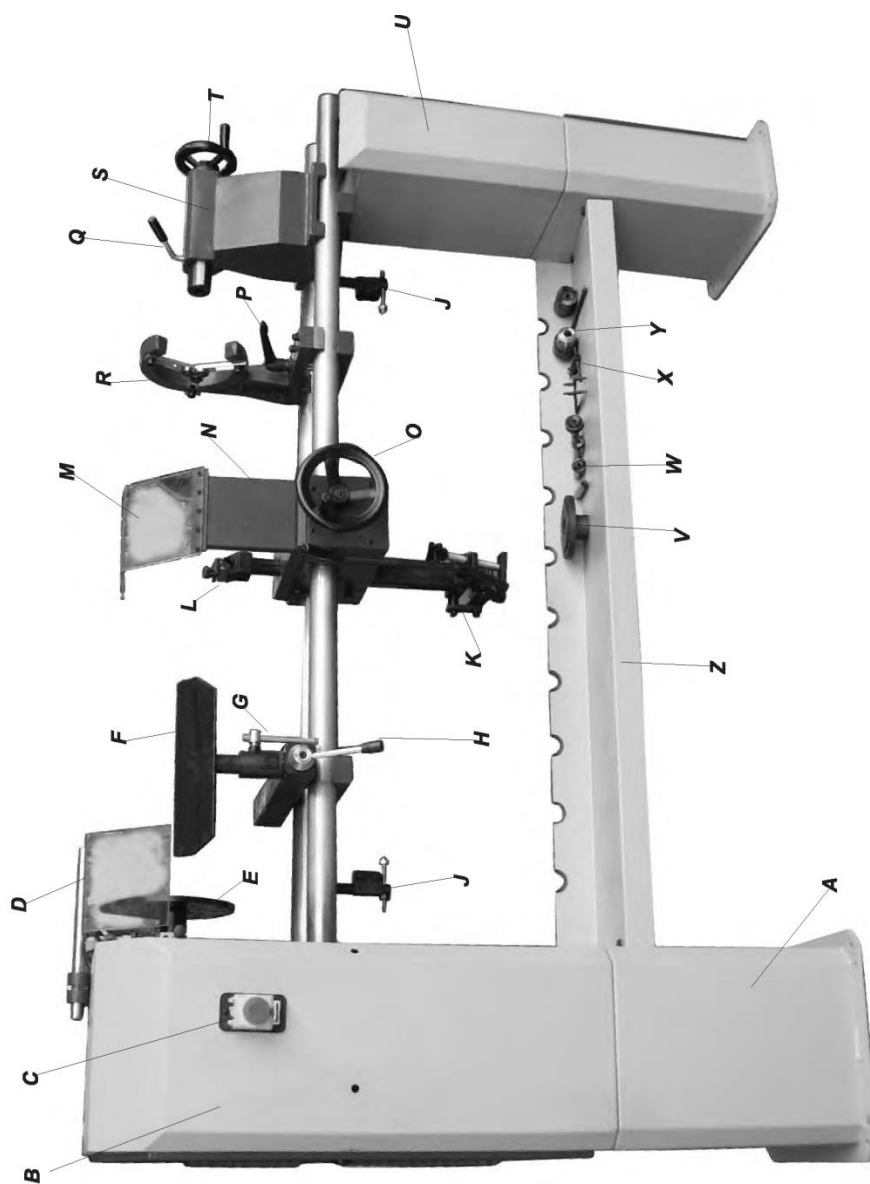
Рабочие пространства

Рабочими пространствами могут считаться расстояния между станками и ограждениями, что обеспечивает безопасную эксплуатацию каждого станка без ограничений. Обратите внимание на существующие и предусмотренные требования для станка, размер материала для обработки на каждом станке, а также пространство для дополнительных установок и/или рабочих столов. Также следует обратить внимание на положение каждого станка относительно другого для эффективного обращения с материалом. Убедитесь в том, что помещение является соответствующим для безопасного использования станка для любой предполагаемой работы.

Освещение и розетки

Освещение должно быть достаточно ярким для того, чтобы исключить тень и утомление глаз. Электрическая цепь должна быть специально приспособленной или достаточно большой для того, чтобы справляться с сочетанием нагрузок. Розетки должны располагаться возле каждого станка таким образом, чтобы сетевые или удлинительные шнуры не являлись препятствием на участках с интенсивным движением. Обратите внимание на местные электрические нормы для установки новых средств освещения, розеток или цепей надлежащим образом.

ОЗНАКОМЛЕНИЕ С УСТРОЙСТВОМ КОПИРОВАЛЬНО-ТОКАРНОГО СТАНКА ПО ДЕРЕВУ



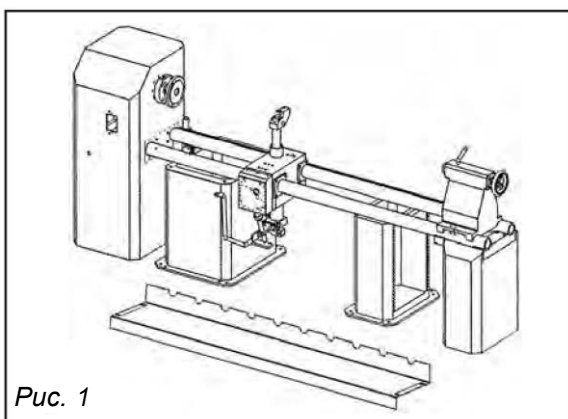
- A** Корпус нижней опоры станка
- B** Передняя бабка
- C** Главный выключатель
- D** Защитное ограждение передней бабки
- E** Планшайба/шпиндель
- F** Суппорт
- G** Фиксирующий рычаг суппорта
- H** Рычаг подачи суппорта
- J** Центр копира в сборе
- K** Копировальный штيفт в сборе
- L** Отсекающий нож
- M** Защитное ограждение резцового блока
- N** Резцовый блок
- O** Ручной маховик подачи резцового блока
- P** Фиксирующий рычаг центральной бабки
- Q** Фиксирующий рычаг хвдней бабки
- R** Центральная бабка
- S** Задняя бабка
- T** Ручной маховик задней бабки
- U** Опора задней бабки
- V** Запасная планшайба
- W** Вращающийся центр передней бабки
- X** Торцовый ключ для зажимного патрона
- Y** Зажимной патрон
- Z** Кронштейн станка с инструментом

СБОРКА

Распаковка

Станок транспортируется с завода-производителя в аккуратно упакованном ящике. При обнаружении поврежденный станка после того, как вы оставили подпись о получении, свяжитесь с отделом обслуживания клиентов для получения консультации.

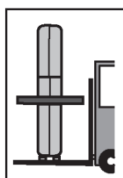
Если состояние станка после его транспортировки является удовлетворительным, убедитесь, что все детали на месте. После транспортировки станок должен иметь следующие детали:



Перечень деталей

После распаковки всех частей должны иметься следующие предметы:

- 1)Руководство
- 2)Станок в сборе
- 3)Корпус нижней опоры станка(2)
- 4Кронштейн станка с инструментом
- 5)Запакованные инструменты:
 - Вращающийся центр(1).
 - Вращающийся центр МТ с 4-мя захватами(1)
 - Вращающийся центр МТ с 2-мя захватами(1)
 - Конусная оправка МТ(1)
 - Зажимной патрон(1)
 - Кольцевой фланец(1)
 - Планшайба(1)
 - Гаечный ключ (1)
 - Самонарезной винт(1)
 - Крепежный винт(1)
 - Планшайба(1)
 - Вращающийся центр МТ(1)
 - Рукоять гаечного ключа(1)
 - Торцовый ключ для зажимного патрона (1)



Копировально токарный станок является тяжелым оборудованием ЗАПЕЩАЕТСЯ самостоятельная распаковка или перемещение станка во избежание перенапряжения. Для распаковки вам обязательно понадобится посторонняя помощь и силовое оборудование. При несоблюдении безопасных методов перемещения возможно причинение серьезного вреда здоровью.



Некоторые металлические детали могут иметь острые края после их формования. Осмотрите края всех металлических деталей перед их использованием. Несоблюдение данного условия может привести к получению травм.

Очистка

Неокрашенные поверхности имеют покрытие маслом для защиты от коррозии во время перевозки. Удалите данное защитное покрытие при помощи обезжиривающего распылителя или растворитель на цитрусовой основе. Для тщательной очистки может понадобиться демонтаж некоторых деталей. Убедитесь, что все подвижные детали или контактные поверхности скольжения, имеющие подобное покрытие, очищены для оптимального функционирования станка. Запрещается использование хлорорганических растворителей по причине возможного повреждения окрашенных поверхностей при контакте с ними.



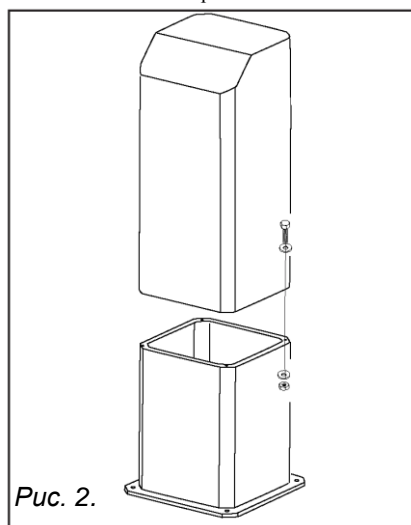
Запрещается использование бензиновых или других растворителей на нефтяной основе для проведения очистки. Они имеют низкую температуру возгорания, что делает их высоковоспламеняемыми. При использовании данных продуктов существует риск взрыва и воспламенения.



Многие растворители, широко используемые для чистки станка, могут оказать токсическое действие при попадании в организм. Во время работы с растворителями всегда работайте в хорошо проветриваемых помещениях, на большом расстоянии от потенциальных источников воспламенения. Будьте осторожны во время утилизации отходов и материи. Убедитесь, что они не создают опасность возникновения пожара или вредного воздействия на окружающую среду.

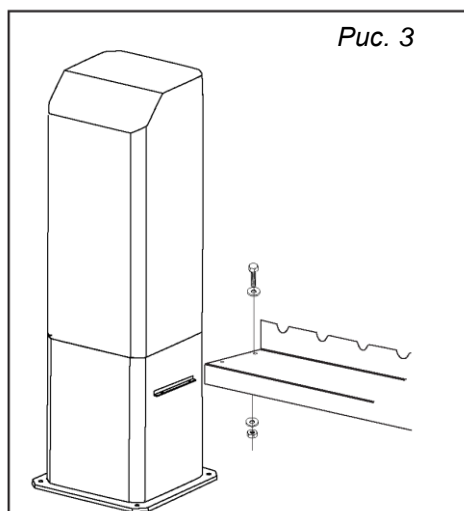
Сборка корпусов нижней опоры

Разместите два корпуса нижней опоры на плоский пол, затем поднимите основной станок в сборе на корпуса нижней опоры. Затем затяните винты с восьмигранной головкой М8 х 16.



Сборка кронштейна станка с инструментом

Расположите кронштейн станка с инструментом на два корпуса нижней опоры, затем закрепите с помощью винтов с четырехгранной головкой М8х16.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

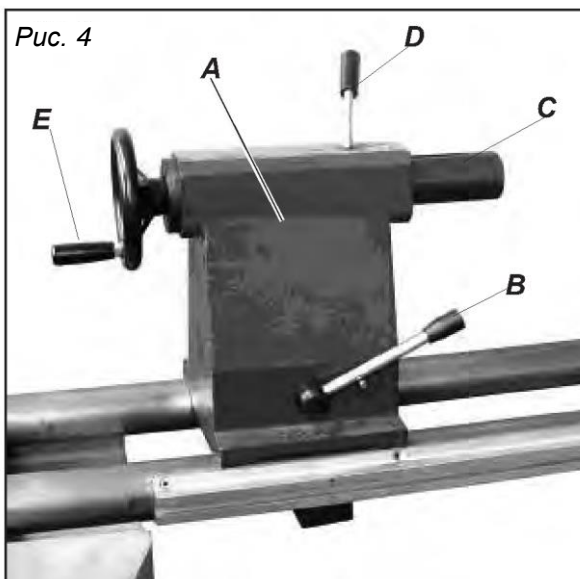
Задняя бабка

Чтобы переместить заднюю бабку (А), ослабьте фиксирующий рычаг (В) и передвиньте заднюю бабку в нужное положение на станине станка. Надежно зафиксируйте заднюю бабку в требуемом положении посредством затягивания фиксирующего рычага.

Шпиндель задней бабки (С) может выступать до 3 3/4" от корпуса задней бабки. Шпиндель задней бабки можно переместить посредством ослабления фиксирующего рычага (D) и последующего вращения ручного маховика шпинделя (Е).

Перед началом работы на станке убедитесь, что фиксирующие рычаги надежно затянуты.

Шпиндель задней бабки имеет полую конструкцию, и доступ к нему может обеспечиваться со стороны ручного маховика.



Суппорт

Для того, чтобы переместить основание суппорта, ослабьте фиксирующий рычаг (F), затем передвиньте основание суппорта влево или вправо по рейкам станка.

Для того, чтобы переместить суппорт, ослабьте фиксирующий рычаг (G), затем передвиньте суппорт вверх или вниз или поверните в пределах 180 градусов.

При расположении резака на суппорте ослабьте контргайку. Резак должен перемещаться медленно.

Перед включением станка убедитесь, что все фиксирующие рычаги суппорта затянуты.

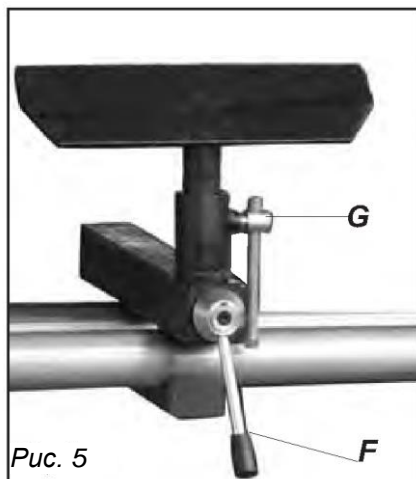


Рис. 5

Центральная бабка

При обработке небольших деталей стабильность вращения заготовки контролируется посредством регулировки положения скользящей хомутовой опоры.

Перед включением станка убедитесь, что все фиксирующие рычаги затянуты.

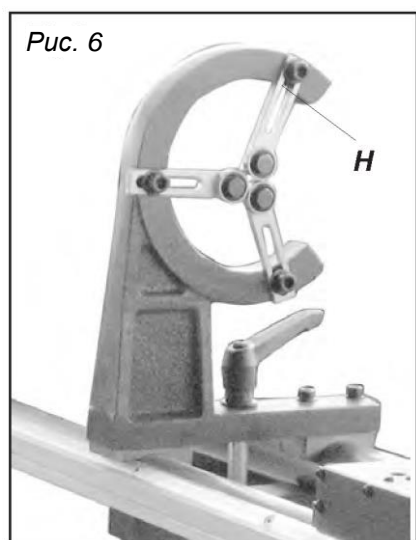


Рис. 6

Режущая головка

При повороте ручного маховика (**J**), режущая головка перемещается по направляющей рейке (**M**), а режущий инструмент начинает вращаться.

Для контроля объема подачи и инструмента для обработки деталей вращения выполните регулировку рукояти (**L**).

Прижмите зажимной стержень (**K**). Поворот режущего инструмента смещает заготовку; не поворачивайте повторно.

Перед запуском станка убедитесь, что защитная перегородка (**N**) надежно закреплена.

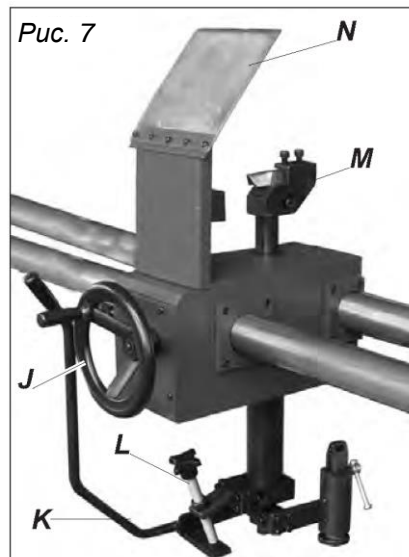


Рис. 7

Копировальная резка

Это станок может производить любое количество копий веретенообразных деталей по одному эталону или шаблону.

Преимущества очевидно выражены в отношении стабильности и сокращения трудозатрат.

- a) Прочно зафиксируйте заготовку между передней и задней бабкой. Прочно закрепите шаблон на кронштейне для шаблона.
- b) отрегулируйте копировальный штифт (**P**) по контуру шаблона, чтобы обеспечить его плавное перемещение.
- c) Отрегулируйте диапазон перемещения копировального штифта ВВЕРХ и ВНИЗ и работу копировальной рукояти.
- d) Поверните ручной маховик левой рукой и отрегулируйте глубину реза с помощью копировальной рукояти при **ВЫКЛЮЧЕННОМ** станке. Повторите шаг (c) и (d), чтобы убедиться, что конец режущего инструмента и конец копировального штифта расположены на одинаковом расстоянии от заготовки и шаблона.
- e) Убедитесь, что все надежно закреплено, затем запустите станок на минимальной скорости. Медленно поверните ручной маховик для перемещения режущей головки справа налево. Затем постепенно ослабьте копировальную рукоять, чтобы резка заготовки выполнялась легко и качественно.
- f) Повторите шаг (e) для завершения работы.

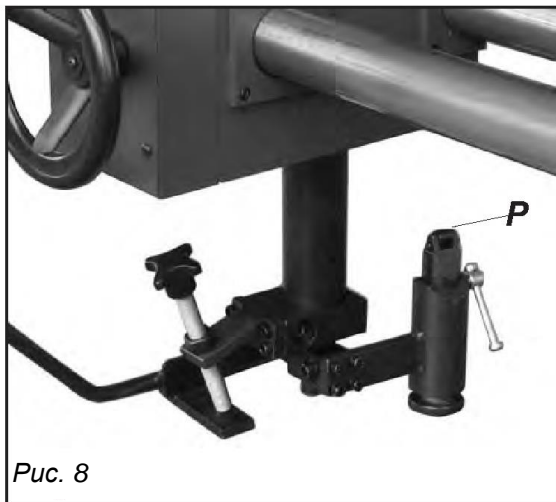


Рис. 8



Важная информация:

Удостоверьтесь в том, что заготовка надежно зафиксирована между двумя центрами. Любое свободное ослабление крепления во время работы приведет к серьезным травмам.

Удостоверьтесь в том, что ось шаблона параллельна оси заготовки, а ось режущего инструмента – перпендикулярна ей.

Внимательно следите за инструментом во время копировальной резки. Если режущий инструмент начинает зацеплять заготовку, прекратите вращение ручного маховика и надавите на копировальную рукоять, чтобы извлечь резак из заготовки. После этого повторите попытку.

Если поверхность резания слишком шероховатая, попробуйте увеличить скорость вращения (не превышая рекомендованную скорость вращения относительно размера обрабатываемого материала) и выполните неглубокий рез. Рекомендуется выполнять несколько проходов резки вместо снятия слишком большого количества дерева сразу. Это гораздо безопаснее, а также улучшает качество и понижает шероховатость поверхности резания.

С заготовкой малого диаметра повышается вероятность изгиба или искривления. Для таких заготовок предпочтительны небольшая глубина реза и высокая скорость вращения.

Во избежание нерационального расхода дорогих материалов перед окончательным копированием рекомендуется использовать испытательный образец. Выполните необходимую регулировку.

При изготовлении копий всегда перемещайте копировальный штифт так, чтобы он повторял контуры шаблона или эталона, двигаясь «по наклонной вниз».

Попытка перемещения копировального штифта «по наклонной вверх» вдоль шаблона приведет к тому, что он врежется в шаблон и заготовку.

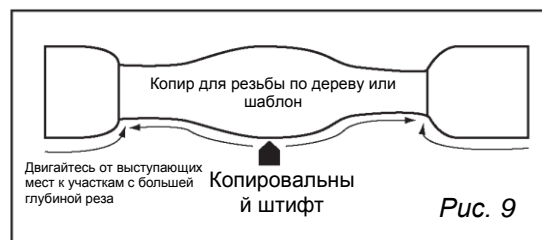


Рис. 9

Переключение скоростей

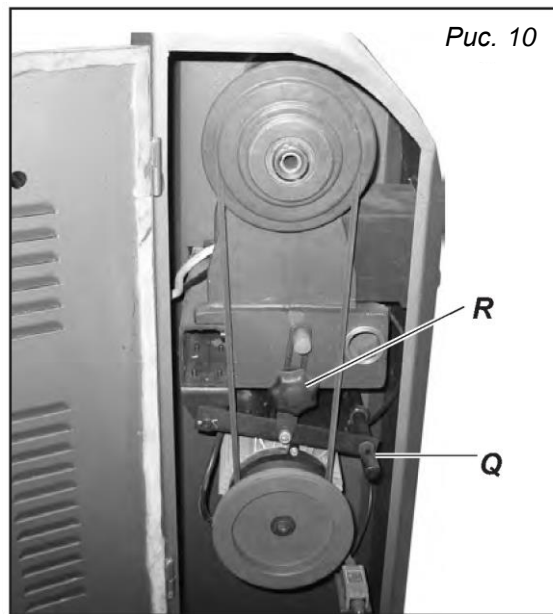


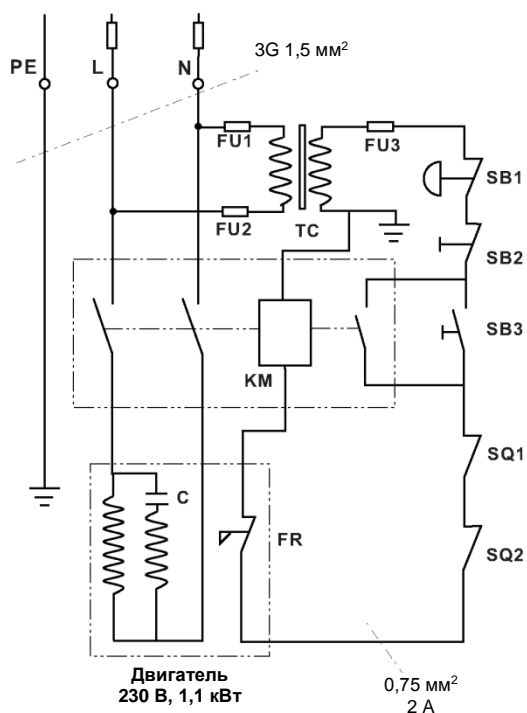
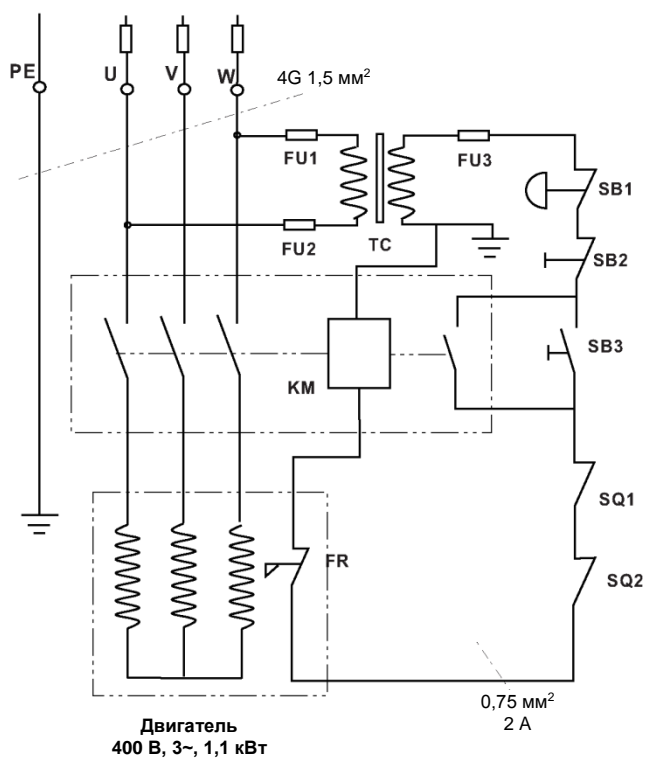
Рис. 10

У станка есть четыре скорости вращения согласно положениям ремня в разных ременных пазах.

При изменении скорости вращения ослабьте звездообразный винт (**R**), после чего поднимите рычаг (**Q**) и установите ремень в нужное положение на ременном шкиве.

Затем опустите рычаг и зафиксируйте звездообразный винт (**R**).

Перед изменением скорости вращения удостоверьтесь в том, что электропитание отключено.



- KM: контактор CJX2-01210
- FR: тепловой предохранитель
- TC: трансформатор
- FU1-3: плавкий предохранитель 415 В-2 А
- SB1: кнопка аварийного останова
- SB2: кнопка ВКЛ.
- SB3: кнопка ВКЛ.
- SQ1-2: концевой выключатель

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ

ПРИМЕЧАНИЕ: На момент выпуска настоящего руководства технические характеристики и конструкции, приведенные выше, были действующими, но ввиду нашей политики постоянного совершенствования мы сохраняем за собой право на изменение технических характеристик и конструкций без уведомления и принятия на себя ответственности.



При заказе частей для ремонта всегда предоставляйте следующую информацию: номер модели, номер схемы, номер позиции, описание детали, т.е. модель: CWL1300, схема А, А-75, двигатель

Перечень деталей и схема А

№	Описание	№	Описание
A-1	Стойка верхней головки	A-49	Торцовая крышка, передняя бабка
A-2	Шестигранная гайка М6	A-50	Кольцо 28
A-3	Шайба 6 мм	A-51	Подшипник 206
A-4	Кабельный зажим	A-52	Передняя бабка
A-5	Винт с внутренним шестигранником М6 х 8	A-53	Кольцо 37
A-6	Компенсатор натяжения	A-54	Подшипник 208
A-7	Ручка М8	A-55	Шпонка 8 х 7 х 40
A-8	Стержень	A-56	Ведущий вал
A-9	Винт с внутренним шестигранником М5 х 20	A-57	Передняя крышка, передняя бабка
A-10	Пружинная шайба 5 мм	A-58	Распределительная коробка
A-11	Прямоугольная пластинка	A-59	Нижняя стойка задней бабки
A-12	Пружина	A-62	Главный выключатель
A-13	Фланец	A-63	Трансформатор
A-14	Пружинная шайба 8 мм	A-64	Компенсатор натяжения
A-15	Винт с внутренним шестигранником М8 х 40	A-65	Уплотнение
A-16	Шайба 8 мм	A-66	Базовая деталь с направляющими, копир
A-17	Винт с внутренним шестигранником М8 х 16	A-67	Т-винт М8 х 25
A-18	Стойка нижней головки	A-68	Удерживающая пластина А
A-19	Винт с шестигранной головкой М12 х 120	A-69	Удерживающая пластина В
A-20	Шестигранная гайка М8	A-70	Регулировочная тяга
A-21	Задняя опора	A-71	Резьба М8 х 25
A-22	Кронштейн	A-72	Шайба
A-23	Резиновый коврик	A-73	Шкив, двигатель
A-24	Стеллаж	A-74	Винт с шестигранной головкой М8 х 30
A-25	Рейка	A-75	Двигатель
A-26	Дверной замок	A-76	Шпонка 6 х 6 х 30
A-27	Диск	A-77	Установочный винт М10 х 35
A-28	Сегмент, дверной замок	A-78	Шайба 10 мм
A-29	Большой диск	A-79	Стержень А
A-30	Смотровое окошко	A-80	Шестигранная гайка М10
A-31	Медная распорная втулка 6 мм	A-81	Опора, двигатель
A-32	Болт	A-82	Винт с шестигранной головкой М8 х 16
A-33	Шайба	A-83	Стержень В
A-34	Усик пластинчатого замка	A-84	Кольцо 12
A-35	Стопорная гайка	A-85	Опора двигателя А
A-36	Смотровое окошко, стойка задней бабки	A-86	Пружинная шайба 6 мм
A-37	Верхняя стойка задней бабки	A-87	Концевой выключатель
A-38	Стопорная гайка М24	A-88	Опора, выключатель
A-39	Стопорная шайба	A-89	Винт с полукруглой головкой М5 х 12
A-40	Ремень	A-90	Винт с внутренним шестигранником М8 х 16
A-41	Шкив, шпindelъ	A-91	Балка, копир
A-42	Звездообразная ручка	A-92	Уплотнение
A-43	Ручка М10	A-93	Кольцо 18
A-44	Шайба 12 мм	A-94	Винт с утопленной головкой М5 х 12
A-45	Винт с шестигранной головкой М10 х 25	A-95	Центр копира
A-46	Фиксирующий рычаг	A-96	Шестигранная гайка М12
A-47	Винт с утопленной головкой М8 х 25	A-97	Шайба 12 мм
A-48	Винт с утопленной головкой М4 х 10	A-98	Винт с шестигранной головкой М12 х 60

Перечень деталей и схема В

№	Описание	№	Описание
V-1	Резак	V-48	Рычаг
V-2	Удерживающая деталь	V-49	Крышка точки контакта
V-3	Винт с внутренним шестигранником М8 х 16	V-50	Точка контакта
V-4	Резцедержатель	V-51	Винт с полукруглой головкой М4 х 10
V-5	Распорная втулка	V-52	Шайба 4 мм
V-6	Винт с внутренним шестигранником М8 х 30	V-53	Роликовый штифт 6 х 25
V-7	Медная распорная втулка	V-54	Резьбовой стержень
V-8	Пиноль	V-55	Роликовый штифт 3 х 25
V-9	Манжетное уплотнение	V-56	Ручка с накаткой
V-10	Резьба	V-57	Ручной маховик
V-11	Стержень	V-58	Крышка, редуктор
V-12	Направляющий стержень	V-59	Кольцо 14
V-13	Направляющая распорная втулка	V-60	Шестерня А
V-14	Шайба 5 мм	V-61	Шпонка 4 х 4 х 12
V-15	Винт с полукруглой головкой М5 х 8	V-62	Вал шестерни А
V-16	Пружина	V-63	Втулка вала
V-17	Каретка режущего инструмента	V-64	Шестерня В
V-18	Защитное ограждение А	V-65	Кольцо 12
V-19	Защитное ограждение В	V-66	Втулка вала В
V-20	Винт с полукруглой головкой М5 х 10	V-67	Шестерня С
V-21	Концевая пластина	V-68	Вал шестерни В
V-22	Уплотнение	V-69	Втулка вала С
V-23	Уплотнительная пластина	V-70	Винт с внутренним шестигранником М6 х 40
V-24	Уплотнительное кольцо	V-71	Специальный винт с внутренним шестигранником М8 х 25L
V-25	Винт с шестигранной головкой М12 х 20	V-72	Опора бабки А
V-26	Редуктор	V-73	Опора бабки В
V-27	Винт с внутренним шестигранником М10 х 40	V-75	Суппорт
V-28	Держатель в сборе	V-76	Салазки, суппорт
V-29	Распорная втулка	V-77	Рукоять
V-30	Удерживающая деталь	V-78	Стержень, рукоять
V-31	Кронштейн	V-79	Диск, рукоять
V-32	Винт с внутренним шестигранником М8 х 35	V-80	Дисковая шайба
V-33	Держатель копировального штифта	V-81	Винт с утопленной головкой М8 х 25
V-34	Винт с внутренним шестигранником М6 х 18	V-82	Фиксирующий рычаг
V-35	Соединитель	V-83	Шпонка 6 х 610
V-36	Рукоять	V-84	Вал, суппорт
V-37	Стержень	V-85	Прямоугольная распорная втулка
V-38	Шайба 8 мм	V-86	Распорная втулка
V-39	Пружинная шайба 8 мм	V-87	Кольцо 18
V-40	Шестигранная гайка m8	V-88	Торцовая крышка
V-41	Шестигранная гайка М14	V-89	Неподвижный центр
V-42	Звездообразная ручка	V-90	Салазки
V-43	Медная распорная втулка	V-91	Зажимной болт
V-44	Резьба С	V-92	Подшипник 100
V-45	Резьба	V-93	Шайба 10 мм
V-46	Втулка	V-94	Винт с шестигранной головкой М10 х 25
V-47	Копировальный штифт	V-95	Шестигранная гайка М10

Перечень деталей и схема В, продолжение

<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>№</u>	<u>Описание</u>
V-95	Шестигранная гайка М10	V-109	Зажимной блок
V-96	Рейковая опора	V-110	Вал, задняя бабка
V-97	Зажимной стержень	V-111	Резьба, задняя бабка
V-98	Шайба 12 мм	V-112	Шкала
V-99	Барашковая гайка М12	V-113	Фиксирующий рычаг
V-100	Зажимная резьба	V-114	Задняя бабка
V-101	Подшипник 202	V-115	Шайба 12 мм
V-102	Кольцо 36	V-116	Храповой рычаг
V-103	Фланец задней бабки	V-117	Роликовый штифт 3 x 20
V-104	Винт с утопленной головкой М5 x 16	V-118	Резьба М14 x 95
V-105	Ручной маховик, задняя бабка	V-119	Шайба 14 мм
V-106	Шайба 6 мм	V-120	Установочный винт М6 x 20
V-107	Винт с полукруглой головкой М6 x 12	V-121	Торцовая крышка, рейка
V-108	Вал фиксации	V-122	Шестигранная гайка М6

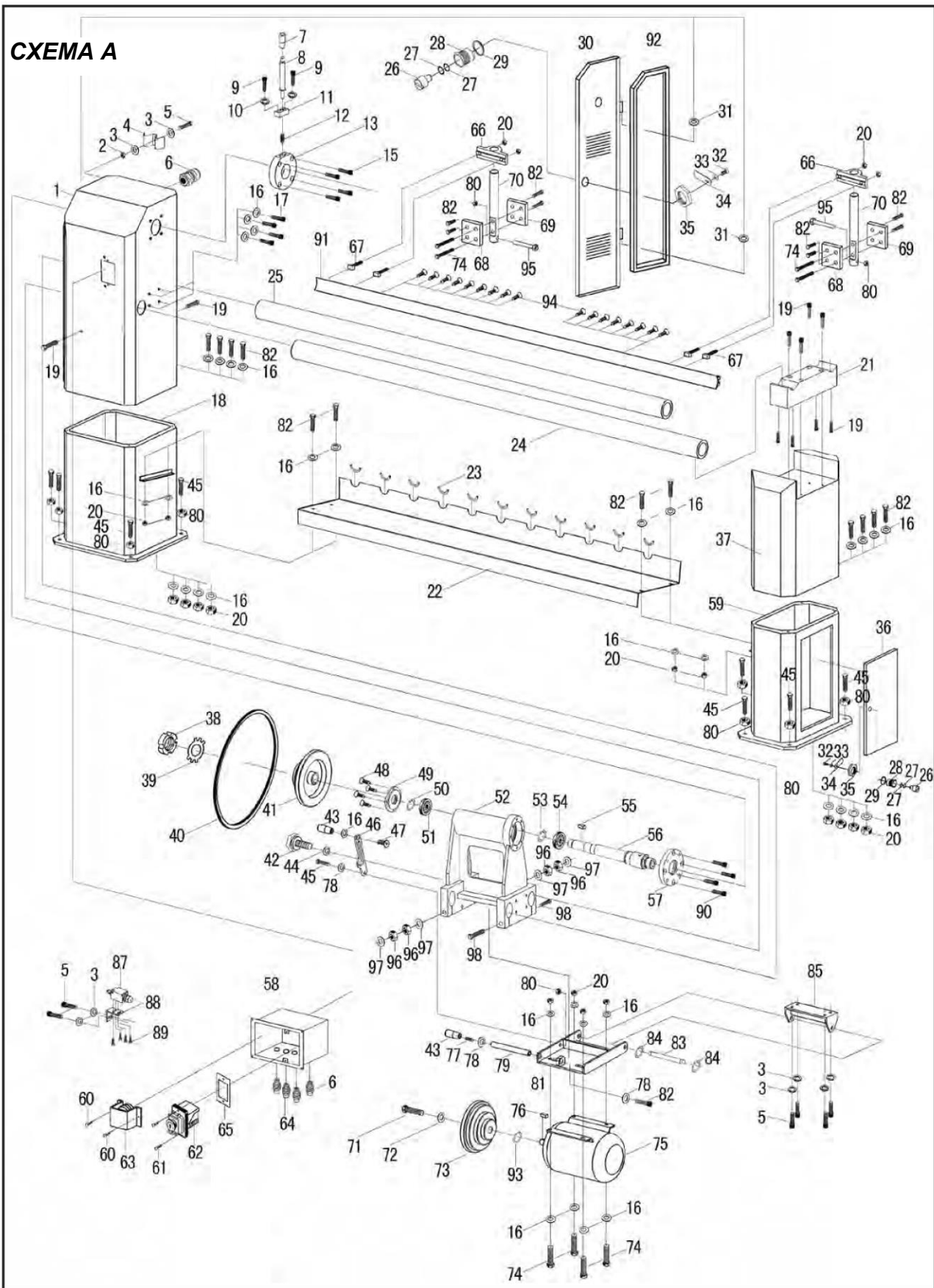
Перечень деталей и схема С

<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>№</u>	<u>Описание</u>
C-1	Вращающийся центр	C-8	Гаечный ключ
C-2	Вращающийся центр с 4 захватами	C-9	Установочный винт М5 x 15
C-3	Вращающийся центр с 2 захватами	C-10	Самонарезающий винт
C-4	Оправка	C-11	Зажимная резьба
C-5	Зажимной патрон	C-12	Конический центр
C-6	Фланец	C-13	Стержень штифта
C-7	Планшайба	C-14	Торцовый ключ для зажимного патрона

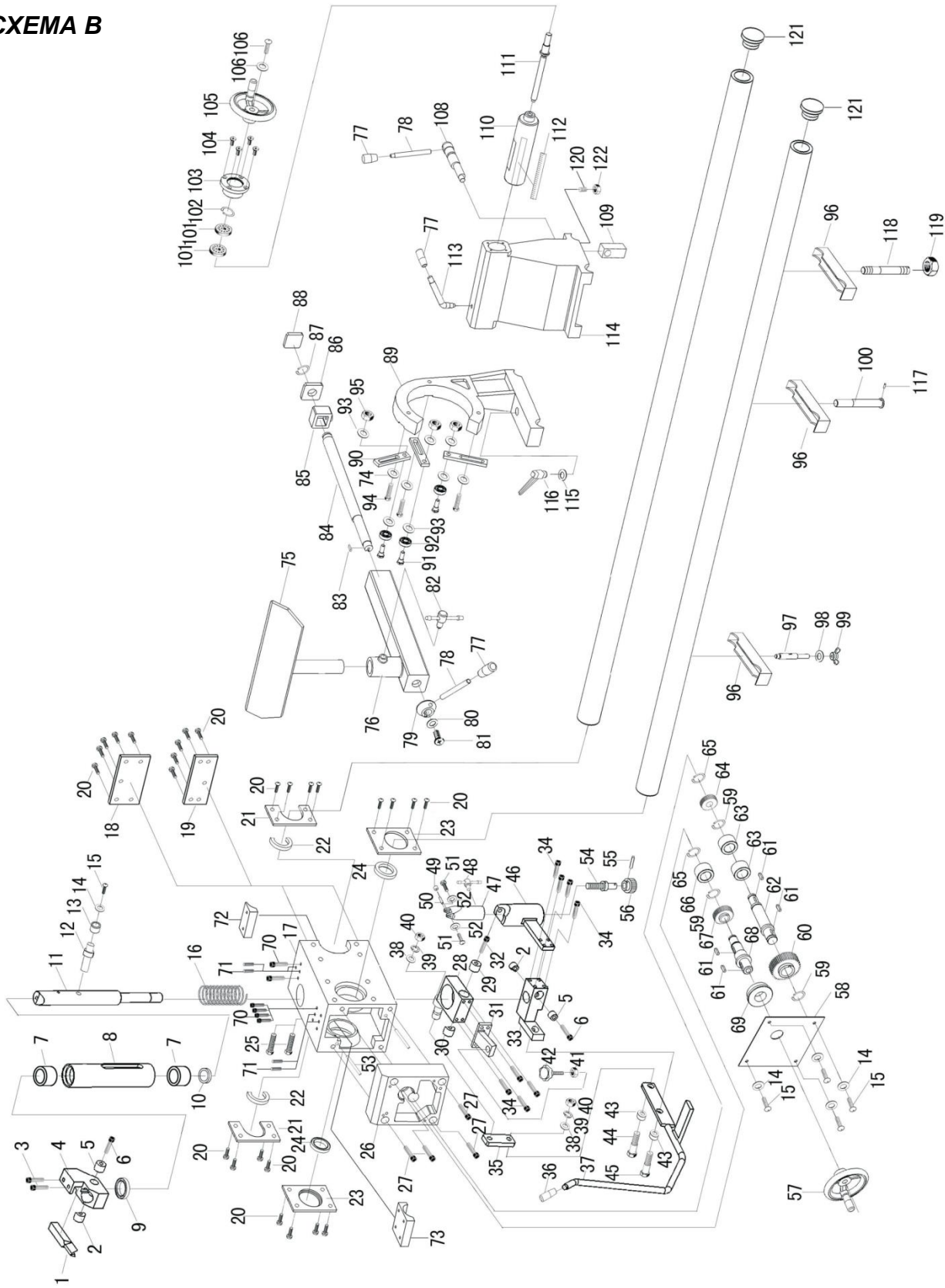
Перечень деталей и схема D

<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>№</u>	<u>Описание</u>
D-1	Винт с внутренним шестигранником М8 x 30	D-9	Стопорная шайба
D-2	Шайба 8 мм	D-10	Шестигранная гайка М8
D-3	Держатель защитного ограждения	D-11	Винт с полукруглой головкой М4 x 10
D-4	Зажимная резьба	D-12	Шайба 4 мм
D-5	Стержень защитного ограждения	D-13	Деталь В, защитное ограждение
D-6	Деталь А, защитное ограждение	D-14	Деталь С, защитное ограждение
D-7	Винт с полукруглой головкой М4 x 30	D-15	Винт с внутренним шестигранником М6 x 15
D-8	Концевой выключатель	D-16	Шайба 6 мм

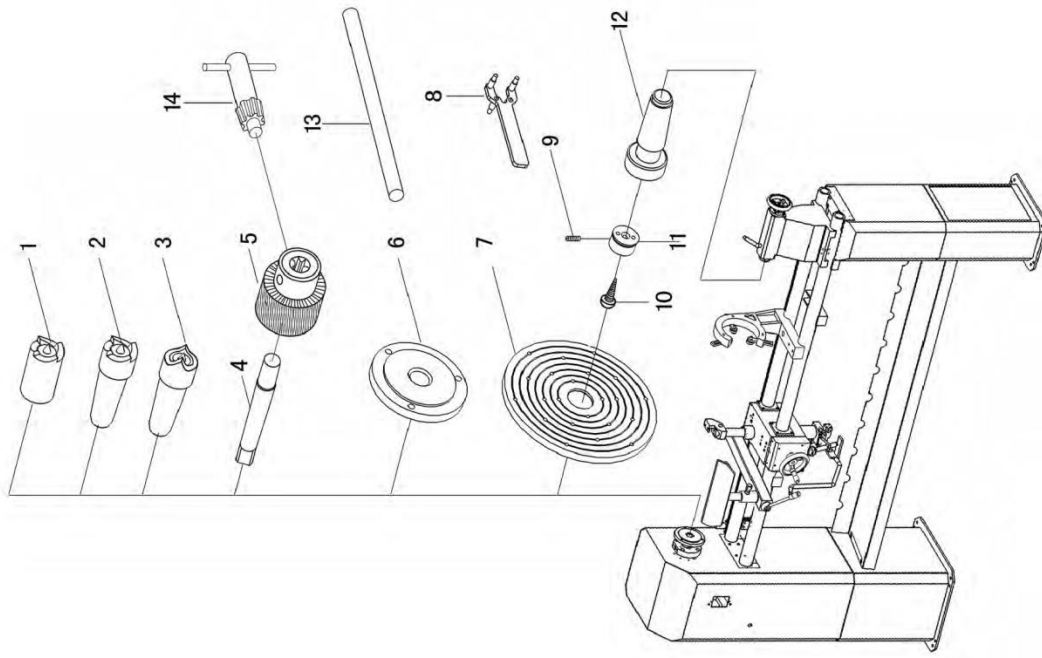
CXEMA A



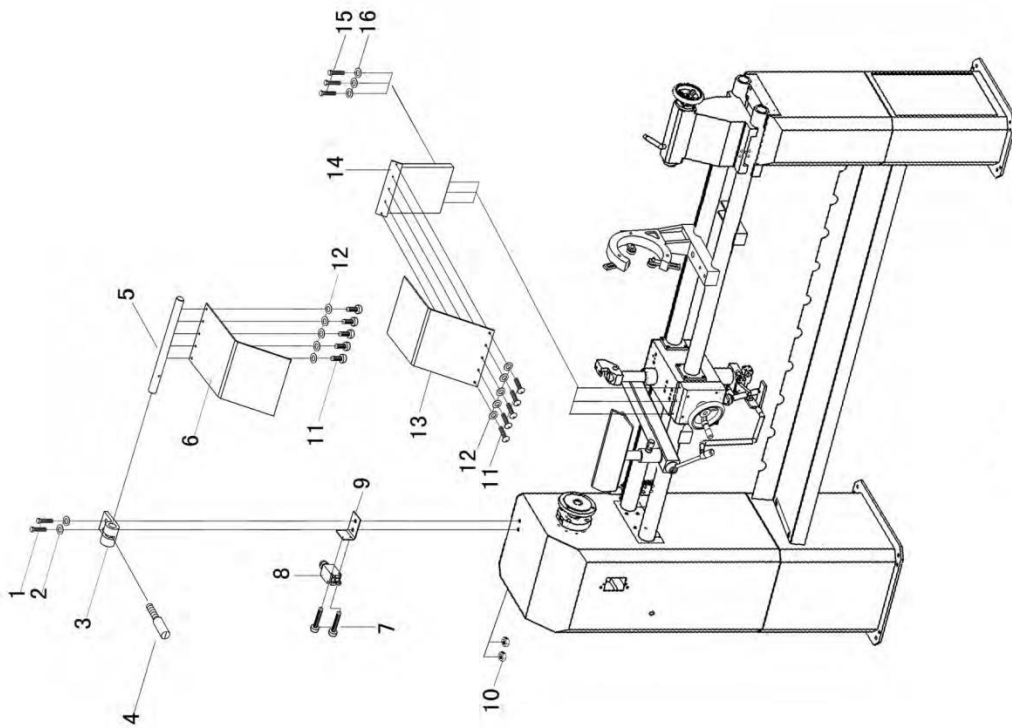
CXEMA B



CXEMA C



CXEMA D



Гарантийный талон и паспортные данные станка

Гарантийные условия.

На станки, инструменты и оснастку марки «PROMA» и «VISPROM» предоставляется гарантия сроком на 12 месяцев со дня продажи при условии работы оборудования 8 часов в день. (Для предъявления рекламации необходимо предоставить правильно заполненные гарантийный талон или документы на приобретенное оборудование).

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случае:

- использования неоригинальных запасных частей, не одобренных производителем;
- очевидных нарушений условий эксплуатации оборудования, естественного износа или же повреждения при транспортировке;
- неудовлетворительного условия хранения оборудования, невыполнения периодических профилактических работ, если неисправность вызвана механическим повреждением, включая случайное, при форс-мажорных обстоятельствах (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Если при проведении ремонта не будет обнаружен дефект, относящийся к гарантии, то собственник оборудования возмещает расходы, связанные с работами специалиста сервисной службы.

Рекламация.

Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA и VISPROM в случае возникновения гарантийного случая.

Наименование покупателя: _____

Фактический адрес покупателя: _____

Телефон: _____

Паспортные данные оборудования:

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица _____

ООО «СТАНКО-П» тел. +7 /495/ 645-84-19 Центральный сервис – 143909, Московская область, г. Балашиха, ул. Лукино владение 49.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования: Деревообрабатывающий токарный станок	
Артикул:	Модель: DSL-1500_230_400
Дата приобретения:	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: