



**Токарный станок по дереву
с регулируемой частотой вращения**

JIB W0901
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



EAC

Москва 2021

!!! ВНИМАНИЕ !!!

**Внимательно прочтите и поймите содержание данного руководства,
прежде чем приступить к сборке или эксплуатации!
Несоблюдение этого требования может привести
к серьезным травмам!**

Данное руководство было подготовлено для владельца и операторов модели JIB W0901. Его цель, помимо эксплуатации машины, заключается в повышении безопасности за счет использования принятых правильных процедур эксплуатации и технического обслуживания. Перед началом эксплуатации или технического обслуживания машины полностью ознакомьтесь с инструкциями по технике безопасности и техническому обслуживанию. Чтобы получить максимальный срок службы и эффективность работы вашего токарного станка по дереву, а также обеспечить безопасное использование станка, внимательно прочитайте данное руководство и внимательно следуйте инструкциям.

Вступление

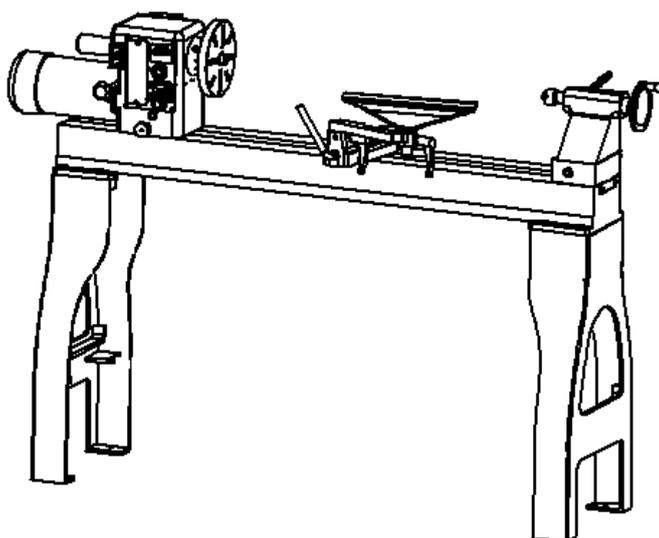
Токарный станок JIB W0901, который вы приобрели, - это высококачественный инструмент, который даст вам годы превосходного обслуживания. Вы получите максимальную производительность и удовольствие от вашего нового токарного станка, если потратите несколько минут на то, чтобы просмотреть все руководство перед началом сборки и эксплуатации.

Оглавление

Оглавление	2
I. Технические характеристики	3
II. Комплектация	4
III. Указание общих мер безопасности	5
IV. Указания мер безопасности при работе на токарных станках	6
V. Инструкции по заземлению	7
VI. Работа на станке и регулировка	8
VII. Диагностика неисправностей	15
VIII. Покомпонентный чертёж станка ЛВ W0901, спецификация	16
IX. Схема подключения станка	22

I. Технические характеристики

Максимальный диаметр обработки над станиной	400 мм
Расстояние между центрами (максимальная длина заготовки)	1067 мм
Мощность двигателя выходная	1,5 кВт
Мощность двигателя потребляемая (пусковой ток)	2,25 кВт (10А)
Скорость шпинделя - низкий диапазон (переменная)	100-1300 об / мин
Скорость шпинделя - высокий диапазон (переменная)	250-3200 об / мин
Длина упора	300 мм
Конус шпинделя	МТ#2
Конус пиноли задней бабки	МТ#2
Число позиций делительного приспособления	36 позиции
Резьба шпинделя	М33 x 3,5
Габариты упаковки	1590 x 540 x 610 мм
Высота стола от пола	940 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Максимальный диаметр обработки над подручником	292 мм
Углы фиксации поворота передней бабки	0/45/90/135/180 град
Размеры станка в собранном виде (Д x Ш x В)	1930 x 60 x 1220 мм
Вес нетто/брутто	151/180 кг



II. Комплектация

1. Токарный станок
1. Задняя бабка
1. Передняя бабка
1. Подручник шириной 300 мм
1. Планшайба диаметром 150 мм
1. Четырехзубцовый поводковый центр МК-2
1. Вращающийся упорный центр задней бабки
1. Выбивной шток
1. Подставка под инструменты
- 1.Руководство пользователя и Гарантийный талон



ЛБ W0901



Комплект аксессуаров

III. Указание общих мер безопасности

Безопасность обеспечивается здравым смыслом, внимательностью и знаниями сведений о работе токарного станка.

ВНИМАНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОШИБОК, КОТОРЫЕ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПРИЧИНЕНИЮ ТЯЖЕЛОЙ ТРАВМЫ, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧАТЬ ТОКАРНЫЙ СТАНОК К ЭЛЕКТРОСЕТИ ДО ИЗУЧЕНИЯ СЛЕДУЮЩИХ ПРАВИЛ.

1. Полностью изучить настоящее Руководство. Следует изучить назначение станка, ограничения и сведения о факторах опасности.
2. Следует избегать опасных ситуаций. Не допускается использовать станок в сырых и влажных помещениях и подвергать воздействию осадков. Рабочий участок должен быть хорошо освещен.
3. Не допускается эксплуатировать станок в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
4. Рабочий место необходимо содержать в чистоте, уберите все ненужные предметы. Рабочее место должно быть хорошо освещено. Не допускается работать на скользком полу с наличием на нем опилок и воска.
5. Посторонние лица должны находиться за пределами рабочего участка, особенно во время работы станка. Не допускается нахождение на рабочем участке детей.
6. Не допускается выполнение на станке работ, для которых он не предназначен.
7. Одежда должна обеспечивать безопасность. Не допускается во время работы на станке ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов). Они могут быть захвачены движущимися частями. Необходимо использовать нескользящую обувь, длинные волосы должны быть убраны.
8. Необходимо пользоваться маской для лица или респиратором – при работе на станке образуются опилки.
9. При выполнении регулировок, замене деталей, очистке или выполнении на станке ремонтных работ следует отключать станок от электрической розетки.
10. Следует избегать случайного включения станка. Перед подключением станка к электросети проверить, чтобы выключатель находился в положении ОТКЛ.
11. Следует убирать со станка регулировочный инструмент. Перед включением станка проверить отсутствие на нем инструмента.
12. Не допускается оставлять работающий станок без присмотра. Установить выключатель в положение ОТКЛ. Не оставлять станок без присмотра до его полной остановки.
13. Не допускается стоять на станке, при его опрокидывании можно получить тяжелую травму, не допускается хранить инструмент и прочие предметы над станком и вблизи него.
14. Не допускается наклоняться над станком. Всегда следует сохранять равновесие. Следует использовать маслостойкую обувь с резиновой подошвой. На полу не должно быть масла и прочих загрязнений.
15. Станок следует надлежащим образом обслуживать. Станок всегда должен содержаться в чистоте и в работоспособном состоянии. Необходимо следовать указаниям по смазке и замене приспособлений.
16. Следует проверять наличие поврежденных деталей. Следует проверять центрирование движущихся частей, наличие заклинивания движущихся частей, их поломок, ненадлежащего крепления и прочих условий, могущих

повлиять на работу станка. Поврежденную деталь следует отремонтировать или заменить.

17. Цех должен иметь защиту от проникновения детей. Следует использовать висячие замки, главный выключатель, всегда извлекать ключ от выключателя.
18. Не допускается работать на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственных средств, которые могут повлиять на способность вести надлежащую эксплуатацию станка.
19. Внимание – опилки, образующиеся от определенных материалов, могут быть опасными для здоровья. Эксплуатировать станок следует на хорошо вентилируемых участках с обеспечением аспирации опилок.

IV. Указания мер безопасности при работе на токарных станках

ВНИМАНИЕ! НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ЕГО ПОЛНОЙ СБОРКИ И УСТАНОВКИ СОГЛАСНО УКАЗАНИЯМ.

1. Перед началом эксплуатации станка следует полностью изучить настоящее Руководство.
2. Следует использовать средства защиты глаз.
3. Не допускается ношение перчаток, галстуков и свободной одежды.
4. Перед началом эксплуатации затянуть все крепления.
5. Не допускается обработка расщепленной древесины.
6. В начале обработки новой детали обтачивание следует производить на самой низкой частоте вращения.
7. Следует изучить содержание предупредительных наклеек на станке.
8. При обтачивании детали черновую обдирку до получения круглой формы следует выполнять на пониженной частоте вращения. На частоте вращения, на которой возникает вибрация станка, существует риск отбрасывания детали или выбивания режущего инструмента из рук.
9. Перед включением двигателя следует повернуть деталь рукой. При столкновении детали с подручником деталь может расщепиться и выброситься со станка.
10. Не допускается захват инструмента деталью – древесина может расколоться и быть отброшена со станка.
11. Инструмент следует располагать над осевой линией токарного станка при придании заготовке формы.
12. Не допускается работа на токарном станке при вращении шпинделя в неправильном направлении. Деталь должна вращаться навстречу рабочему.
13. Перед закреплением детали на планшайбе следует подвергнуть ее обдирке для придания максимально круглой формы – это сведет вибрацию к минимуму при обточке.
14. Следует надежно закреплять деталь на планшайбе, в противном случае деталь может быть выброшена со станка.
15. Руки следует располагать так, чтобы они не соскользнули на заготовку.
16. Перед закреплением заготовки в центрах или на планшайбе следует удалить все свободные сучки.
17. Покидать рабочий участок допускается только после полной остановки двигателя токарного станка.

18. Подвешивать токарный инструмент следует на стенку за концом задней бабки токарного станка, не допускается класть его на верстак так, чтобы доставать его через вращающуюся деталь.
19. Постоянно следует надежно удерживать в руках и контролировать режущий инструмент. При обработке материала, содержащего сучки или полости, следует быть особо осторожным.
20. Безопасность должна всегда стоять на первом месте.
21. Перед снятием деталей со станка следует ошкурить ее.
22. Используйте низкие скорости для черновой обработки и для работы с длинными или большими диаметрами. Если возникает вибрация, остановите машину и устраните ее причину. Рекомендации скорость.

Диаметр заготовки	Черновая обработка, об/мин	Общая резка, об/мин	Окончательная обработка, об/мин
До 50,8 мм	1520	3200	3200
50,8 - 101,6	760	1600	2480
101,6 - 152,4	510	1080	1650
152,4 - 203,2	380	810	1240
203,2 - 254	300	650	1000
254 - 304,8	255	540	830
254 - 355,6	220	460	710
355,6 - 406,4	190	400	620

23. При шлифовании извлеките упор инструмента из станка, слегка надавите и используйте медленную скорость, чтобы избежать накопления тепла.
24. При точении деталей большого диаметра, таких как чаши, всегда работайте на токарном станке на низких скоростях. Рекомендации скорость.
25. Не пытайтесь зацепить стопорный штифт шпинделя до тех пор, пока шпиндель не остановится. Если вы покидаете зону станка, выключите его и подождите, пока шпиндель остановится, прежде чем уйти.
26. Не делайте никаких регулировок, кроме изменения скорости вращения шпинделя, и всегда отключайте машину от источника питания при выполнении технического обслуживания, чтобы избежать случайного запуска или поражения электрическим током.
27. Обеспечьте достаточно свободное пространство на рабочем месте и хорошее освещение без бликов.
28. При остановке токарного станка никогда не хватайтесь за деталь или лицевую пластину, чтобы замедлить ее. Станок должен остановиться.

V. Инструкции по заземлению

!!! Внимание !!! Станок должен быть заземлен во время работы, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током.

В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока, чтобы уменьшить риск поражения электрическим током. Этот инструмент оснащен электрическим шнуром, имеющим заземляющий проводник оборудования и заземляющую вилку. Вилка должна быть подключена к соответствующей розетке, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со всеми местными нормами и правилами.

Не изменяйте прилагаемую вилку. Если он не подходит к розетке, попросите квалифицированного электрика установить соответствующую розетку.

Неправильное подключение оборудования-заземляющего проводника может привести к риску поражения электрическим током. Проводник с изоляцией, имеющей внешнюю поверхность зеленого цвета с желтыми полосами или без них, является заземляющим проводником оборудования. Если требуется ремонт или замена электрического шнура или вилки, не подключайте провод заземления оборудования к клемме под напряжением.

Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если инструкции по заземлению не полностью поняты или если вы сомневаетесь в том, правильно ли заземлен инструмент. Используйте только трехпроводные удлинители с трехконтактными заземляющими штекерами и трехполюсными розетками, которые принимают штекер инструмента.

Немедленно отремонтируйте или замените поврежденный или изношенный шнур.

VI. Работа на станке и регулировка

Распаковка и очистка

1. Снимите транспортный контейнер. Не выбрасывайте транспортировочный материал до тех пор, пока токарный станок не будет установлен и работает должным образом.
2. Снимите болты с шестигранной крышкой с нижней части полоза и переместите токарный станок с полоза в нужное положение.
3. Очистите все защищенные от ржавчины поверхности более чистым обезжиривателем. Тщательно очистите под передней бабкой, задней бабкой и корпусом опоры инструмента.

Сборка

1. Закрепите подставку для инструмента (А, Рис. 1) к корпусу упора инструмента (Б, Рис. 1) путем затяжки рукоятки (С, Рис. 1).
2. Сдвиньте заднюю бабку и подставку для инструмента к торцу передней бабки станины токарного станка. См. раздел “Элементы управления и функции” данного руководства о перемещении задней бабки и упора инструмента.

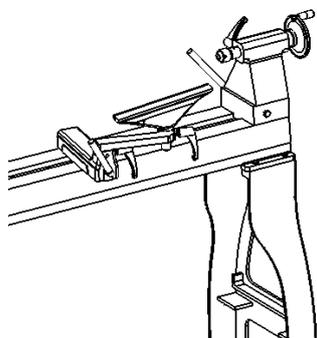


Рис.1

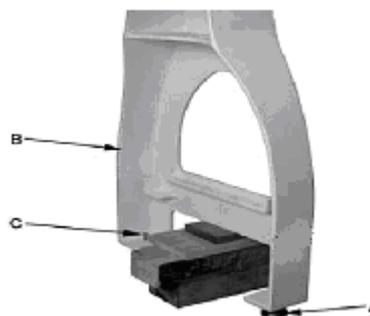


Рис.2

3. Поднимите конец задней бабки токарного станка достаточно высоко, чтобы просунуть несколько кусков лома древесины под ножку, см. Рис. 2.

4. Резьбовые регулируемые ножки (А, Рис. 2) в ножку стойки (Б, Рис. 2). На валу рядом с ногой есть плоское место, в которое поместится гаечный ключ. Навинтите шестигранную гайку (С, Рис. 2) на вал и оставьте его свободным на данный момент.
5. Снимите обрезки дерева и сдвиньте заднюю бабку, подставку для инструмента и головку вниз к концу задней бабки станины токарного станка.
6. Установите две регулируемые ножки таким же образом, как и выше, и переместите головную бабку, опору инструмента и заднюю бабку в их нормальное положение.
7. Отрегулируйте ножки так, чтобы токарный станок равномерно опирался на пол, и затяните гайки.

Элементы управления и функции

1. Ручка Замка Передней Бабки: (С, Рис. 3) Фиксирует голову в нужном положении. Разблокируйте ручку, чтобы расположить головку вдоль станины токарного станка. Затяните ручку, когда она правильно расположена.
2. Индексирующий штифт Бабки: (D, рис. 3) Поверните рифленую ручку против часовой стрелки, чтобы разблокировать плунжер. Потяните ручку наружу, чтобы освободить бабку. Разблокируйте ручку блокировки передней бабки и поверните ее. Поверните рифленую ручку по часовой стрелке до упора, чтобы зафиксировать плунжер.
3. Замок Шпинделя Бабки: (Е, рис. 3 Вставьте штифт внутрь, чтобы шпиндель не вращался. **ОСТОРОЖНО! Никогда не нажимайте на фиксатор шпинделя бабки во время вращения шпинделя!**
4. Кнопка Включения/Выключения Бабки: (F, Рис.3) Потяните кнопку, чтобы включить токарный станок. Нажмите кнопку, чтобы выключить токарный станок.
5. Ручка Оборотов Бабки: (Г, рис. 3) Поверните ручку до нужных оборотов. Существует два диапазона скоростей, предлагающих "скорость" (0-3200) и "крутящий момент" (0-1200).
6. Передняя Бабка Для Переключателя/Rev: (H, Рис. 3) Используйте тумблер для изменения направления вращения шпинделя. Меняйте направление только тогда, когда шпиндель остановится.

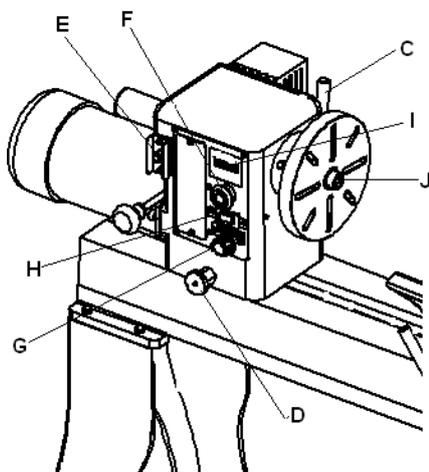


Рис. 3

Diameter of Work	Roughing RPM	General Cutting RPM	Finishing RPM
Under 2"	1520	3200	3200
2 to 4"	760	1600	2480
4 to 6"	510	1080	1650
6 to 8"	380	810	1240
8 to 10"	300	650	1000
10 to 12"	255	540	830
12 to 14"	220	460	710
14 to 16"	190	400	620

Рис. 4

7. Показания частоты вращения Бабки: (I, Рис. 3) Отображает частоту вращения шпинделей, см. рис. 4.

8. Центр Шпоры Бабки: (J, Рис. 3) Используется для поворота между центрами. Конусность шпинделя-МТ-2. Удалите центр шпоры, вставив дрейфовый стержень через противоположный конец шпинделя и выбив центр шпоры.

9. Лицевая панель Бабки: (К, Рис. 3) Используется для переворачивания чаш и тарелок. Имеется ряд винтовых отверстий для крепления заготовки. Наденьте лицевую панель на шпиндель по часовой стрелке и затяните два установочных винта. Снимите лицевую панель, ослабив два установочных винта. Вставьте замок шпинделя бабки и используйте прилагаемый стержень в отверстиях лицевой панели, чтобы снять резьбу с лицевой панели.

10. Индексное Отверстие Бабки: (L, Рис. 5) Проденьте индексирующий штифт в индексирующее отверстие, убедившись, что он находится в отверстии шпинделя. В шпинделе имеется 12 отверстий на расстоянии 30° друг от друга. В отливке бабки есть три отверстия, которые принимают индексирующий штифт. Эти отверстия расположены на расстоянии 20° друг от друга. Комбинация отверстий позволит вам пометить заготовку для равномерно расположенных элементов.

ОСТОРОЖНО! Никогда не заводите токарный станок с указательным штифтом, входящим в шпиндель!

11. Ручка замка корпуса упора инструмента: (М, Рис. 6) Фиксирует корпус опоры инструмента в нужном положении. Разблокируйте ручку, чтобы расположить опору инструмента в любом месте вдоль станины токарного станка. Затяните ручку, когда она правильно расположена.

12. Ручка замка упора инструмента: (N, Рис. 6) Фиксирует опору инструмента в нужном положении. Разблокируйте ручку, чтобы расположить опору инструмента под определенным углом или на определенной высоте. Затяните ручку, когда она правильно расположена.

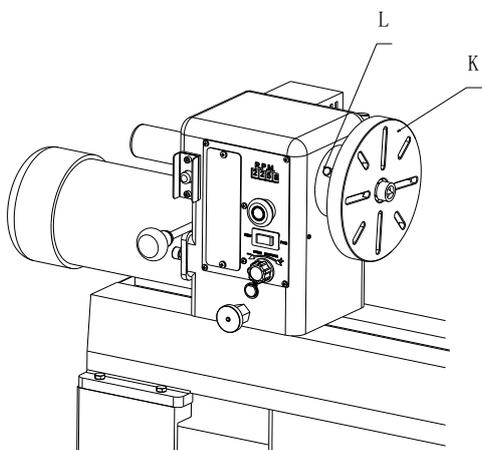


Рис.5

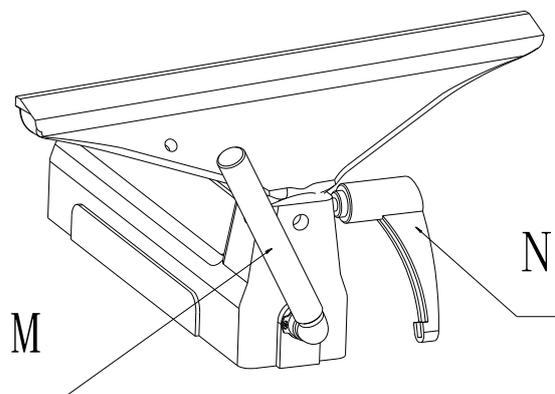


Рис.6

13. Ручка замка задней бабки: (O, рис. 7) Фиксирует заднюю бабку в нужном положении. Разблокируйте ручку, чтобы расположить опору инструмента в любом месте вдоль станины токарного станка. Затяните ручку, когда она правильно расположена.

14. Ручка замка пера задней бабки: (P, Рис. 7) Зафиксирует вращающийся центр задней бабки в нужном положении. Разблокируйте ручку, чтобы перенастроить центр. Затяните ручку, когда она правильно расположена.

15. Маховик вращающегося центра задней бабки: (Q, рис. 7) Поверните маховик, чтобы расположить центр. Ручка замка вращающегося центра задней бабки должна быть свободна, чтобы удобно расположить цент для работы.

16. Вращающийся центр задней бабки: (R, рис. 7) Используется для поворота между центрами. Конус пиноли МТ-2. Уберите вращающийся центр, втягивая центр до тех пор, пока он не ослабнет. Удалите или добавьте различные наконечники к вращающемуся центру, вставив прилагаемый стержень через отверстия в валу центра. Отвинтите наконечник и измените его по мере необходимости.

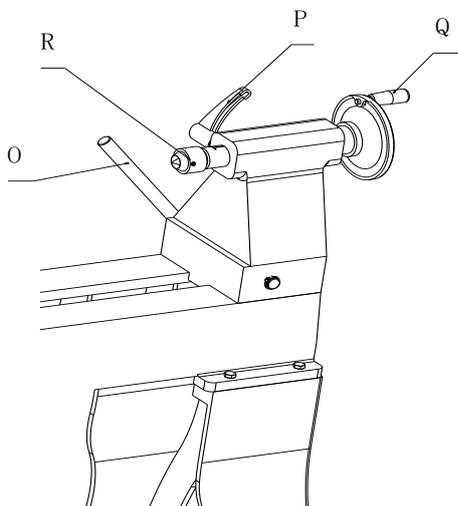


Рис. 7

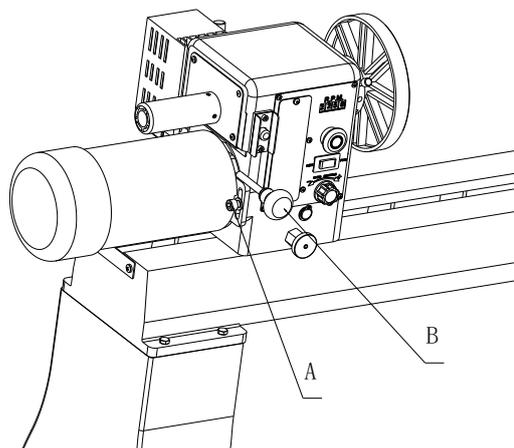


Рис.8

Изменение Скорости

1. Отключите машину от источника питания!
2. Ослабьте стопорный винт (А, рис. 8).
3. Поднимите вверх натяжную ручку (В, рис. 8) снять натяжение с поли клинового ремня. Теперь вы можете расположить ремень в нужном диапазоне скоростей. Он изображен в диапазоне низкоскоростных шкивов. Примечание: “Высокий” диапазон скоростей (0-3200) обеспечивает максимальную скорость, тогда как “Низкий” диапазон скоростей (0-1200) обеспечит максимальный крутящий момент.
4. Опустите натяжную ручку так, чтобы вес двигателя обеспечивал необходимое натяжение, и затяните фиксирующую ручку.

Инвертор переменного тока не требует никакого программирования. Он запрограммирован заранее с завода. Кнопки и ручки на лицевой стороне инвертора менять не следует. Используйте только элементы управления на передней части бабки. См инвертор инструкция.

Токарные инструменты

По возможности выбирайте только высококачественные токарные инструменты из быстрорежущей стали с длинными ручками. По мере того как человек становится опытным в токарном деле, можно приобрести множество специальных инструментов для конкретных применений.

Крепления заготовки между центрами

Токарная обработка шпинделя происходит между центрами токарного станка. Для этого требуется центр шпору в передней бабке и живой центр в задней бабке.

1. С помощью линейки найдите и отметьте центр на каждом конце, двигаясь от угла к углу, см. рис. 10. Точность не критична на полных патронах, но чрезвычайно важна на складе, где должны оставаться квадратные сечения. Поместите ямочку в каждый конец приклада с помощью шила или гвоздя.

2. Чрезвычайно твердая древесина может потребовать вырезания пропилов в конце шпорчатого привода заготовки, см. рис. 10. Возможно, вам придется вбить центр шпору в приклад деревянным молотком. Примечание: Никогда не приводите шток на шпору, пока он установлен в шпинделе токарного станка.

3. Установите заготовку, вставив прикрепленный центр шпору в конус шпинделя на бабке.

4. Установите заднюю бабку в нужное положение, зафиксируйте ее на станине и выдвиньте вращающийся центр с помощью маховика, чтобы закрепить в заготовку. Зафиксируйте центр на месте. Убедитесь, что центральная точка находится по центру вашей метки.

5. Переместите опору инструмента в нужное положение. Он должен быть параллелен заготовке, примерно на осевой линии и примерно на 3,17 мм от ближайшей части заготовки. Зафиксируйте корпус подставки для инструмента и подставку для инструмента на месте.

6. Поверните заготовку вручную, чтобы проверить правильный зазор от опоры инструмента. Примечание: Возможно, вы захотите обрезать углы квадратной заготовки, чтобы немного облегчить точение, см. Рис. 11.

7. Запустите токарный станок на самой низкой скорости и доведите его до соответствующих оборотов в минуту для размера заготовки, см. рис. 4 стр. 8.

Положение упора инструмента может быть изменено в соответствии с работой и оператором. После того, как вы приобретете опыт в установке опоры инструмента, изменение положения станет второй натурой для заготовки и комфорта пользователя.

Поворот лицевой пластины и чаши

Поворот лицевой пластины обычно выполняется на внутренней стороне бабки над станиной, см. рис. 17. Вы должны переместить бабку в конец станины токарного станка для больших заготовок.

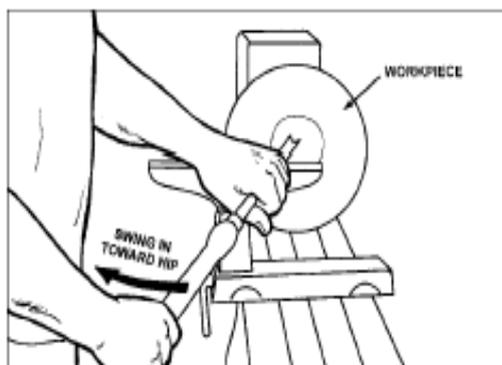


Рис.17

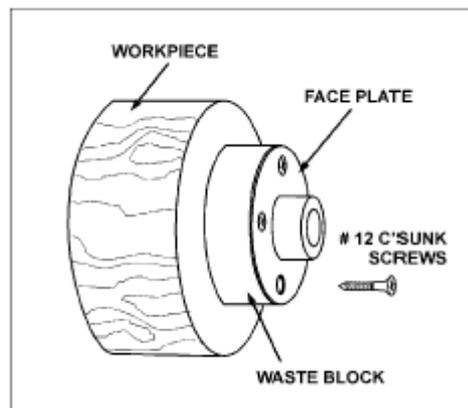


Рис.18

Лицевая пластина или патрон

В то время как лицевые панели являются самым простым и надежным способом удержания деревянного блока для точения, можно также использовать патроны. Патрон не является обязательным требованием, но удобен при работе более чем с одной деталью одновременно. Вместо того чтобы вынимать винты, вы просто открываете патрон и меняете заготовки. Наиболее популярными из них являются четыре челюстных спиральных патрона с различными челюстями для размещения шипов разного размера. Большинство из них также поставляются с винтовым патроном.

Замена ремня

1. Отключите машину от источника питания!
2. Ослабьте стопорный винт (С, Рис. 22) и поднимите вверх натяжную ручку (D, Рис. 22) снять натяжение с поли клинового ремня.
3. Откройте дверцу (Е, Рис. 22) и снимите ремень (F, Рис. 21) от нижнего шкива.
4. Ослабьте два установочных винта в маховике (G, Рис. 23) и удалите.
5. Ослабьте установочный винт настолько, чтобы снять пластину (I, Рис. 23).

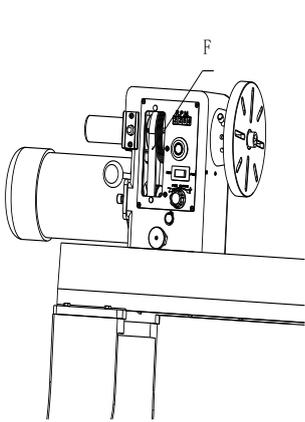


Рис. 21

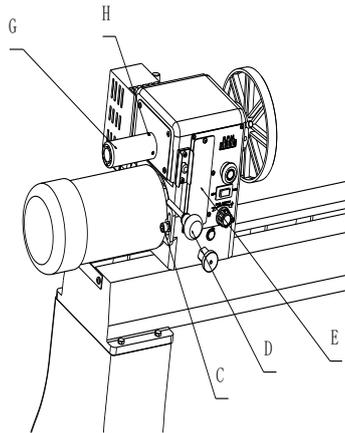


Рис. 22

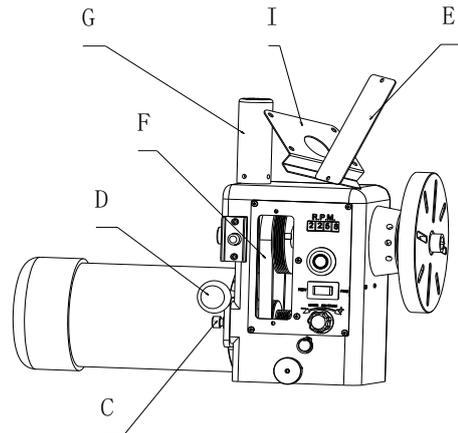


Рис.23

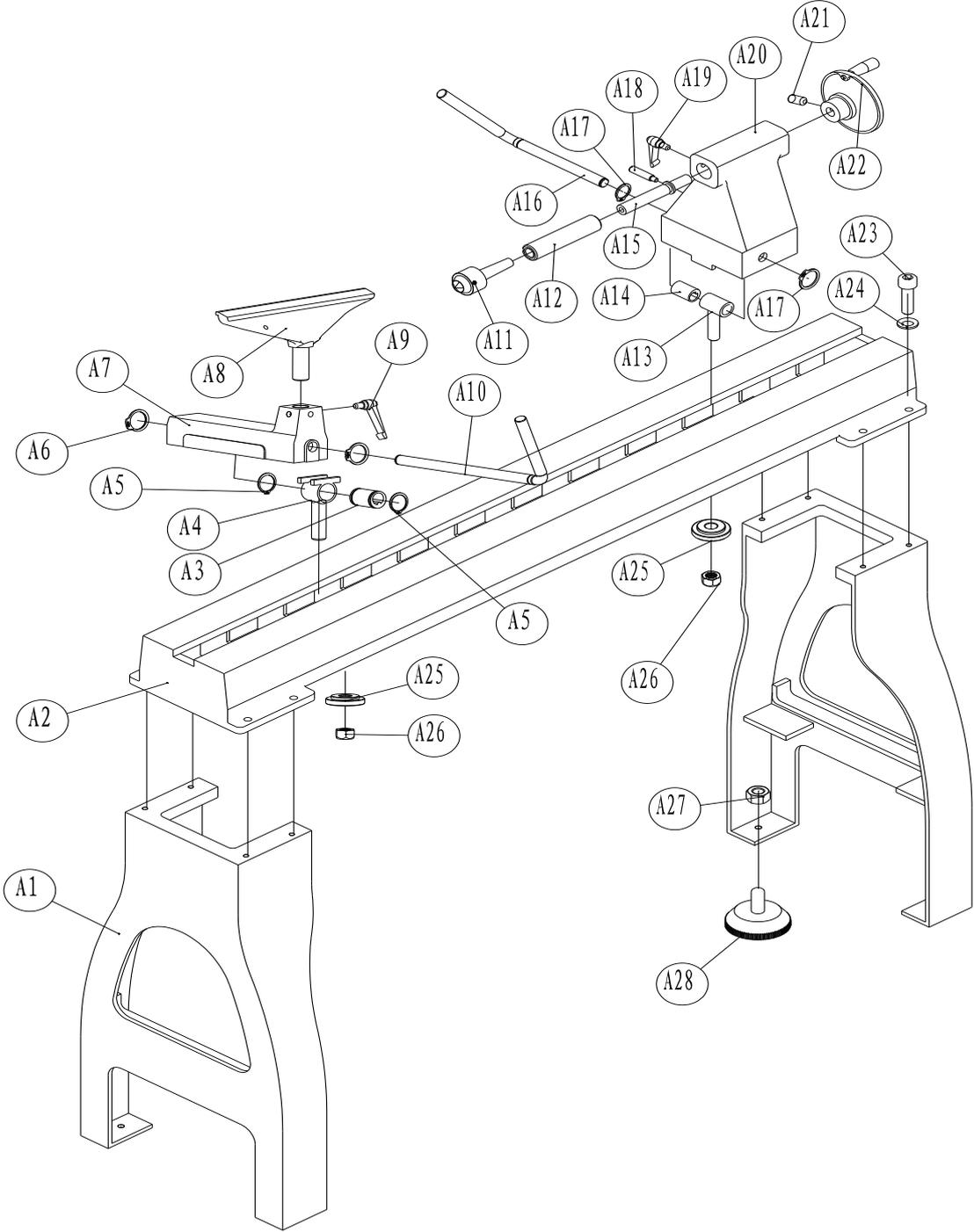
6. Теперь можно заменить ремень (F, Рис. 23).
7. Для повторной сборки выполните обратную процедуру.

Примечание: При повторной установке зажимной гайки наденьте ее на шпиндель до тех пор, пока она не будет плотно прилегать. Затем слегка отступите назад и затяните винт крышки головки гнезда.

VII. Диагностика неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Решение
Чрезмерная вибрация	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заготовка деформирована, не круглая, имеет крупный дефект или была неправильно подготовлена к точению 2. Изношенные подшипники шпинделя 3. Изношенный ремень 4. Болт крепления двигателя или ручка ослаблены 5. Токарный станок на неровной поверхности 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Исправьте проблему путем планирования, ленточнопильного станка или лома заготовки все вместе 2. Заменить подшипники 3. Замените ремень 4. Затяните болт или ручку 5. Прокладка станины токарного станка или регулировка ножек на подставке
Мотор или шпиндель не вращаются	<ol style="list-style-type: none"> 1. Чрезмерный разрез 2. Изношенный двигатель 3. Сломанный ремень 4. Изношенные подшипники шпинделя 5. Неправильное охлаждение двигателя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите глубину реза 2. Замените двигатель 3. Замените ремень 4. Замените подшипники 5. Очистите опилки от вентилятора двигателя
Мотор не развивает полную мощность.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сеть перегружена 2. Занижение размера провода системы подачи 3. Низкое напряжение 4. Изношенный двигатель 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Правильное состояние перегрузки 2. Увеличьте размер питающего провода 3. Запросите проверку напряжения у энергетической компании и исправьте состояние низкого напряжения 4. Замените двигатель
Отброс резца, вибрации и вырывы в заготовке	<ol style="list-style-type: none"> 1. Тупые инструменты 2. Слишком низкая поддержка инструмента 3. Опора инструмента установлена слишком далеко от заготовки 4. Неправильное использование инструмента 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заточите инструменты 2. Переместите высоту опоры инструмента 3. Переместите опору инструмента ближе к заготовке 4. Используйте правильный инструмент для работы
Затрудненное перемещение задней бабки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Чрезмерное давление, оказываемое задней бабкой. Примечание: Винтовое действие задней бабки способно оказывать чрезмерное давление на заготовку и головку. Приложите только достаточное усилие к задней бабке, чтобы надежно удерживать заготовку на месте. Чрезмерное давление может привести к повреждению машины. 2. Сопрягаемые поверхности станины токарного станка и задней бабки жирные или маслянистые. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сдвиньте заднюю бабку вниз к правой стороне токарного станка до упора. Переместите головную бабку в нужное положение и надавите на заготовку задней бабкой. 2. Удалите и очистите поверхности с помощью более чистого обезжиривателя
Цифровое считывание не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Цифровой датчик отсчета вышел из положения 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Откройте доступ к ремню и расположите датчик так, чтобы он считывал болты

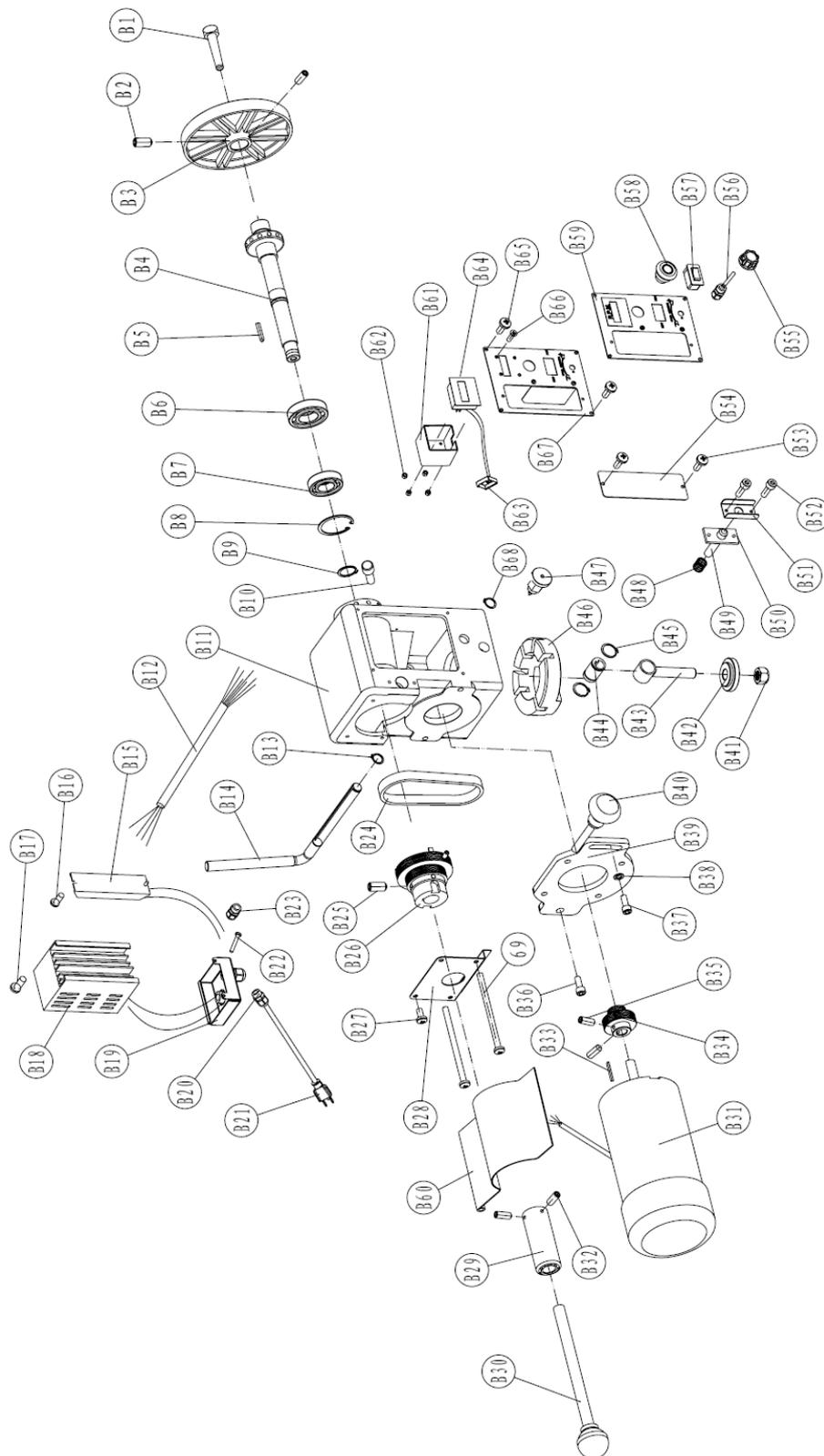
VIII. Покомпонентный чертеж станка JIB W0901



Чертеж №1 JIB W0901

СПЕЦИФИКАЦИЯ К ПОКОМПОНЕНТНОМУ ЧЕРТЕЖУ № 1

Поз.	Наименование	Description	Кол-во
A1	Станина	Stand	2
A2	Подставка	Bed	1
A3	Вкладыш	Bushing	1
A4	Опорный стержень инструмента	Tool support Rod	1
A5	Стопорное кольцо	C-Ring	2
A6	Стопорное кольцо	C-Ring	2
A7	Основание подручника	Tool Rest Base	1
A8	Подставка для инструмента	Tool Rest	1
A9	Ручка поддержки инструмента	Tool support Handle	1
A10	Рычаг	Lever	1
A11	Центр	Center	1
A12	Перо	Quill	1
A13	Зажимной Болт	Clamp Bolt	1
A14	Гильза	Bushing	1
A15	Ходовой винт	Lead Screw	1
A16	Рычаг	Lever	1
A17	Стопорное кольцо C-18	C-Ring C-18	2
A18	Штифт	Pin	1
A19	Рукоятка пиноли задней бабку	Tail Stock quill Handle	1
A20	Корпус задней бабки	Tail Stock	1
A21	Установочный Винт M6x12	Set Screw M6x12	1
A22	Маховик	Handwheel	1
A23	Болт с шестигранной головкой	Hex Head Bolt	8
A24	Шайба	Washer	8
A25	Зажим	Clamp	2
A26	Гайка M18	Nut M18	2
A27	Гайка M10	Nut M10	4
A28	Регулируемая ножка	Adjustable Foot	4
A29			



Чертеж №2 Передняя бабка

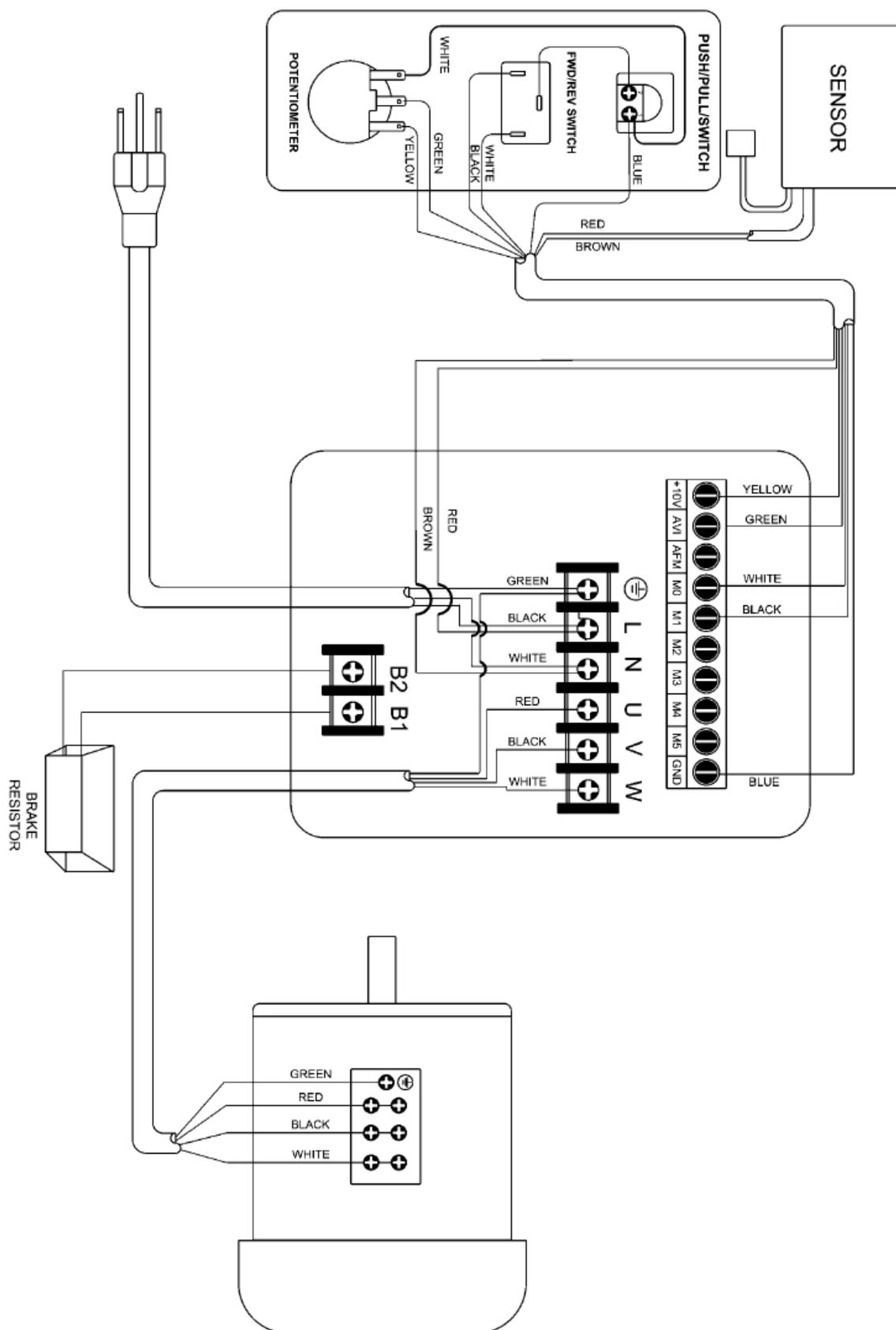
СПЕЦИФИКАЦИЯ К ПОКОМПОНЕНТНОМУ ЧЕРТЕЖУ № 2

Поз.	Наименование	Description	Кол-во
B1	Центр шпоры	Spur Center	1
B2	Установочный винт М6х15	Set Screw M6x15	2
B3	Лицевая пластина	Face Plate	1
B4	Шпиндель	Spindle	1
B5	Ключевые 5х5х30	Key 5x5x30	1
B6	Шарикоподшипник 6207Z	Ball Bearing 6207Z	1
B7	Шарикоподшипник 6206Z	Ball Bearing 6206Z	1
B8	Стопорное кольцо С-62	C-Ring C-62	1
B9	Стопорное кольцо С-30	C-Ring C-30	1
B10	Индекс Пин	Index Pin	1
B11	Передняя бабка	Headstock	1
B12	Провод	Wire	1
B13	Рычаг	Lever	1
B14	Рукоятка рычага	Lever handle	1
B15	Тормозной резистор	Braking Resistor	1
B16	Винт М5х12	Screw M5x12	2
B17	Винт М5х12	Screw M5x12	2
B18	Инвертор	Inverter	1
B19	Скобка	Bracket	2
B20	Снятие напряжения	Strain Relief	1
B21	Шнур питания	Power Cord	1
B22	Установочный винт М3х12	Set Screw M3x12	2
B23	Снятие напряжения	Strain Relief	1
B24	Поликлиновой ремень НМ180J	Poly-V Belt HM180J	1
B25	Установочный винт М8х15	Set Screw M8x15	2
B26	Шкив шпинделя	Spindle Pulley	1
B27	Винт М5х12	Screw M5x12	4
B28	Накладка	Cover Plate	1
B29	Ручное Колесо	Hand Wheel	1

B30	Выколodka	Knockout Rob	1
B31	Двигатель	Motor	1
B32	Установочный винт М6х15	Set Screw M6x15	1
B33	Шпонка 5х5х45	Key 5x5x45	1
B34	Шкив двигателя	Motor Pulley	1
B35	Установочный винт М6х15	Set Screw M6x15	2
B36	Винт с шестигранной головкой М10х25	Hex Socket Cap Screw M10x25	1
B37	Винт с шестигранной головкой М10х25	Hex Socket Cap Screw M10x25	1
B38	Шайба 10	Washer 10	1
B39	Пластина Сборки двигателя	Motor Assembly Plate	1
B40	Ручка	Knob	1
B41	Шестигранная гайка М18	Hex Nut M18	1
B42	Зажим	Clamp	1
B43	Зажимной болт	Clamp Bolt	1
B44	Гильза	Bushing	1
B45	Стопорное кольцо C-26	C-Ring C-26	2
B46	Кронштейн	Index Bracket	1
B47	Фиксатор поворота передней бабки	Angular Setting Assembly	1
B48	Пружина	Spring	1
B49	Стопорный штифт шпинделя	Spindle Lock Pin	1
B50	Фиксатор положения делителя	Plate	1
B51	Скобка	Bracket	1
B52	Винт с шестигранной головкой М5х15	Hex Socket Cap Screw M5x15	2
B53	Винт М5х12	Screw M5x12	2
B54	Металлическая накладка	Belt Door	1
B55	Рукоятка регулятора оборотов	Variable Speed Knob	1
B56	Регулятор оборотов	Variable Speed Control	1
B57	Переключатель реверса FWD/REV-- HY60B	FWD/REV Switch-- HY60B	1
B58	Кнопка аварийного выключения-- HY57B	Push Button Switch-- HY57B	1
B59	Планка крепления	RPM Plate	1

B60	Накладка	Cover Plate	1
B61	Цифровая индикация	Digital Readout box	1
B62	Шестигранная гайка М4	Hex Nut M4	6
B63	Датчик	Sensor	1
B64	Цифровая Индикация	Digital Readout	2
B65	Винт М5х12	Screw M5x12	4
B66	Винт М3х70	Screw M3x70	4
B67	Крышка панели	Panel cover	1
B68	Стопорное Кольцо С-18	C-Ring C-18	1
B69	Винт М5х80	Screw M5x80	2
B70			

IX. Схема подключения станка





Производитель

«Laizhou Deyi Machinery Co., LTD.»
Dalijia Village, Shahe town, Laizhou city, Yantai city,
Shandong province, China.

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»

105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам

sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования

support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования

www.harvey-rus.ru