

RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Токарный станок **МАХИ-1-М33** с усиленной станиной из чугуна с поворотной передней бабкой и плавной регулировкой скорости

Версия 3.2
Февраль 2015



	Для регистрации данного продукта просим вас посетить www.recordpower.info
	Важно зарегистрировать ваш продукт как можно скорее, чтобы получить квалифицированную техническую поддержку и активировать полную 5-летнюю гарантию . Ваши законные права не нарушаются. Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

Важно

Перед сборкой или использованием данного продукта внимательно прочтите руководство, чтобы обеспечить собственную безопасность. Сохраните данное руководство для будущего обращения.

Содержание

1. Техника безопасности.....	3
1.1 Описание символов.....	3
1.2 Общие правила техники безопасности.....	4
1.3 Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву..	10
1.4 Гарантия компании Power Record.....	12
2. Конструкция токарного станка.....	14
2.1 Идентификационная табличка на станке.....	14
2.2 Ознакомьтесь со станком.....	14
2.3 Технические характеристики.....	15
3. Сборка.....	16
3.1 Подъем оборудования.....	17
3.2 Выбор рабочей площадки в цеху под станок.....	17
3.3 Сборка подставки.....	17
3.4 Монтаж токарного станка на подставку.....	17
3.5 Монтаж корпуса преобразователя к ноге подставки.....	17
3.6 Монтаж корпуса выключателя на подставку.....	18
3.7 2 места крепления корпуса выключателя на станке.....	18
4. Регулировки.....	19
4.1 Установка приводного центра с 4-мя зубцами на переднюю бабку.....	19
4.2 Демонтаж приводного центра с 4я зубцами с передней бабки.....	19
4.3 Установка вращающегося центра в задней бабке.....	19
4.4 Демонтаж вращающегося центра с задней бабки.....	19
4.5 Регулировка натяжения приводного ремня двигателя (Рис. 4.4).....	19
4.6 Регулировка передней бабки.....	20
4.7 Настройка упора для резца и держателя упора.....	20
4.8 Регулировка задней бабки.....	20
4.9 Настройка скорости шпинделя.....	21
4.10 Переключатель скорости вращения.....	21
4.11 Градуированный фиксатор.....	23
4.12 Приводной центр с 4 зубцами.....	23
4.13 Вращающийся центр – Задняя бабка.....	23
5. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке	25
6. Устранение неисправностей.....	29
7. Удаление пыли и опилок.....	31
8. Подключение питания и электросхема.....	34
9. Схема и список частей.....	36

1. Техника безопасности

1.1 Описание символов

Ниже представлены символы и их значения, которые могут использоваться в данном руководстве по эксплуатации.

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы



Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.



Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.



Надевайте защитные очки.



Используйте средства защиты органов дыхания.



Используйте средства защиты органов слуха.



Надевайте подходящую защитную обувь.



Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы



Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.



Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.



Опасность возгорания.

1.2 Общие правила техники безопасности

Перед сборкой, установкой и использованием данного продукта убедитесь, что вы внимательно прочли и полностью поняли инструкции, представленные в данном руководстве. Храните данное руководство в безопасном месте для будущего обращения.

ВНИМАНИЕ: в целях вашей собственной безопасности, запрещено пытаться работать на данном станке до его полной сборки и установки в соответствии с данными инструкциями.

ВНИМАНИЕ: во время использования любого станка необходимо следовать основным правилам техники безопасности, чтобы уменьшить риск возгорания, удара электрическим током и физических травм.

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

- Работа на любом станке может привести к вылету посторонних предметов, которые могут попасть в ваши глаза и сильно травмировать их. Необходимо всегда надевать защитные очки или другие средства защиты органов зрения или защитную маску. Повседневные очки имеют исключительно ударопрочные линзы, они не являются защитными очками и не дают вам дополнительной боковой защиты.
- Используйте средства защиты органов дыхания (респираторы и прочее), если во время обработки генерируется пыль. Длительное воздействие пыли, генерируемой во время обработки дерева твердых и мягких пород, а также композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные деревья твердых пород генерируют пыль, которая вызывает сильное раздражение, что приводит к жжению. Использование средств защиты органов дыхания не должно рассматриваться как альтернатива управлению риском на месте производства, а именно применению соответствующего оборудования для удаления пыли.
- Во время эксплуатации станка рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно, если уровень шума превышает 85 dB.
- Во время перемещения режущих инструментов или лезвий надевайте соответствующие защитные перчатки. Перчатки ЗАПРЕЩЕНО носить во время эксплуатации станка, так как они могут попасть в подвижные части.
- Во время эксплуатации станка и перемещения больших заготовок рекомендуется надевать нескользящую обувь.

2. Надевайте подходящую одежду

- Запрещено надевать широкую одежду, галстуки или ювелирные украшения; они могут попасть в подвижные части станка.
- Закатайте длинные рукава выше локтя.
- Надевайте защитные головные уборы, чтобы собирать под них длинные волосы.

3. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупредительные этикетки.
- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупредительных этикеток. Запасные этикетки можно заказать, связавшись с Отделом обслуживания покупателей.

4. Ознакомьтесь со станком

- Если вы плохо ознакомлены с работой данного станка, попросите совета у своего начальника, инструктора или другого квалифицированного человека или свяжитесь с поставщиком, чтобы получить информацию об обучающих курсах. Запрещено пользоваться данным станком до прохождения соответствующего обучения.

5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
 - Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
 - На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
 - Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
 - Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.
- 6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен**
- В случае использования стойки или основания кабинета, разработанных для установки на станок, всегда проверяйте, чтобы они были надежно закреплены с помощью предоставляемых креплений.
 - Если станок подходит для использования на рабочем столе, необходимо убедиться, что рабочий стол может выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на рабочем столе с помощью соответствующих креплений.
 - По возможности всегда закрепляйте напольный станок на полу с помощью соответствующих креплений.
 - Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны касаться поверхности пола. Если этого не происходит, переместите станок в более подходящее место или установите между ножкой и полом прокладки, чтобы обеспечить стабильность станка.
- 7. Убирайте ключи**
- Перед включением станка убедитесь, что все ключи были убраны. Существует риск получения серьезных травм или повреждения станка из-за вылетевших предметов.
- 8. Перед включением станка**
- Уберите со стола станка все предметы (инструменты, бракованные заготовки и прочее).
 - Убедитесь, что между заготовкой и столом/опорой нет мусора.
 - Убедитесь, что заготовка не опирается и не касается пилы или режущего инструмента.
 - Проверьте все зажимы, удерживающие заготовку устройства и ограждения, чтобы убедиться, что они закреплены и не будут перемещаться во время обработки.
 - Спланируйте траекторию, по которой будет осуществляться удерживание и подача заготовки в течение всего процесса обработки.

9. Во время обработки

- Перед началом обработки проследите за работой станка. В случае обнаружения незнакомого шума или чрезмерной вибрации, незамедлительно выключите станок и отключите его от источника питания. Запрещено выполнять повторный запуск до выявления и устранения причин проблемы.

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

- Рабочие пространства можно рассматривать как расстояния между станками и препятствиями, которые обеспечивают безопасную работу каждого станка без каких-либо ограничений. Учитывайте существующие и ожидаемые потребности в работе станка, размер обрабатываемого материала и место для вспомогательных стоек и/или рабочих столов. Также учитывайте положения каждого станка относительно друг друга для эффективного перемещения материалов. Убедитесь, что оставили достаточно места для безопасного использования станков в любом предполагаемом процессе работы.
- Беспорядок в рабочей зоне и на рабочем месте создает риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте рабочие места в чистоте, а также убирайте неиспользуемые инструменты.
- Убедитесь в чистоте пола, пыль и мусор могут сделать его скользким, что приведет к риску возникновения несчастных случаев.

11. Рабочая среда

- Запрещено подвергать станок воздействию дождя или влаги.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Убедитесь в наличии искусственного освещения, которое можно включить при недостатке дневного света, чтобы обеспечить должное освещение рабочей зоны. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы удалить тени и избежать перенапряжения глаз.
- Запрещено использовать станок во взрывоопасных средах, например, где присутствуют воспламеняемые жидкости, газы или пыль.
- Наличие большого количества пыли, генерируемой при обработке дерева, может создать риск возникновения пожара или взрыва. В целях минимизации риска необходимо всегда использовать пылеотсасывающее оборудование.

12. Не подпускайте к рабочему месту посторонних людей (или животных)

- Работа на станке должна выполняться одним человеком.
- Запрещено подпускать к станку других людей (особенно детей), дотрагиваться до станка или удлинителей (если они используются). Держите посетителей вдали от рабочей зоны.
- Запрещено оставлять работающий станок без внимания. Отключите питание и не оставляйте станок без внимания до его полной остановки.
- Если вы собираетесь оставить рабочую зону без внимания, необходимо выключить оборудование и отключить его от источника питания.

13. Храните станок в безопасных условиях, если он не используется

- Если станок не используется, его необходимо хранить в сухом месте, недоступном для детей. Не позволяйте пользоваться станком людям, не знакомым с данными инструкциями или самим станком.

14. Сохраняйте баланс

- Выберите рабочее положение, которое позволит вам сохранять баланс и подавать заготовку в станок, не наклоняясь.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.

15. Электрическое питание

- Электрические цепи должны устанавливаться отдельно для каждого станка или обладать достаточной мощностью, чтобы выдерживать общие нагрузки от двигателей. Розетки питания должны располагаться рядом с каждым станком, чтобы силовые провода или удлинители не загромождали пути прохода. Соблюдайте местные правила для правильной установки нового освещения, розеток питания или цепей.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован выключателем, который обеспечивает защиту в случае короткого замыкания, перегрузки или утечек в землю.
- Напряжение станка должно соответствовать напряжению главного источника питания.
- Сетевая вилка, установленная на станке, должна всегда соответствовать розетке питания. Если необходимо выполнить замену вилки, работа должна выполняться компетентным человеком. Используйте правильный тип и спецификацию.
- Если вы не уверены в каких-либо электрических подключениях, всегда консультируйтесь у квалифицированных электриков.

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

- Большинство станков оборудованы выключателем нулевого напряжения (NVR), который предотвращает непреднамеренный запуск. Если у вас имеются какие-либо сомнения, перед подключением станка к источнику питания всегда переводите выключатель станка в положение «OFF». Это означает, что станок не будет автоматически запущен после перебоя питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковой выключатель.

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. Удлинители

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм², а максимальная длина составляет 3 метра.
- Удлинители должны быть проложены вдали от непосредственной рабочей зоны, чтобы избежать опасности падения.

19. Защита от удара электрическим током

- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы или радиаторы. Существует повышенный риск удара электрическим током, если ваше тело заземлено.

20. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка

- Если станок используется за пределами его расчетной мощности, это негативно сказывается на безопасности оператора и производительности станка.

21. Бережно относитесь к силовому кабелю

- Запрещено тянуть за силовую кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовую кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.
- Запрещено использовать кабель для перемещения станка.

22. Закрепляйте заготовку

- Перед запуском станка убедитесь, что заготовка прочно закреплена.

- При работе с 300 мм рабочей зоной, всегда используйте толкатель для подачи заготовки к пиле или режущему инструменту. Толкатель должен обладать минимальной длиной 400 мм. Если толкатель поврежден, незамедлительно замените его на новый.
- Используйте дополнительные опоры (роликовые опоры и прочее) для всех заготовок, имеющих большую длину.
- Запрещено использовать других людей в качестве замены расширению стола или в качестве дополнительной опоры для заготовок, длина или ширина которых превышают размеры стандартного стола, а также для удержания подачи, опоры или выгрузки заготовки.
- Запрещено пытаться обрабатывать на станке более одной заготовки за раз.
- Во время подачи заготовки в сторону пилы или режущего инструмента запрещено располагать свои руки на прямой траектории обработки. Избегайте работ и положений рук, когда они могут внезапно соскользнуть и попасть в зону обработки.

23. Будьте сконцентрированы

- Безопасность – это сочетание здравого смысла оператора и постоянной концентрации во время работы на станке.
- Пользуйтесь всеми станками с большой осторожностью. Запрещено пользоваться станками, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.

24. Используйте для работы правильные инструменты

- Запрещено использовать станок для целей, отличных от тех, для которых он был предназначен.
- При выборе запасных режущих инструментов или лезвий, всегда проверяйте, чтобы они были предназначены для материалов, которые вы собираетесь обрабатывать. В случае возникновения каких-либо сомнений, обратитесь к производителю.

25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

- Всегда используйте пылеотсасывающее оборудование. Пылеуловитель должен обладать подходящим размером и мощностью для станка, к которому он подключается, а также иметь уровень фильтрации, подходящий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующей главе руководства по эксплуатации, чтобы получить детальную информацию об особых требованиях по удалению пыли.
- Пылеуловитель должен быть включен до запуска станка, к которому он подключен. Пылеулавливатель должен быть включен в течение 30 секунд после завершения последней операции по обработке, чтобы удалить со станка остаточные отходы.

26. Убедитесь в правильном ограждении станка

- Запрещено использовать станок, если с него сняты или повреждены стандартные защитные ограждения и предохранительные устройства.
- На некоторых станках установлены защитные блокировки, предотвращающие использование станка без защитных ограждений. Запрещено пытаться обходить или изменять блокировки, чтобы использовать станок без установленных ограждений.

27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.

- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключатель станок и отключать его от источника питания.
- Следуйте инструкциям по техническому обслуживанию дополнительных приспособлений и расходных частей.
- Запрещено использовать для очистки станка сжатый воздух. Для удаления пыли из труднодоступных мест всегда используйте щетку, а также пылеуловитель для удаления отходов производства.
- Периодически проверяйте состояние электрических кабелей и, в случае их повреждения, производите их замену в специализированном центре или квалифицированным электриком.
- Периодически проверяйте удлинители (если они используются) и производите их замену в случае необходимости.

28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

- Правильное техническое обслуживание режущих инструментов позволяет легче управлять ими и уменьшить вероятность их блокировки.
- Во время работы режущие инструменты и пилы могут нагреваться. Будьте особо осторожны во время их перемещения и всегда позволяйте им остыть перед заменой, настройкой или заточкой.

29. Отключайте станок от источника питания

- Если станок не используется, перед техническим обслуживанием, сменой пил и так далее, всегда отключайте его от источника питания.

30. Проверяйте наличие поврежденных деталей

- Перед каждым использованием станка необходимо внимательно проверять его работу и убедиться в выполнении предназначенной ему функции.
- Проверьте ровность подвижных частей, соединения подвижных частей, наличие поврежденных деталей и другие условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Ограждение или другая поврежденная часть должны быть соответствующим образом отремонтированы или заменены квалифицированным персоналом, если другое не обозначено в данном руководстве по эксплуатации.
- Запрещено пользоваться станком, если не работает его выключатель.
- Замена дефектных выключателей должна выполняться квалифицированным персоналом.

31. Внимание!

- Использование любых дополнительных приспособлений или устройств, отличных от рекомендуемых в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может привести к риску получения физических травм или повреждения станка, а также прекращению действия гарантии.

32. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

- Данный станок соответствует правилам и стандартам безопасности, применимым к подобному типу станков, если он используется в соответствии с данными инструкциями и со всеми установленными на своих местах защитными ограждениями и защитным оборудованием. Ремонтные работы должны выполняться исключительно квалифицированным персоналом и с использованием оригинальных запасных деталей. Несоблюдение данного правила может привести к возникновению значительной опасности для пользователя и прекратить действие гарантии.

33. Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования

- Двигатели на некоторых станках могут нагреваться во время использования. Запрещено дотрагиваться до двигателя во время использования.

1.3 Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву

Безопасная эксплуатация

1. Ознакомьтесь со станком

- В истории использования токарных станков по дереву случались серьезные несчастные случаи. Наиболее серьезные из них возникали из-за вылетевших во время работы станка заготовок. Другие несчастные случаи могут быть вызваны попаданием широкой одежды во вращающуюся заготовку или попаданием рук в зону между вращающейся заготовкой и неподвижной частью токарного станка.

2. Перед запуском станка

- Перед установкой заготовки на планшайбу, всегда делайте ее настолько круглой, насколько это возможно. Это минимизирует вибрацию во время обработки. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому «**Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**».
- Установите упор для резца на необходимую высоту и расстояние от заготовки, проверьте надежность всех креплений.
- Убедитесь, что размер заготовки находится в пределах допустимых рабочих характеристик для обработки на токарном станке, как обозначено в руководстве.
- Выберите подходящую скорость в соответствии с размером и типом заготовки. Самая низкая скорость – наиболее безопасная скорость для начала обработки новой заготовки.
- Перед запуском токарного станка всегда проворачивайте заготовку вручную, чтобы убедиться в отсутствии ее контакта с упором для резца. Если заготовка ударится об упор для резца во время работы, это может привести к ее раскалыванию и вылету из токарного станка.
- При использовании планшайбы всегда надежно закрепляйте заготовку с помощью винтов соответствующего диаметра и длины.
- Перед установкой заготовки на токарный станок, удалите с нее все сучки и кору.
- При установке заготовки между центрами, всегда проверяйте, чтобы задняя бабка была правильно настроена и надежно зафиксирована. Убедитесь, что стопорная рукоятка пиноли задней бабки полностью затянута.

3. Во время использования токарного станка

- Не позволяйте токарному инструменту глубоко проникать в заготовку, это может привести к раскалыванию заготовки или ее вылету из токарного станка. Всегда устанавливайте резцедержатель на правильную высоту. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому «**Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**».
- Перед началом обработки заготовки, расположенной не по центру и имеющей не идеальную круглую форму, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала. Запуск токарного станка на высокой скорости может привести к вылету заготовки или токарного инструмента из ваших рук.

- Всегда храните токарные инструменты в безопасном месте вдали от рабочей зоны токарного станка. Запрещено наклоняться над вращающейся заготовкой, чтобы дотянуться до инструментов или дополнительных приспособлений.
- Запрещено пытаться регулировать положение резцедержателя во время работы станка. Перед выполнением каких-либо регулировок всегда выключайте станок и дождитесь полной остановки заготовки.
- Запрещено устанавливать на станок заготовки, на которых есть сильные трещины, выпадающие сучки или кора.
- Всегда крепко удерживайте и контролируйте токарный инструмент. Будьте особо внимательны при попадании на сучки или пустоты заготовки.
- Перед снятием заготовки с токарного станка выполните ручную зачистку. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому «**Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**».
- Запрещено пытаться повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку. Вы не можете повторно установить заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, и ожидать нормальной работы, так как древесина уже расширена или уменьшена.
- Запрещено повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана между двумя центрами, если исходные центры были изменены или сняты, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку.
- Если вы повторно устанавливаете заготовку, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала.
- Будьте особо внимательны при установке на планшайбу заготовки, которая уже была обработана между двумя центрами, или установке между центрами заготовки, которая уже была обработана на планшайбе, для последующих действий. Перед включением токарного станка проверяйте, чтобы он был установлен на минимальную скорость.
- Запрещено пытаться выполнять какую-либо обработку, держа заготовку руками.
- Запрещено устанавливать развертку, фрезерный резец, дискообразную проволочную щетку, полировальный круг, сверло или любые другие инструменты в шпиндель передней бабки.
- Перед применением инструмента к заготовке всегда проверяйте контакт токарного инструмента с резцедержателем и наличие полной опоры.
- Если основание резцедержателя не используется (например, при зачистке), его необходимо убрать с передней бабки, а также убрать резцедержатель.

4. Техническое обслуживание

- Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию, особенно во время очистки станка, всегда снимайте со станка все дополнительные приспособления и инструменты.
- Всегда проверяйте, чтобы все дополнительные приспособления, используемые на токарном станке, были чистыми, без пыли и смолы.
- Поддерживайте все токарные инструменты в заточенном и хорошем состоянии. Проверьте, чтобы ручки были надежно закреплены и не повреждены.

5. На данное оборудование распространяется действие «Закона об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положений и руководств по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Кроме того, в обозначенные выше документы включено «Устранение и управление рисками, связанными с

древесной пылью» и «Учет опасных для здоровья человека веществ (COSHH)» от 2002 года. Мы рекомендуем изучить и соблюдать данные правила. Дальнейшие правила доступны в «Управлении по охране труда в Великобритании» и на их сайте www.hse.gov.uk, а также у официальных дистрибьюторов в вашей стране (детальная информация на задней стороне обложки).

1.4 Гарантия компании Power Record

Термин «**Продукты**» означает Продукты, реализуемые компанией Power Record, и попадающие под эти условия;

Термин «**Record Power**» означает компанию Record Power Limited, регистрационный номер 48041558, юридический адрес S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, осуществляющую продажу через сеть Официальных дилеров;

Термин «**Официальный дистрибьютор**» означает назначенного для вашего региона импортера, который осуществляет продажу через сеть Официальных дилеров. Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info;

Термин «**Официальный дилер**» означает розничного продавца или официальное юридическое лицо, реализующее продукты компании Record Power конечным пользователям.

1. Гарантия

1.1 Компания Record Power предоставляет 5-летнюю гарантию, действующую с момента приобретения компонентов квалифицированных продуктов (см. Параграфы 1.2.1 – 1.2.9), и покрывающие дефекты, вызванные конструкционными или производственными ошибками.

1.2 В течение данного периода компания Record Power, ее Официальные дистрибьюторы или Официальные дилеры выполняют ремонт или бесплатную замену любых деталей, которые становятся неисправным по причинам, обозначенным в Параграфе 1.1, при условии:

1.2.1 Пользователь следует порядку предъявления претензий, описанному в Параграфе 2 ниже;

1.2.2 Компании Record Power, ее Официальным дистрибьюторам или Официальным дилерам предоставили разумное время на проверку Продукта после получения претензии;

1.2.3 Если того требует компания Record Power, ее Официальный дистрибьютор или Официальный дилер, вы возвращаете Продукт компании Record Power или в другое оговоренное место, например, Официальному дистрибьютору или Официальному дилеру за свой счет для выполнения проверки;

1.2.4 Если имеющаяся неисправность не связана с промышленным использованием, случайным повреждением, износом, умышленной порчей, пренебрежением в использовании, неправильным электрическим подключением, несоответствующими условиями работы, несоблюдением наших инструкций, неправильной эксплуатацией или изменением и ремонтом Продукта без нашего одобрения.

1.2.5 Продукт использовался исключительно в помещении;

1.2.6 Неисправность не связана с расходными Продуктами, такими как пилы, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);

1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;

- 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
- 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии потребуется подтверждение первоначальной даты покупки.

2. Порядок предъявления претензий

- 2.1 Первым делом свяжитесь с Официальным дилером, у которого был приобретен Продукт. По нашему опыту, множество первоначальных проблем, которые связывают с неисправными деталями, на самом деле решаются правильной настройкой или отладкой станка. Хороший Официальный дилер способен решить большинство проблем быстрее, чем при подаче претензии по гарантии.
- 2.2 О любом повреждении Продукта, ведущем к подаче потенциальной претензии по гарантии, необходимо сообщить Официальному дилеру, у которого был приобретен Продукт, в течение 48 часов после получения.
- 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info). Заявка должна быть оформлена в форме письма с указанием даты и места покупки, а также краткого описания проблемы, которая привела к возникновению данной претензии. Письмо необходимо направить вместе с подтверждением даты приобретения (желательно предъявить чек) компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.
- 2.4 Обратите внимание, что письмо с претензией должно поступить в компанию Record Power или ее Официальному дистрибьютору до последнего дня действия настоящей гарантии. Претензии, пришедшие позже, рассматриваться не будут.

3. Ограничение ответственности

- 3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.
- 3.2 Данная гарантия не наделяет никакими правами, за исключением тех, которых в явной форме выражены выше, и не покрывает претензий по последующим утерям или повреждениям. Данная гарантия предлагается в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права, как потребителя.

4. Примечание

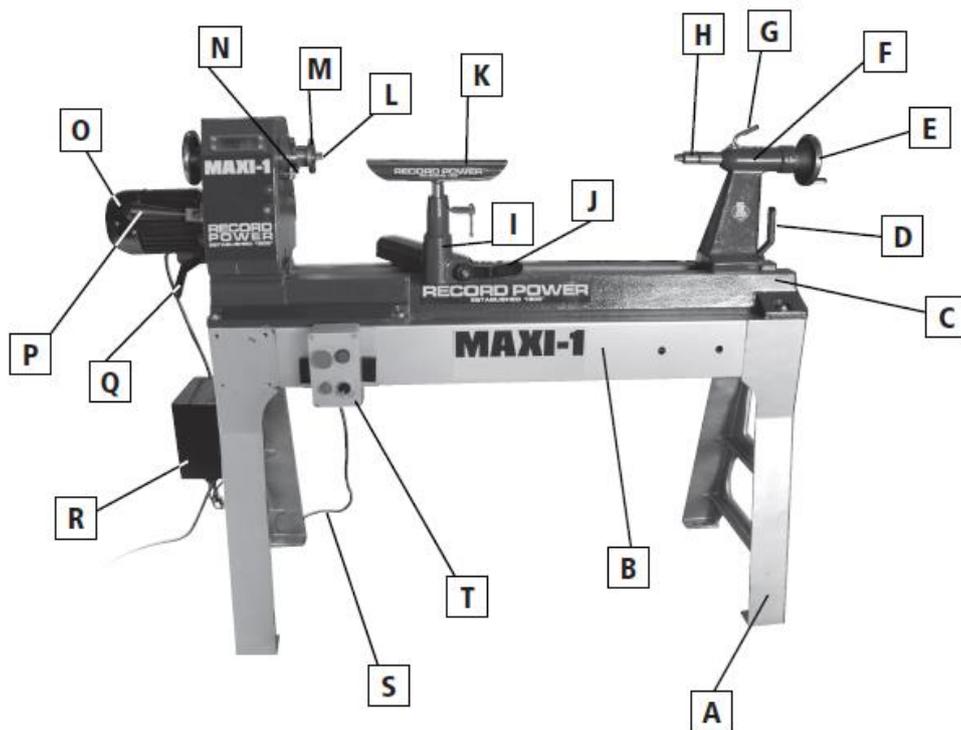
Данная гарантия применяется ко всем продуктам, приобретенных у Официального дилера компании Power Record в пределах Соединенного Королевства Великобритании и Северной Ирландии. Условия гарантии в разных странах могут отличаться – свяжитесь с Официальным дистрибьютором в вашей стране (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info).

2. Конструкция токарного станка

2.1 Идентификационная табличка на станке

На станке закреплена идентификационная табличка с деталями производителя, годом изготовления, серийным номером и спецификацией.

2.2 Ознакомьтесь со станком



- | | |
|---|--|
| A. Ноги подставки | K. Упор для резца |
| B. Основание подставки | L. Приводной центр с 4 зубьями |
| C. Станина токарного станка | M. Планшайба |
| D. Рычаг фиксации задней бабки | N. Фиксатор шпинделя |
| E. Маховик задней бабки | O. Двигатель |
| F. Задняя бабка | P. Рычаг натяжения ремня |
| G. Рычаг фиксации шпинделя задней бабки | Q. Рычаг фиксации передней бабки |
| H. Вращающийся центр | R. Корпус преобразователя |
| I. Держатель упора для резца | S. Силовой провод |
| J. Рычаг фиксации держателя упора | T. Коробка переключателей/ контроль скорости |

2.3 Технические характеристики

Входная мощность двигателя P1: 1,6 кВт

Выходная мощность двигателя P2: 1,1 кВт

Напряжение двигателя: 230 В

Частота двигателя: 50 Гц

Частота оборотов двигателя: 1400 об/мин

Сила тока при полной нагрузке: 11 А

Вес: 210 кг

Резьба шпинделя: M33 x 3.5

Конус: Конус Морзе 2

Максимальный диаметр чаш: 762 мм

Максимальное расстояние между центрами: 950 мм

Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над станиной: 533мм

Скорости шпинделя:

50 – 3850 об/мин

Уровень звукового воздействия: без нагрузки < 83 дБ(А),

Уровень звуковой мощности: без нагрузки < 83 дБ(А),

Габариты: 1640 мм (ширина) x 545 мм (глубина) x 1270 мм (высота)

3. Сборка

А 1 х Станина станка с двигателем, преобразователем и управляющим выключателем.

В 2 х основание подставки

С 2 х ноги подставки

Д Рожковый ключ

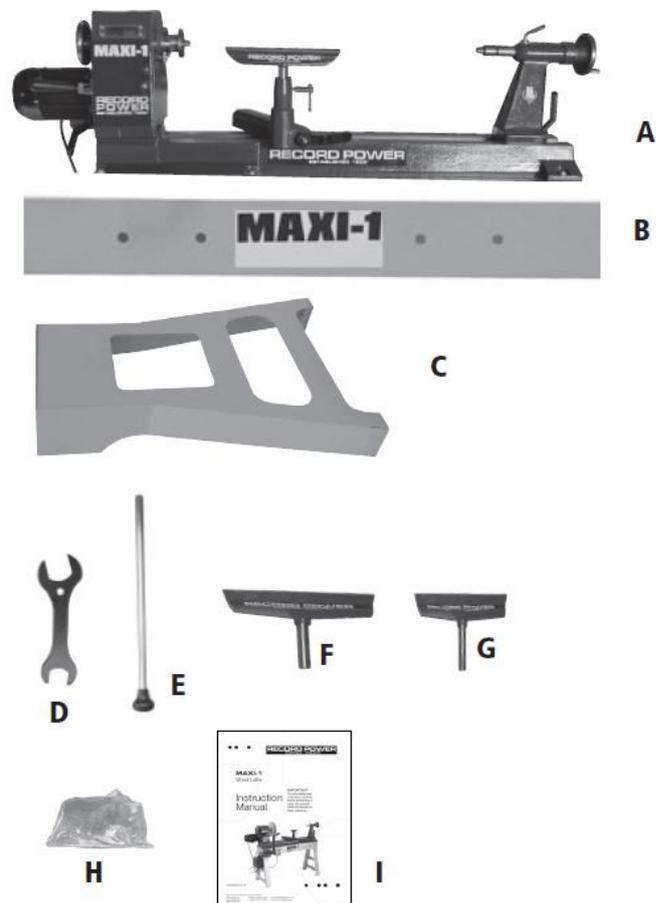
Е Выбивной пруток

Ф 12” Упор для резца

Г 6” Упор для резца

Н Части, требующие монтажа

І Руководство по эксплуатации





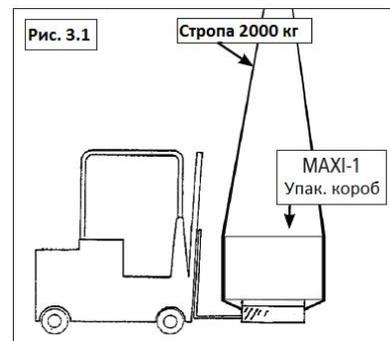
Внимание! Станок очень тяжелый! Производитель рекомендует обратиться за помощью к персоналу для погрузочно-разгрузочных работ.



Примечание! До сборки станка запрещается подключать его к сети электропитания. Переключатель питания должен находиться при этом в положении «выключено».

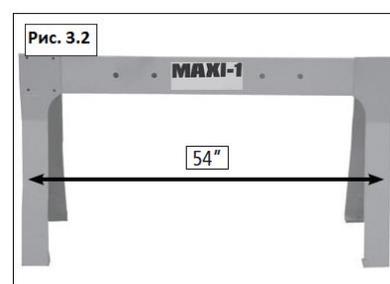
3.1 Подъем оборудования

Станок можно поднимать при помощи вилочного погрузчика, поместив вилы под ноги или при помощи строп, как показано на рисунке, имеющих грузоподъемность 2000 кг (Рис. 3.1).



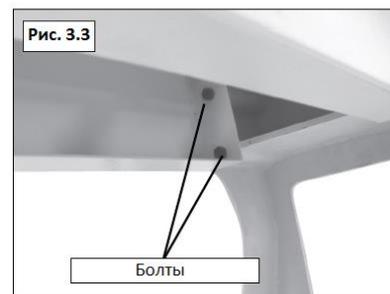
3.2 Выбор рабочей площадки в цеху под станок

Рабочая площадка под станок должна быть выровнена и хорошо освещена. Убедитесь, что между токарным станком и соседними станками достаточно свободного пространства. Площадка расположения станка должна обладать достаточной прочностью для удержания станка и иметь поблизости источник электропитания.

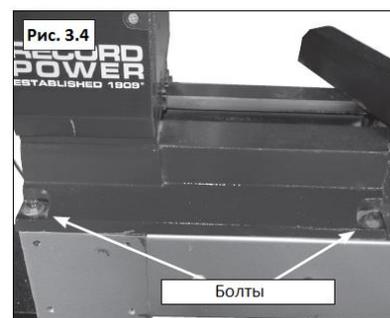


3.3 Сборка подставки

1. Распакуйте 2 ноги подставки и расположите их на расстоянии 1370 мм друг от друга (Рис. 3.2), отмеренное с наружных сторон. Убедитесь, что рифленные скобы направлены внутрь и, что нога с четырьмя дополнительными отверстиями (для монтажа держателя упора для резца) находится с левой стороны станка (рядом с передней бабкой).



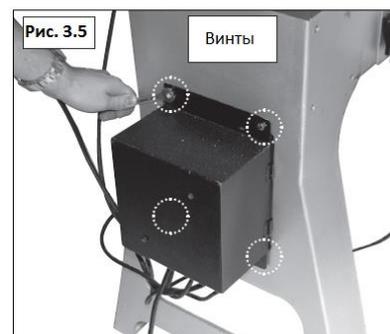
2. С помощью персонала поднимите основание подставки и аккуратно положите его на ноги, выравнивая основание с отверстиями под болты. При помощи 8 шт. болтов с шестигранной головкой M10 x 30 и 8 шт. плоских шайб M10 закрепите подставку к ногам (Рис. 3.3).



3.4 Монтаж токарного станка на подставку

1. Поднимайте станок исключительно за станину. Запрещается поднимать станок за узел передней или задней бабки.
2. Осторожно поставьте токарный станок на подставку и закрепите его 6 шт. болтами с шестигранной головкой M10 x 40, плоскими шайбами M10 и стопорными шайбами (Рис. 3.4).

Токарный станок тяжелый, поэтому воспользуйтесь помощью персонала при монтаже станка на подставку и убедитесь, что станок надлежащим образом поддерживается до тех пор, пока он полностью не будет закреплен на подставке.



3.5 Монтаж корпуса преобразователя к ноге подставки

Расположите короб с преобразователем к левой ноге подставки и зафиксируйте его при помощи 4 шт. винтов с плоской цилиндрической головкой (Рис. 3.5).

3.6 Монтаж корпуса выключателя на подставку

1. Вставьте колышки корпуса выключателя (Рис. 3.6) в монтажные отверстия в основании подставки (Рис. 3.7).
2. Убедитесь в том, что силовой кабель свободно свисает вниз из коробки переключателей, нажмите на 2 защелки, чтобы зафиксировать коробку переключателей на месте (Рис. 3.8).

3.7 2 места крепления корпуса выключателя на станке

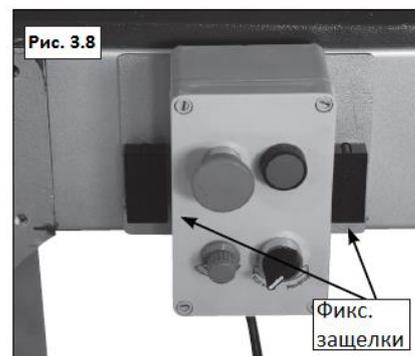
Выключатель можно закрепить в 2-х разных точках на станке для безопасности и простоты использования оборудования во время обработки детали.

Положение 1, Рис. 3.9

Максимально близкое к передней бабке – наиболее удобное положение для размещения выключателя при выполнении работ у задней бабки.

Положение 2, Рис. 3.10

Максимально близкое к задней бабке – наиболее удобное положение для размещения выключателя при выполнении работ у передней бабки.



4. Регулировки

4.1 Установка приводного центра с 4-мя зубцами на переднюю бабку

Вставьте приводной центр в переднюю бабку – убедитесь, что на хвостовик не налипла пыль и грязь, затем вставьте в посадочное место. Аккуратно ударьте по передней поверхности приводного центра мягким молотком для того чтобы удостовериться в правильной посадке в шпинделе передней бабки.

4.2 Демонтаж приводного центра с 4я зубцами с передней бабки

Для снятия центра со шпинделя передней бабки используется выбивной пруток. Выбивной пруток приводного центра устанавливается в отверстие, центрованное в маховике, с противоположной стороны передней бабки от приводного центра. При помощи выбивного прутка аккуратно ударяйте молотком по выбивному прутку до тех пор, пока приводной центр не будет выбит из шпинделя передней бабки (Рис. 4.1).

4.3 Установка вращающегося центра в задней бабке

Вставьте вращающийся центр в шпиндель задней бабки – убедитесь, что на хвостовик не налипла пыль и грязь, затем вставьте в посадочное место (Рис. 4.2).

После закрепления заготовки в задней бабке, его можно фиксировать в позиции рычагом «А» (Рис. 4.2).

4.4 Демонтаж вращающегося центра с задней бабки

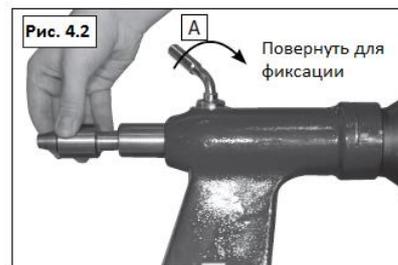
Для снятия центра со шпинделя задней бабки используется выбивной пруток. Выбивной пруток приводного центра устанавливается в отверстие, центрованное в маховике, с противоположной стороны задней бабки от вращающегося центра. При помощи выбивного прутка аккуратно ударяйте молотком по выбивному прутку до тех пор, пока вращающийся центр не будет выбит из шпинделя задней бабки (Рис. 4.3).

4.5 Регулировка натяжения приводного ремня двигателя (Рис. 4.4)

1. Для того чтобы ослабить рычаг натяжения ремня поверните его по направлению к передней бабки.

Для затягивания ремня поднимайте ремень в верхнее положение, для ослабления ремня опускайте ремень в нижнее положение.

2. Для фиксации выставленного натяжения ремня поверните рычаг по направлению стрелки (Рис. 4.5).



4.6 Регулировка передней бабки

Ослабьте фиксирующий рычаг передней бабки. Для этого поверните рычаг против часовой стрелки (Рис. 4.6). Поверните переднюю бабку в требуемое положение и затяните рычаг поворотом по часовой стрелке для фиксации передней бабки.

Поворот передней бабки

Правой рукой вытяните штифт позиционирования наружу, одновременно ослабьте рычаг фиксации передней бабки, повернув его против часовой стрелки, и левой рукой поверните переднюю бабку. Заблокируйте штифт позиционирования и затем поверните рычаг фиксации передней бабки по часовой стрелке (Рис. 4.7).

4.7 Настройка упора для резца и держателя упора



Опасно! Не выполнять регулировки упора для резца и держателя упора во время работы станка. Убедитесь, что станок выключен, и обрабатываемая деталь полностью прекратила вращаться, прежде чем приступать к настройкам.

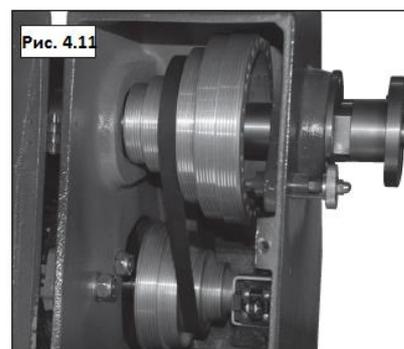
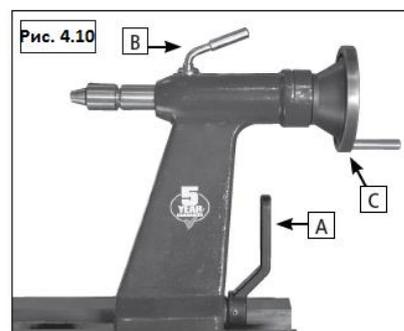
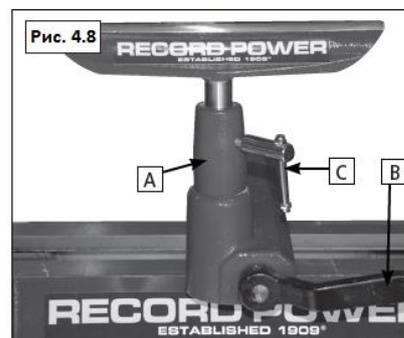
1. Держатель упора для резца (А-Рис.4.8) можно с легкостью перемещать по станине токарного станка. Для этого ослабьте рычаг с кулачковым механизмом (В-Рис.4.8) поворотом против часовой стрелки, переместите держатель упора в новую позицию, затяните рычаг с кулачковым механизмом поворотом по часовой стрелке.

2. Для того чтобы настроить высоту упора для резца, ослабьте фиксирующий рычаг (С-Рис.4.8), поднимите или опустите упор для резца, затем затяните фиксирующий рычаг.

3. **Регулировка зажимного воздействия.** В случае неудовлетворительного перемещения держателя упора, либо из-за избыточной жесткости и трудности перемещения, либо из-за слишком легкого перемещения и недостаточной фиксации, зажимное воздействие может быть отрегулировано. Для регулировки зажимного воздействия держателя упора, снимите держатель. Для увеличения силы зажима подкрутите гайку по часовой стрелке, для снижения силы зажима – против часовой стрелки (Рис. 4.9).

4.8 Регулировка задней бабки

1. Задняя бабка может легко перемещаться по станине токарного станка. Для этого ослабьте рычаг с кулачковым



механизмом (**А-Рис.4.10**), переместите заднюю бабку в новую позицию, затяните рычаг с кулачковым механизмом.

2. Для регулировки вылета пиноли задней бабки ослабьте зажимной рычаг (**В-4.10**) и поворачивайте маховик (**С-Рис.4.10**). Как только пиноль установлена в нужное положение, затяните зажимной рычаг (**В-4.10**).

3. Для регулировки зажимного воздействия задней бабки, демонтируйте ее со станины станка. Для увеличения силы зажима подкрутите гайку по часовой стрелке, для снижения силы зажима – против часовой стрелки (**Рис. 4.9**).

4.9 Настройка скорости шпинделя

Токарный станок оборудован 6-ступенчатым шкивом (**Рис. 4.11**) для работы станка на 6 различных скоростях. Для того чтобы изменить скорость шпинделя откройте крышку на передней бабке.

2. После получения доступа к шкивам ослабьте рукоятку натяжения ремня. Поворотом в нужном направлении данной рукоятки ослабьте натяжение ремня. Проверьте график скоростей и позиций ремня на шкивах, расположенный на передней бабке для определения нужного крутящего момента (**Рис. 4.13**).

3. Наденьте приводной ремень на нужную комбинацию шкивов. Поверните рычаг натяжения ремня против часовой стрелки, затем затяните рычаг. Закройте крышку доступа к шкивам.



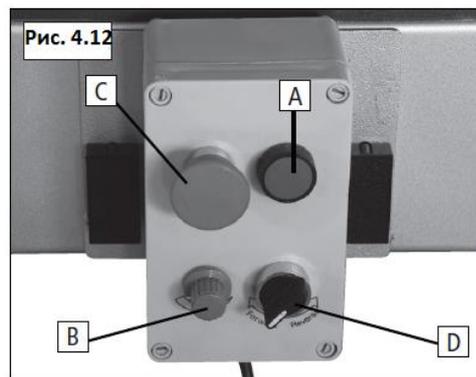
Примечание! Крышка доступа на передней бабке оснащена концевым выключателем для защиты пользователя в случае открытия крышки во время работы станка. Перед запуском станка в работу необходимо закрыть до конца данную крышку.

4.10 Переключатель скорости вращения

В сочетании с системой смены скоростей при помощи 6-ти ступенчатых шкивов токарный станок также имеет переключатель скорости вращения в диапазоне установленного положения ремня.

Для использования в определенном диапазоне скоростей выбранной ступени просто включите токарный станок, нажав зеленую кнопку (**А-Рис.4.12**), и поверните переключатель скорости вращения (**В-Рис.4.12**) по часовой стрелке для увеличения скорости, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить скорость. Для того чтобы выключить токарный станок, нажмите красную кнопку выключения (**С-Рис.4.12**). Если вы хотите включить вращение токарного станка в обратном направлении, просто поверните ручку переключения направления вращения двигателя (**Д-Рис.1.12**) вправо.

Внимание! Реверс можно использовать только после выключения станка!



2. Увеличение скорости до максимальной переключателем скорости вращения (смотрите график) возможно только в диапазоне установленного положения ремня.

Внимание: Большинство типов работ можно безопасно и эффективно выполнять в диапазоне между 400 и 2000 об/мин. На других скоростях работы должны выполняться профессиональным токарем. Так, например, на высоких скоростях можно изготавливать мелкие детали, ручки, шпильки, в то время как на низких скоростях можно нарезать резьбу, например. К работе на данных скоростях допускаются только профессиональные токари, прошедшие соответствующую подготовку и соблюдающие все рекомендуемые правила техники безопасности и инструкции по эксплуатации.

Скоростные диапазоны 6-ти ступенчатых шкивов (Рис. 4.13)

Скорость можно изменять в пределах от 50 до 3850 об/мин при помощи перемещения ремня на каждый из шести различных шкивов.

Внимание: при использовании функции реверса помните, что любой аксессуар, установленный на резьбу шпинделя передней бабки, может ослабнуть из-за того, что направление вращения будет совпадать с резьбой. Используйте только те аксессуары, у которых есть дополнительное крепление (такая как резьбовой штифт и т.п.) и не рассчитывайте исключительно на одну резьбу шпинделя для крепления аксессуаров на токарном станке.

Рис. 4.13

Настройки скорости	Шаги шкива (об/мин)					
	50	70	120	200	350	460
0	50	70	120	200	350	460
1	83	116	198	325	590	799
2	116	162	276	450	830	1138
3	149	208	354	575	1070	1477
4	182	254	432	700	1310	1816
5	215	300	510	825	1550	2155
6	248	346	588	950	1790	2494
7	281	392	666	1075	2030	2833
8	314	438	744	1200	2270	3172
9	347	484	822	1325	2510	3511
10	380	530	900	1450	2750	3850



4.11 Градуированный фиксатор

Использование системы градуирования разрешается только в тех случаях, когда станок остановлен и отключен от системы электропитания.

1. Как показано на (А-Рис.4.14) система градуирования, которая включает 24 положения, расположенные на одинаковом расстоянии и установлена данная система на передней бабке для простоты использования. Подпружиненный фиксирующий штифт активируется, когда пользователь поворачивает рукоятку на 90° до тех пор, пока роликовый штифт не встанет в паз. Для разблокировки поднимите рукоятку фиксации во внешнюю сторону, выполните поворот в любом направлении для того, чтобы фиксирующий установочный штифт вошел в положение предохранителя в рукоятке.

2. Функция градуирования является полезной функцией токарного станка, которая позволяет осуществлять точную фрагментную обработку при выполнении обработки гофрированных форм, вырезании пазов, сверлении, разметке и т.д.

Примите к сведению, что градуированная система не может использоваться в качестве метода фиксации шпинделя при монтаже или снятии аксессуаров. Всегда удерживайте шпиндель ключом (входит в комплект) во время монтажа или снятия аксессуаров.

Каждый раз перед включением оборудования отсоединяйте фиксирующий штифт.

4.12 Приводной центр с 4 зубцами

1. Приводной центр с 4 зубцами (Рис. 4.14) используется вместе с вращающимся центром (расположен в задней бабке) для того чтобы удерживать цилиндрические заготовки, такие как ножки стула и стола.

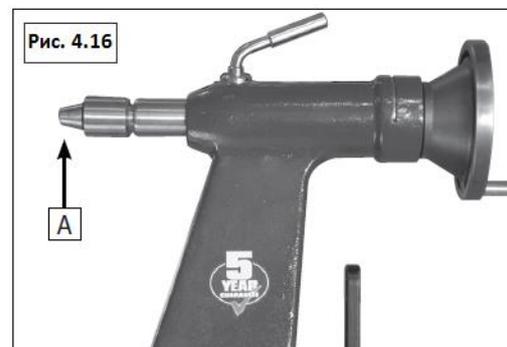
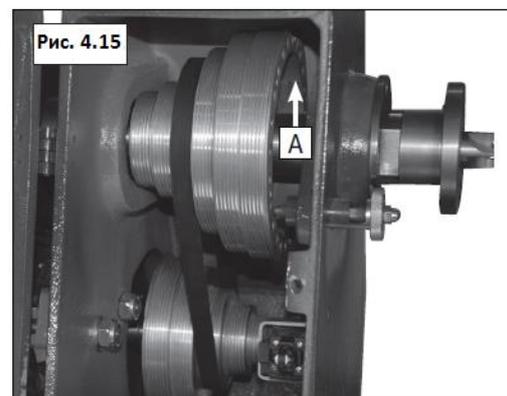
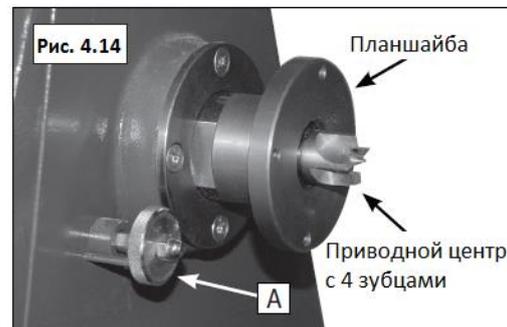
2. При размещении деревянной заготовки на приводной центр с 4 зубцами запрещается использовать молоток и т.п. чтобы не повредить подшипники передней бабки. Прижимного воздействия, достигаемого вращением маховика задней бабки, должно быть достаточно для удержания заготовки во время работы с мягкой древесиной. При работе с твердой древесиной сделайте неглубокие пропилы по диагонали с концов плюс небольшое отверстие в центре. Приводной центр с 4 зубцами можно забить непосредственно в древесину мягким молотком. Не при каких условиях не использовать стальной молоток, так как он может повредить конический хвостовик.

4.13 Вращающийся центр – Задняя бабка

1. Вращающийся центр (А-Рис.4.16) используется для опоры вращающихся заготовок, которые не подходят для зажима в патроне.

2. Его также можно применять в качестве устройства защиты для поддержки работы планшайбы как можно дольше, особенно во время черновой обработки.

В случае блокирования или принудительной остановки



Если токарный станок остановлен из-за «зарывания» в заготовку, просто отведите токарный инструмент от заготовки, что, как правило, позволит заготовке продолжить вращение. В случае заклинивания (например, если заготовка попадает в зацепление (ловушку) с неподвижной частью станка), немедленно выключите станок, нажав красную кнопку со знаком "O" на выключателе.

Найдите и устраните источник заклинивания и убедитесь, что заготовка может свободно вращаться вручную перед последующей попыткой повторного запуска станка. Для повторного запуска станка нажмите зеленую кнопку со знаком «I» на переключателе.

В случае сбоя подачи электропитания

Токарный станок оснащен выключателем (NVR) срабатывающим при потере напряжения для защиты пользователя от автоматического запуска станка при восстановлении питания после сбоя.

В случае сбоя питания сначала найдите и устраните источник неисправности. Если неисправность возникла в силовой цепи цеха, это может говорить о скрытых причинах (перегрузка цепи и т. д.), которые должны быть вначале исследованы квалифицированным электриком, прежде чем приступать к восстановлению подачи питания. После восстановления питания устройство можно запустить повторно, нажав зеленую кнопку с пометкой " I " на выключателе.

5. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке

Целевое использование токарного станка

Данный токарный станок предназначен для обработки деревянных заготовок между центрами или на передней бабке (с помощью специальных приспособлений), шлифования и чистовой обработки дерева. Запрещено использовать его для других целей. Несоблюдение данного правила влечет за собой прекращение действия гарантии и возможное получение травм пользователем.

Здоровье и безопасность

Прочтите инструкции по здоровью и безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также специальные инструкции по здоровью и безопасности, связанные с деревообработкой. Кроме того, рекомендуется установить на рабочее место подходящую систему удаления пыли и фильтрации воздуха.



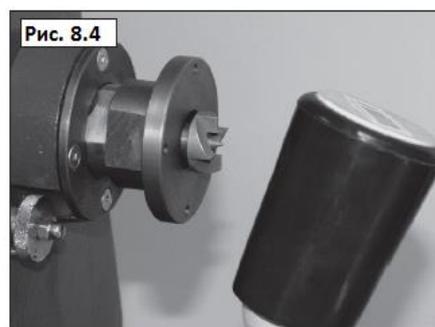
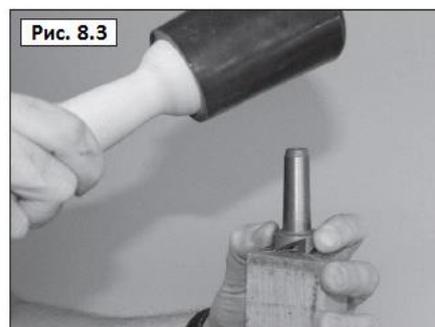
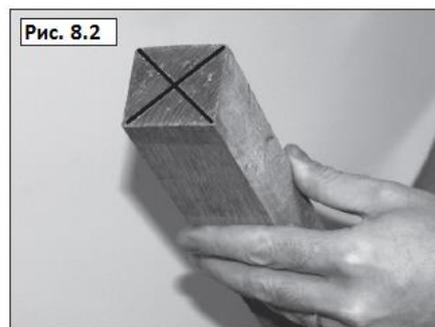
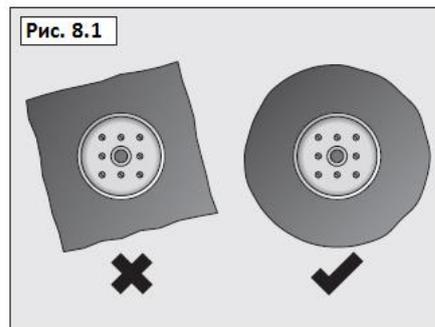
Необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания, чтобы уменьшить воздействие вредной пыли на легкие. Всегда проверяйте свойства обрабатываемого дерева и будьте очень внимательны при работе с вредными или канцерогенными материалами.



Необходимо всегда носить средства защиты органов зрения. Из-за характера работ в деревообработке, стружка, пыль и щепки могут вылетать на высокой скорости, что делает использование средств защиты органов зрения необходимым.

Установка дерева на планшайбу или патрон

Перед установкой заготовки на планшайбу или патрон, рекомендуется придать ей цилиндрический профиль, насколько это возможно, (Рис. 8.1). Обработка несбалансированной заготовки увеличивает вибрацию токарного станка, риск ее вылета из станка, риск углубления реза, а также затрудняет правильное позиционирование упора для резца из-за разницы в расстояниях.



Установка дерева между центрами

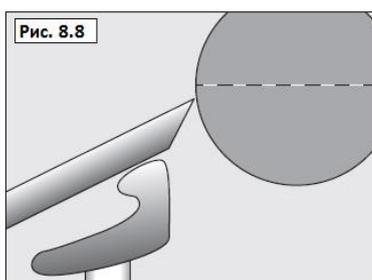
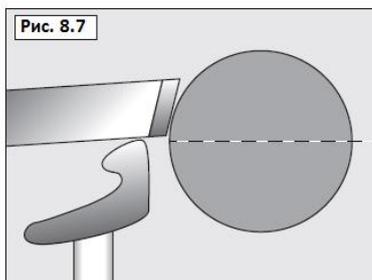
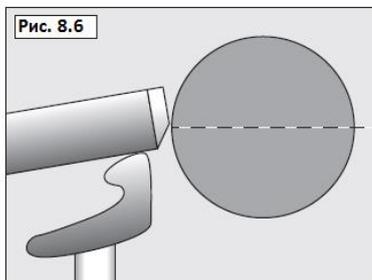
При обработке заготовки между центрами необходимо правильно и надежно закрепить ее, чтобы уменьшить риск вылета из токарного станка. Также необходимо располагать заготовку максимально по центру. Это уменьшит объем грубой обработки, а также увеличит возможный диаметр финальной заготовки.

1. При использовании квадратной или прямоугольной заготовки, нарисуйте две линии - по одной от каждого противоположного диагонального угла к другому, на каждом конце заготовки. Точки пересечения линий означают центр заготовки. (Рис. 8.2). Если заготовка имеет необычную форму, использование устройства для поиска центра является необходимым.

2. Возьмите приводной центр с 4 зубьями, поставляемый с токарным станком, и разместите его непосредственно на центральной точке одной из сторон заготовки. Ударьте по четырёхштырьковому центру с помощью мягкого молотка (пластикового, резинового или деревянного молотка) с такой силой, чтобы он вошел в заготовку. См. Рис. 8.3.

3. Осторожно установите приводной центр с 4 зубьями в шпindel передней бабки токарного станка, Рис. 8.4. Убедитесь, что он правильно сидит в шпинделе, плотно загнав его с помощью резинового молотка.

4. Переместите заднюю бабку вверх по станине, пока центр задней бабки не будет едва касаться другого конца заготовки. Зафиксируйте положение задней бабки, используйте маховик, чтобы вытянуть центр задней бабки, пока он не коснется заготовки в центральной точке (Рис. 8.5). Затем зафиксируйте его положение с помощью рукоятки фиксации задней бабки. Теперь заготовка успешно установлена и готова к обработке.



Положение упора для резца

Перед включением станка очень важно установить упор для резца на станке в правильное положение.

Подведите упор для резца близко к заготовке, оставив достаточное пространство для свободной работы резцом. Вращайте заготовку рукой и проверьте, что она не соприкасается с упором для резца. Если станок включается без такой проверки, и заготовка ударяет по упору, существует опасность выброса заготовки из станка и получения травмы. Не меняйте положение упора во время движения.

Высота установки упора также имеет большое значение и зависит от используемого резца. При использовании обдирочного полукруглого резца режущая кромка должна соприкасаться

с центром заготовки, (**Рис. 8.6**). При использовании косого резца режущая кромка должна идти выше центра на 10 мм, (**Рис. 8.7**). Режущая кромка доводочного полукруглого резца должна располагаться ниже центра на 10 мм, см. **Рис. 8.8**.

Использование резца для черновой обработки

Первым шагом при вращении между центрами является “обдирка” заготовки. При этом происходит обработка заготовки квадратного сечения при помощи резца для черновой обработки до цилиндрического профиля с последующей обработкой до конечного изделия. Резцы для черновой обработки обычно затачиваются под углом 45°. При использовании упора для резца, подводите лезвие под углом к заготовке, см. **Рис.8.9**. При подведении лезвия к заготовке происходит трение без резки. Чтобы выполнить резку, плавно поднимите ручку инструмента, чтобы режущая кромка соприкоснулась с заготовкой. Выполняя легкие проходы, перемещайте лезвие наружу к тому краю заготовки, куда смотрит лезвие, **Рис. 8.9**. Не перемещайте инструмент назад, так как при этом древесина может расколоться и причинить травму.

Использование доводочного резца

Доводочный полукруглый резец используется для получения конечного профиля шпинделя и может обеспечивать более тонкую обработку в сравнении с резцом для грубой обработки. Он предназначен специально для вырезки углублений или желобов. Лезвие должно соприкасаться с заготовкой ниже линии центра. Положите резец на резцедержатель, направьте лезвие под углом, см. **Рис. 8.10**, вытачивая скос на заготовке. Поднимите ручку, чтобы упереть режущую кромку, и выполните рез. Как в случае с резцом для черновой обработки, выполняйте легкие проходы, не захватывая слишком много древесины за один раз. Не используйте доводочный резец для обработки углублений или пустот, так как угол режущей кромки слишком мал, и приведет к заглужению в заготовку или вырвет его из рук.

Использование косого резца

Косой резец может иметь плоский и овальный профиль. Многие предпочитают изогнутый профиль, так как он дает хорошие результаты с большей легкостью. Косые резцы идеально подходят для создания кромок, доводки профиля, и получения конечной гладкой поверхности заготовки. Косой резец подводится к заготовке горизонтально, лезвие находится на резцедержателе, **Рис. 8.11**. Подведите скос к заготовке, поднимите ручку, и осторожно выполняйте резку.

Дальнейшие операции

В руководстве даны основные инструкции на наиболее часто встречающиеся способы обработки древесины на токарном станке. Существует много разновидностей резцов и дополнительных принадлежностей для станков Record Power, которые позволяют выполнять самые разнообразные работы. Для получения дальнейших руководств по безопасной и эффективной работе на деревообрабатывающем станке необходимо пройти обучение профессионального уровня.



Скорость станка

Для безопасной работы на станке важно знать скорости, необходимые для выполнения задач. В целом низкие скорости используются для начальной и грубой обработки больших заготовок, а самая медленная скорость используется, если заготовка не сбалансирована. Это снижает вероятность выброса заготовки из станка.

Средние скорости применяются для общих работ без больших нагрузок на шпиндель, например, при создании профиля цилиндра и обработке небольших чаш.

Большие скорости используются только для работы с малыми диаметрами, когда размер заготовки относительно мал, и поэтому не представляет большой опасности повреждений. Особую осторожность необходимо проявлять при работе на высоких скоростях. Касание должно быть только легким.

При шлифовании необходимо быть осторожным, чтобы не обжечь руки или заготовку. Рекомендуется не превышать скорость, на которой происходила обработка при последней операции. При возникновении сомнений, уменьшите скорость.

6. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Способ устранения
Чрезмерная вибрация	Заготовка не сбалансирована	Уменьшите скорость шпинделя
		Прежде чем устанавливать заготовку на станок придайте ей круглую форму
		Точка крепления заготовки возможно не центрована.
	Приводной ремень слишком сильно натянут или порвался	Ослабьте натяжение ремня
	Шкив двигателя не выровнен со шкивом передней бабки	Выполните повторное выравнивание шкива двигателя к шкиву передней бабки так, чтобы они расположились под углом 90° и параллельно друг другу.
	Крепление шкива передней бабки ослабло	Проверьте правильность посадки шкива на валу. Затяните стопорную гайку с левосторонней резьбой. Затяните установочный винт с шестигранным углублением под ключ на шкивах.
	Крепежные болты монтажной плиты двигателя ослабли.	Затяните все болтовые крепления и убедитесь, что шкивы выровнены.
	Неправильная установка подставки или верстака на полу.	Смотрите инструкции по эксплуатации
Некорректная работа планшайбы или патронов	Грязь налипла с обратной стороны планшайбы или патронов, или вокруг шестигранной запорной шайбы	Очистите от грязи все сопрягаемые поверхности
Ремень работает неправильно или имеются повреждения на кромках	Шкив передней бабки и двигателя неправильно выровнены.	Выполните повторное выравнивание шкива двигателя к шкиву передней бабки так, чтобы они расположились под углом 90° и параллельно друг другу.
		Затяните все болтовые крепления и убедитесь, что шкивы выровнены.
Задняя бабка		
Маховик задней бабки туго поддается повороту	Скопление грязи и смолы на валу или внутри резьбы маховика	Снимите вал и маховик с корпуса задней бабки. Очистите все поверхности внутри и снаружи корпуса задней бабки, слегка смажьте маслом вал и смазкой маховик. Монтируйте маховик на место.
Задняя бабка не фиксируется корректно на станине.	Неправильные регулировки зажимной плиты	При помощи регулировки гайки под зажимной плитой увеличьте или уменьшите зажимное воздействие.
Не плавное перемещение задней бабки по направляющим станины	Загрязненные направляющие станины и нижняя часть корпуса задней бабки	Очистите направляющие станины и нижнюю часть корпуса задней бабки от грязи керосином или схожей жидкостью.
	Зажимная плита отрегулирована некорректно.	Отрегулируйте гайку зажимной плиты.
Упор для резца		
Не плавная работа резцов на упоре для резца	Остроконечными резцами повреждена поверхность на лицевой стороне держателя для упора	С помощью напильника с мелким зерном выровняйте верхнюю поверхность упора для резца и отполируйте наждачной бумагой. Устраните острые края с углов токарных инструментов.
Зажимная рукоятка с кулачковым механизмом держателя упора для резца		
Не плавное перемещение держателей упора для резца по направляющим станины	Зажимная плита отрегулирована некорректно.	При помощи регулировки гайки под зажимной плитой увеличьте или уменьшите зажимное воздействие.
	Загрязненные направляющие станины и нижняя часть зажима держателя упора для резца	Очистите направляющие станины и нижнюю часть держателя упора для резца от грязи керосином или схожей жидкостью.
Держатель упора для резца не фиксируется корректно на станине	Неправильная регулировка зажимной плиты (чрезмерное зажимное воздействие на зажимной рычаг не допустимо)	Регулированием гайки под зажимной плитой увеличьте или уменьшите зажимное воздействие.
Рукоятка с кулачковым механизмом зажима держателя	Загрязнился вал кулачкового механизма и зажимная трубка	Снимите вал кулачкового механизма с держателя и очистите от грязи керосином или

стала туго поворачиваться		схожей жидкостью.
Центра		
Приводной центр с 4 зубьями или центр задней бабки	Конец конуса поврежден из-за падения или удара	Отшлифуйте или отполируйте любые повреждения. Проверьте, чтобы внутри конуса не было никаких повреждений.
	Смажьте маслом или нанесите смазку внутри конусов	Вычистите внутреннюю часть конусов. Смазка поможет сократить ржавчину.
	Недостаточное зажимное воздействие на заготовку во время ее установки на станок	Быстро надавите рукой, если необходимо или вбейте мягким молотком.
Центра задней бабки и передней бабки не центрованы	Станина привинчена к подставке некорректно из-за чего произошел перекос.	Смотрите инструкции по эксплуатации.
	Подставка некорректно привинчена или установлена на полу.	Смотрите инструкции по эксплуатации
Станок не включается, не развивает полную мощность или останавливается.	1. Штепсель не вставлен в розетку. 2. Низкое напряжение. 3. Ослабли точки подключения. 4. Перегрузка цепи электрическими приборами. 5. Слишком длинные провода или слишком малое сечение провода. 6. Малое ном. значение выключателя по току. 7. Слишком сильно натянут приводной ремень. 8. Слишком длинный удлинитель. 9. Изношен двигатель. 10. Недостаточное охлаждение двигателя.	1. Вставьте штепсель. 2. Проверьте напряжение питания. 3. Проверьте наружные соединения. 4. Уменьшите нагрузку на цепь. 5. Уменьшите длину проводов или используйте кабель подходящего диаметра. 6. Установите выключатель нужного номинала. Эту работу выполняет квалифицированный электрик. 7. Ослабьте натяжение ремня. 8. Возьмите более короткий удлинитель. 9. Замените двигатель. 10. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха, или уменьшите длительность работы.
Перегрев двигателя.	1. Перегрузка двигателя. 2. Недостаточное охлаждение двигателя.	1. Уменьшите нагрузку двигателя. 2. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха, или уменьшите длительность работы.
Шпиндель останавливается или не вращается.	1. Избыточная глубина реза. 2. Ослаб либо порвался ремень. 3. Изношены подшипники шпинделя. 4. Активирован индексирующий фиксатор.	1. Сократите глубину реза. 2. Отрегулируйте натяжение либо замените приводной ремень. 3. Замените подшипники. 4. Деактивируйте индексирующий фиксатор и проверьте шкив шпинделя на предмет наличия повреждений. При необходимости выполните замену.
Задняя бабка перемещается при прикладывании усилия.	1. Задняя бабка оказывает чрезмерное давление на заготовку. 2. Задняя бабка не зафиксирована на месте. 3. Сопрягаемые поверхности станины токарного станка и задней бабки загрязнены.	1. Давление задней бабки должно быть достаточным только для того, чтобы надежно фиксировать заготовку между двумя центрами. 2. Затяните фиксирующий рычаг задней бабки. 3. Демонтируйте и выполните чистку задней бабки и станины токарного станка.
Задняя бабка или резцедержатель не фиксируются на своем месте.	1. Неправильная настройка зажима.	1. Отрегулируйте зажим, как указано в главе Обслуживание настоящего руководства.
Инструмент для обработки вращающейся детали заглохнет в заготовку или захватывается ей.	1. Затуплен инструмент. 2. Резцедержатель установлен слишком низко. 3. Резцедержатель находится слишком далеко от заготовки. 4. Используется неправильный инструмент.	1. Заточите инструмент. 2. Установите упор на нужную высоту. 3. Переместите резцедержатель ближе к заготовке. 4. Используйте правильный инструмент.
Цифровой считыватель скорости не работает.	1. Датчик скорости находится в некорректном положении.	1. Свяжитесь со службой поддержки в вашей стране для получения информации.
Повышенный уровень шума двигателя.	1. Неисправен двигатель. 2. Ослабли потайные винты шкива.	1. Замените двигатель. 2. Затяните винты.

7. Удаление пыли и опилок

Важность удаления опилок

Перед включением станка необходимо принять меры по удалению пыли и опилок. Удалять пыль важно не только из соображений защиты здоровья и обеспечения безопасности, но и для обеспечения корректной работы станка. Опилки приводят к неправильному функционированию станка и его поломке. Очистка станка позволяет оптимизировать его работу.

При обработке больших объемов МДФ или токсичной древесины рекомендуется предусмотреть хорошую вентиляционную систему помимо применения маски или респиратора, которые служат для обеспечения минимальной защиты.

Экстракторы Record Power

Компания Record Power предлагает линейку высококачественных экстракторов пыли. Компания предлагает экстракторы барабанного и мешочного типа, которые фильтруют частицы размером до 0.5 микрон, обеспечивая защиту от вредной пыли малых размеров. Экстракторы пыли и устройства сбора опилок Record Power имеют вход диаметром 100 мм и шланги.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX1000

Экстрактор барабанного типа. Объем: 45 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE1

Экстрактор барабанного типа. Объем: 45 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE2

Экстрактор барабанного типа. Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE/2A с автоматическим отключением и включением

Экстрактор барабанного типа. Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Функция автоматического переключения включает и выключает станок при работе станка и силовых инструментов. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час. Максимальная мощность при переключении: до 1.1 кВт.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX4000

Экстрактор барабанного типа. Объем: 80 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт. Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX5000

Экстрактор мешочного типа. Объем: 200 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт
Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Компактный экстрактор опилок CX2000

Коллектор сбора опилок средней емкости, с мощным индукционным двигателем (0.37 кВт).
Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы.
Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Устройство сбора опилок CX2600

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.55 кВт).
Очень плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Применяется для сбора опилок и мелких частиц пыли при использовании дополнительного картриджа фильтра.

Устройство сбора опилок CX3000

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.75 кВт) и прочной конструкцией. Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Пригодно для сбора опилок и мелких частиц пыли при использовании дополнительного картриджа фильтра.

Очистители воздуха

Настоятельно рекомендуется использовать также очистители воздуха для удаления взвешенной в воздухе пыли, находящейся в цеху, которую не могут удалить экстракторы. Компания Record Power предлагает линейку очистителей воздуха, предназначенную для домашних мастерских. См. перечень продукции или посетите сайт www.recordpower.in

	DX1000	RSDE1	RSDE2	RSDE/2A	DX4000	DX5000	CX2000	CX2600	CX3000
Ленточная пила Дисковая пила Устройства шлифования Прерывистый режим	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			
Ленточная пила Дисковая пила Устройства шлифования Тяжелый режим					+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			
Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Прерывистый режим	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется
Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Тяжелый режим					+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется		+ Рекомендуется	+ Рекомендуется
Система удаления пыли Прерывистый режим					+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется			

8. Подключение питания и электросхема

Станки, поставляемые в Соединенное Королевство, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с BS1363, предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка.

Станки, предназначенные для использования в других странах в пределах Европейского Союза, оборудованы 2-штепсельной вилкой с заземлением в соответствии с CEE 7/7.

Станки, предназначенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с AS/NZS3112.

Во любом случае, если по какой-либо причине оригинальный коннектор был заменен, провода в силовом кабеле имеют цветовые коды, представленные далее:

230 В (одна фаза)

Коричневый:	Питание (L)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L» или красным цветом.

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления:



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

Важно, чтобы станок имел эффективное заземление. Некоторые станки помечаются логотипом с двойной изоляцией:



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

В случае использования вилки BS1363 в Соединенном Королевстве, всегда проверяйте, чтобы она была оборудована предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка. В случае замены оригинального предохранителя, всегда устанавливайте предохранитель с мощностью оригинального. Запрещено устанавливать предохранитель большей мощности. Запрещено изменять предохранитель или держатель предохранителя, чтобы устанавливать предохранители другого типа или размера.

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (CEE17/ IEC60309).

Станки 230 В будут оборудованы синим 3-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора будет идентичен описанному выше.

Трехфазные станки 400 В будут оборудованы красным 4 или 5-штепсельным коннектором. Схема проводки для данного типа коннектора описана ниже.

400 В (3 фазы)

Коричневый:	Питание (L1)
Черный:	Питание (L2)
Серый:	Питание (L3)

Синий: Нейтраль (N)
 Желто-зеленый: Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L1».

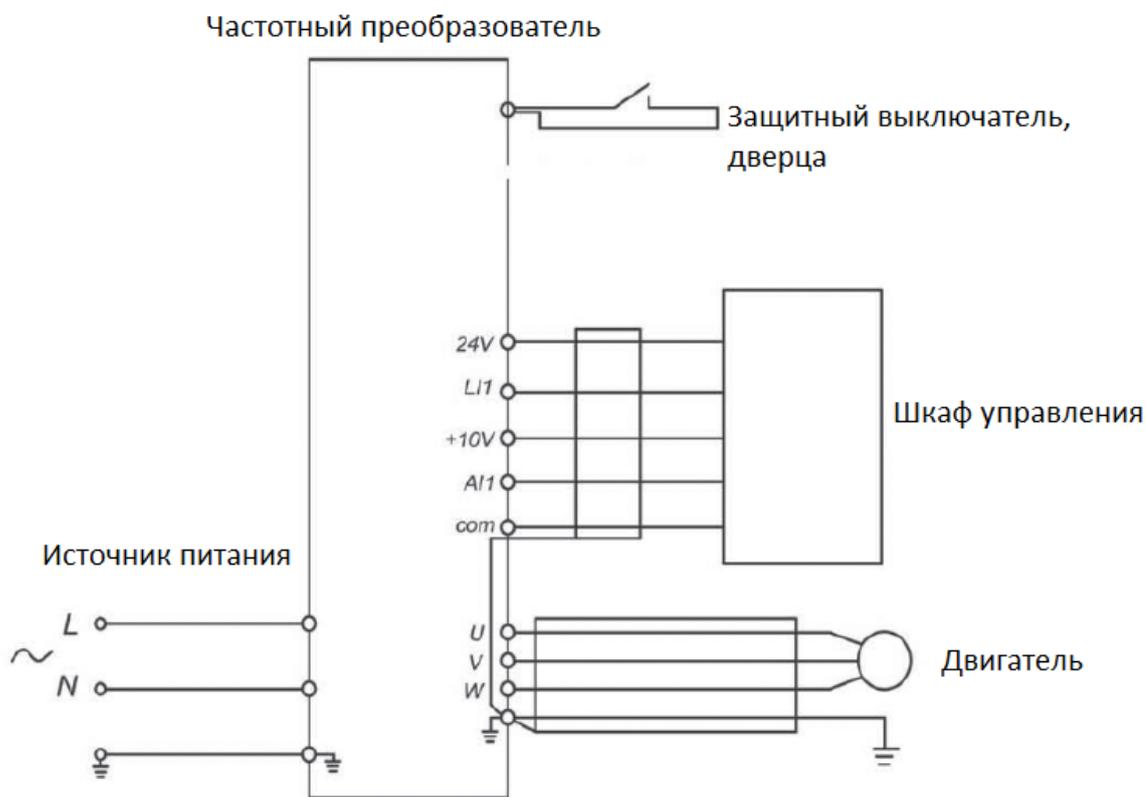
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

Серый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L3».

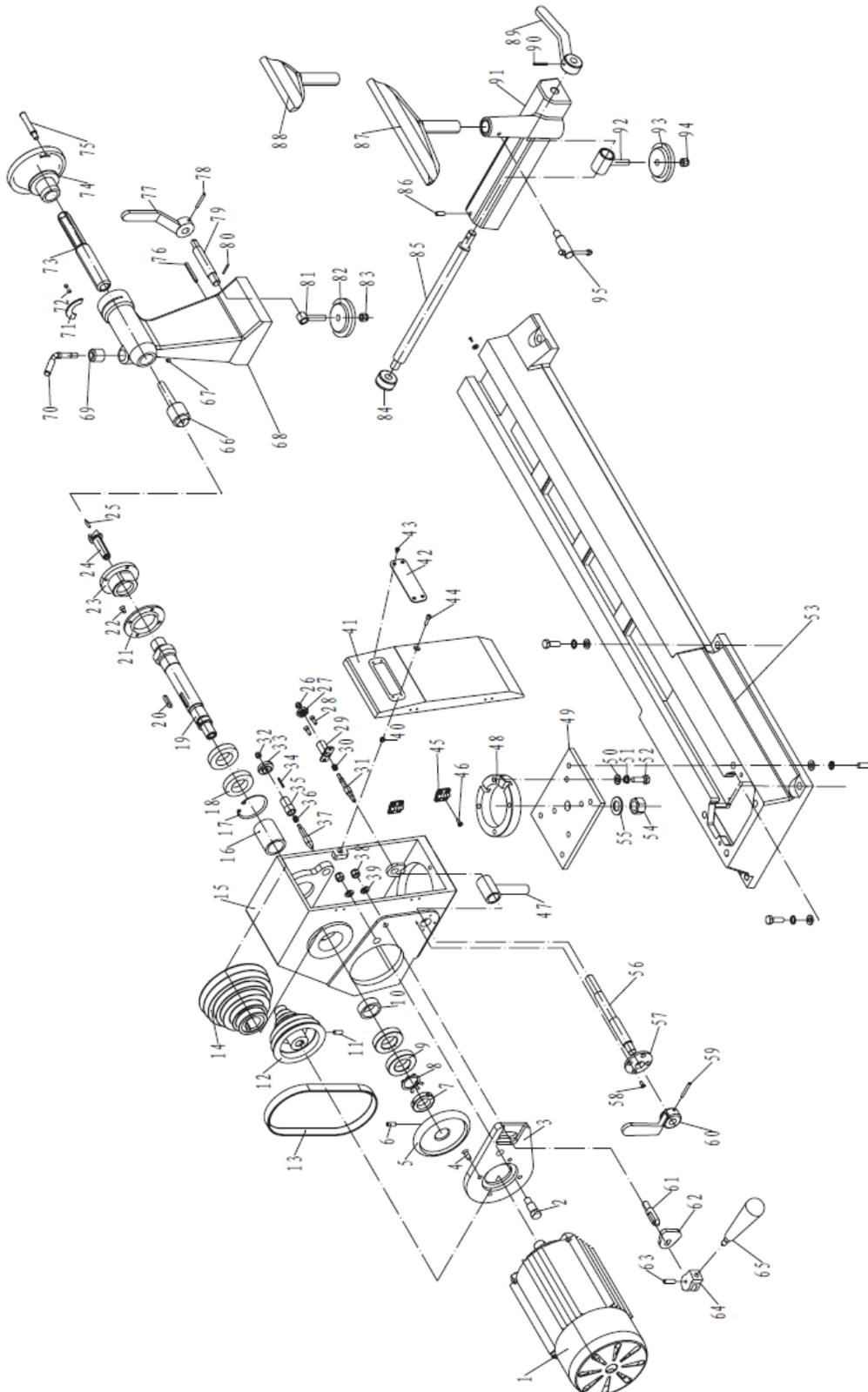
Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

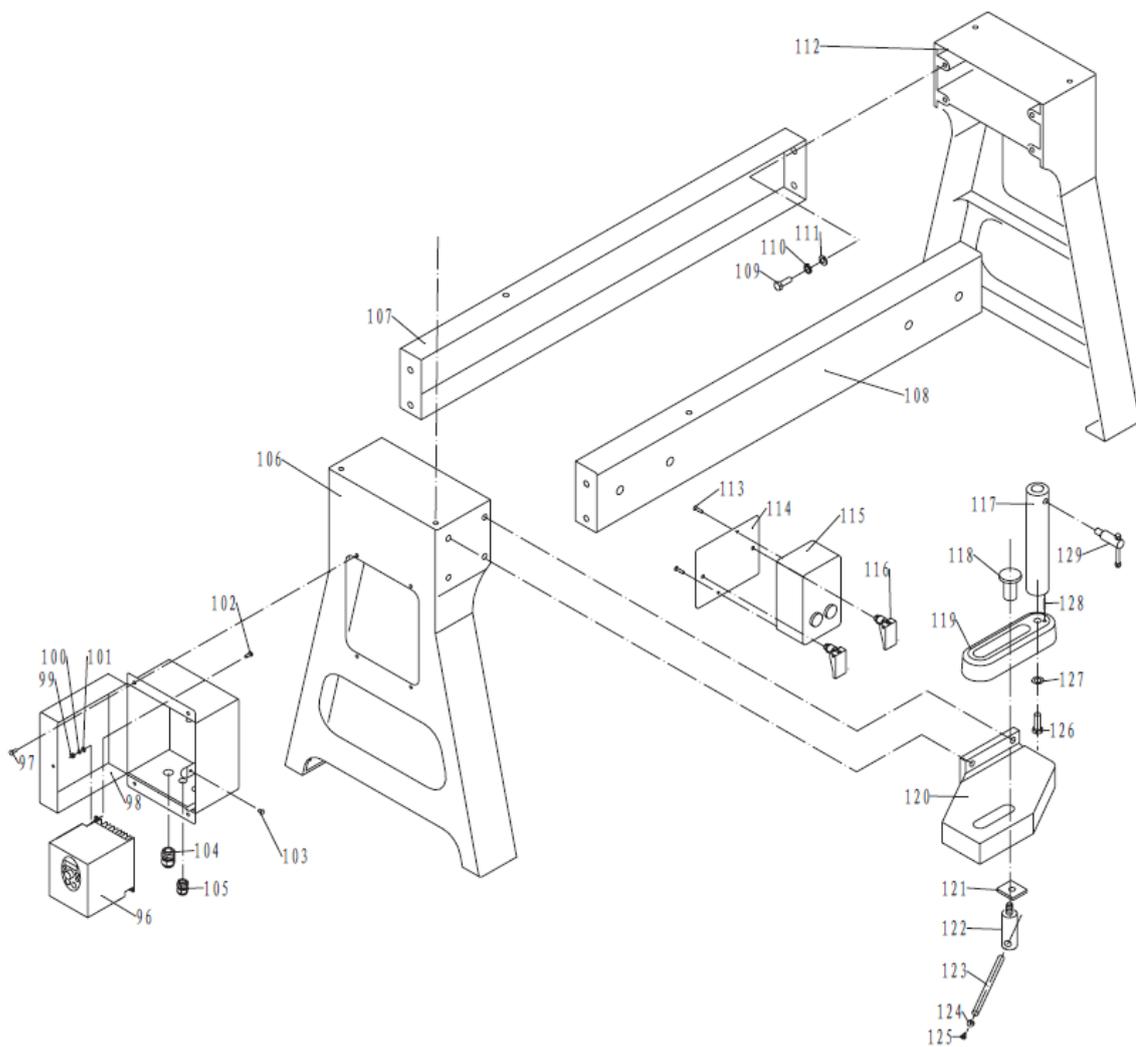
Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления.

Если у вас возникают сомнения по подключению электрического питания, всегда консультируйтесь у квалифицированного электрика.



9. Схема и список частей





1	F8040504	Двигатель	70	JL91020004	Рычаг фиксации шпинделя задней бабки
2	JL94010115	Несущий болт	71	JL91020005	Полудиск
3	JL94010301A	Монтажная плита	72	M6X8GB80B	Установочный винт М6Х8
4	M8X30GB70D3Z	Установочный винт М8Х30	73	JL91020002	Шпиндель задней бабки
5	JL94010105A	Маховик	74	JL91022002	Маховик задней бабки
6	M8X16GB79B	Установочный винт М8Х16	75	JL91022001	Рукоятка маховика
7	M30GB812Z	Шестигранная гайка М30	76	PIN5X40GB879D1B	Штифт 5Х40
8	WSH30GB858B	Стопорная шайба 30	77	JL91020007	Рычаг с кулачковым механизмом
9	BRG6006-2RSV2	Подшипник 6006	78	PIN5X40GB879D1B	Штифт 5Х40
10	JL94010108A	Промежуточное кольцо	79	JL91020006	Шпиндель кулачкового механизма
11	M8X12GB77B	Установочный винт М8Х12	80	PIN3X30GB879D1B	Штифт 3Х30
12	JL94010201A	Шкив двигателя	81	JL91023000	Трубка шпинделя кулачкового механизма
13	JL94010109	Поликлиновый ремень	82	JL91020008	Зажимной диск
14	JL94010103A	Шкив шпинделя	83	M12GB889B	Стопорная гайка М12
15	JL94010101A	Передняя бабка	84	JL91030005	Трубка
16	JL94010104A	Промежуточное кольцо	85	JL91030006	Шпиндель кулачкового механизма
17	CLP62GB893D1B	Стопорное кольцо 62	86	M8X12GB80B	Установочный винт М8Х12
18	BRG6007VVCM	Подшипник 6007	87	JL91030003	Упор для резца 300
19	JL94010102A	Шпиндель М30Х3.5	88	JL91030004	Упор для резца 150
20	PLN8X7X40GB1096	Шпонка 8Х7Х40	89	JL91020007	Рычаг кулачкового механизма
21	JL91010013A	Опорный подшипника диск	90	PIN5X40GB879D1B	Штифт 5Х40
22	M6X12GB70D3Z	Установочный винт М6Х12	91	JL94030001	Держатель упора для резца
23	JL91010010A	Планшайба	92	JL91032000	Шпиндель кулачкового механизма
24	JL91011001	Приводной центр с 4 зубцами	93	JL91020008	Зажимной диск
25	JL91011002	Центр	94	M12GB889B	Стопорная гайка М12
26	M6GB923Z	Колпачковая гайка М6	95	JL91031000	Фиксирующий рычаг
27	JL94010403	Диск	96	ATV31HU11M2A	Преобразователь
28	M5X12GB70B	Винт с головкой с шестигранным углублением под ключ	97	M6X10GB818B	Винт с плоской цилиндрической головкой М6Х10
29	JL94010402	Трубка	98	JL94081000	Корпус преобразователя
30	JL94010404	Пружина	99	M5GB6170B	Шестигранная гайка М5
31	1-JL94010401	Стержень	100	WSH5GB93B	Пружинная шайба 5
32	M6GB923Z	Колпачковая гайка М6	101	WSH5GB97D1B	Плоская шайба 5
33	JL91012004	Гайка градуированного фиксатора	102	M5X16GB818B	Винт с плоской цилиндрической головкой М6Х10
34	PIN3X30GB879D1Z	Штифт 3x30	103	M5X8GB818B	Винт с плоской цилиндрической головкой М6Х10

35	JL91012002	Корпус градуированного фиксатора	104	JL91046100	Компенсатор натяжения M20
36	JL91012003	Пружина	105	JL91046300	Компенсатор натяжения M16
37	JL91012001	Градуированный фиксатор	106	JL94040001A	Ножка подставки
38	M12GB889B	Стопорная гайка M12	107	JL94040003	Задняя планка подставки
39	WSH12GB97D1B	Плоская шайба 12	108	JL94040004	Передняя планка подставки
40	M5GB889Z	Стопорная гайка M5	109	M10X25GB5783Z	Болт с шестигранной головкой M10X25
41	JL94010008B	Крышка доступа к шкивам	110	WSH10GB93Z	Пружинная шайба 10
42	JL91010023	Пластиковое окно	111	WSH10GB97D1Z	Плоская шайба 10
43	M4X10GB819	Винт M4X10	112	JL94040001	Ножка подставки
44	M5X25GB70Z	Винт с головкой с шестигранным углублением под ключ	113	M5X20GB819Z	Установочный винт M5X20
45	JL94010500	Петля	114	JL91042001	Монтажная пластина
46	M4X12GB818B	Винт с плоской цилиндрической головкой M4X12	115	JL91042000	Переключатель
47	JL94010112	Трубка шпинделя	116	JL91042100	Зажим
48	JL94010003A	Позиционный диск	Следующие детали № 117 – 129 доступны в случае приобретения опционального заднего комплекта вращения		
49	JL94010005A	Монтажная плита			
50	WSH10GB97D1Z	Плоская шайба 10	117	JL91100004	Держатель упора для резца
51	WSH10GB93Z	Пружинная шайба 10	118	JL91100003	Стопорный вал
52	M10X30GB5783Z	Болт с шестигранной головкой M10X30	119	JL91100002	Опорный кронштейн
53	JL91010002A	Станина токарного станка	120	JL94070001	Литая опора
54	M20GB889D2Z	Стопорная гайка M20	121	JL91100008	Квадратная шайба
55	WSH20GB95Z	Шайба 20	122	JL91100005	Запорный вал с резьбой
56	JL94010111	Шпиндель кулачкового механизма	123	JL91100006	Вал фиксирующего рычага
57	JL94010113	Монтажный диск	124	JL91100007	Заглушка
58	M5X12GB70D3B	Установочный винт M5X12	125	M4X10GB819Z	Установочный винт M4X10
59	PIN5X40GB879D1B	Штифт 5X40	126	M12X30GB5783Z	Болт с шестигранной головкой M12X30
60	JL91020007	Фиксирующий рычаг	127	WSH12GB97D1Z	Плоская шайба 12
61	JL94010117	Шпиндель	128	PIN6X35GB879D2B	Штифт 6X35
62	JL94010302A	Регулирующий кулачок	129	JL91031000	Фиксирующий рычаг
63	PIN6x24GB879B	Штифт 6X24			
64	JL94010116	Кулачок			
65	JL82050007A-001S	Рукоятка			
66	JL91021000	Вращающийся центр			
67	JL91020009	Установочный винт			
68	JL94020001	Задняя бабка			
69	JL91020003	Стопорная трубка			

Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: Cert No: EU / MAXI-1 / 1

Компания **Record Power Limited**, имеющая юридический адрес S43 4XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, заявляет, что описанное оборудование:

1. Тип: **Токарный станок по дереву с плавной регулировкой скорости и поворотной передней бабкой**
2. Модель: **MAXI-1**
Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования,	2006/42ЕС
Директива по низковольтному оборудованию	2006/95/ЕС
Директива по электромагнитной совместимости	2004/108/ЕС

И другие гармонизированные стандарты:	EN55014-1:2006 EN55014-2:1997/+A1:2001/+A2:2008 EN61000-3-2:2006 EN61000-3-3:2008
---------------------------------------	--

и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан Сертификат испытаний типового образца на соответствие требованиям ЕС **SH09081132-001, SH09081132-002, SH09081133-001** В компании Intertek Testing Services Shanghai, расположенного по адресу Building No 86, 1198 Циньчжоу Дорога (Север), Шанхай 20023, а также соответствует соответствующим по технике безопасности и охране здоровья.

Подпись: /подпись/

Дата: 01.08.2014

Эндрю Гринстед
Генеральный директор

ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

Гарантийный срок:

для физических лиц - 5 лет с даты продажи товара,
для юридических лиц - 1 год с даты продажи товара.

Поставщик:



Подпись:

Особые отметки:

Покупатель:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.
Претензий к комплектации и внешнему виду товара не имею.

Подпись:

Условия гарантийного обслуживания, перечень официальных дилеров и сервисных центров размещены на сайте recordpower.ru