

JET

JWL-1443	Токарный станок по дереву
GB Operating Instructions D Gebrauchsanleitung F Mode d'emploi RUS ✓ Инструкция по эксплуатации Артикул: 10000501M	

Walter Meier (Tool) AG, Tamperlistrasse 5, CH-8117 Fallanden, Switzerland
Вальтер Майер Тул АГ, Темперлиштрассе, CH-8117 Фельланден, Швейцария
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
www.jettools.com; jetinfo.eu@waltermeier.com

Импортер ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д.4а, тел. +7 (812) 334-33-28
Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д.17, тел. +7 (495) 660-38-83
www.jettools.ru; info@jettools.ru



CE-Conformity Declaration

Product: Wood Lathe

JWL-1443

Stock Number: 10000501M

Brand: JET

Manufacturer:

Walter Meier (Tool) AG, Tämplerlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

On our own responsibility we hereby declare that this product complies
with the regulations

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

designed in consideration of the standards

** EN 292-1, EN 292-2, EN 294, EN 349, EN 55014, EN 60204-1

Technical file compiled by: Hansjörg Brunner, Product Management



2013-03-18 Eduard Schärer, General Manager

Walter Meier (Tool) AG, Tämplerlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET! Данная инструкция была составлена для владельцев и пользователей станка **JWL-1443**, чтобы обеспечить безопасность во время сборки, работы и технического обслуживания. Внимательно прочитайте и уясните для себя информацию данной инструкции и прилагаемых документов. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее использование
Основные правила безопасности
Прочая опасность

3. Техническое описание станка

Технические характеристики
Уровень звука
Комплект поставки
Описание станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение к электросети
Пылеуловитель
Запуск

5. Работа на станке

Правильное рабочее положение
Выбор токарных резцов
Выбор числа оборотов
Точение между центрами
Точение чаш и тарелок
Шлифование и пропитка

6. Установка и настройка

Изменение числа оборотов
Поворот и блокировка передней бабки
Монтаж зажимных приспособлений
Установка опоры для подручника
Установка задней бабки

7. Техническое обслуживание и проверка

Регулировка зажимного эксцентрика
Замена ремня и подшипников

8. Устранение неисправностей

9. Принадлежности

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью мы заявляем, что данный продукт соответствует всем правилам*, указанным на стр. 2.

При разработке были учтены стандарты.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее использование

Станок сконструирован только для обработки дерева. Запрещается его использование в других целях, в некоторых случаях это допустимо только после консультации с производителем.

Для правильного использования станка необходимо следовать предписаниям данной инструкции.

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

К использованию станка допускаются лица не моложе установленного возраста.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Вдобавок к требованиям по безопасности, содержащимся в данной инструкции, и государственным правилам, следует ознакомиться с общепринятыми техническими правилами, касающимися работы на деревообрабатывающих станках.

При ненадлежащем использовании товара, производитель отказывается от ответственности и передает ее исключительно пользователю.

2.2 Основные правила безопасности

Станки по дереву могут быть опасны, если используются не по назначению. Поэтому нужно следовать общим правилам техники безопасности, также как и следующим ниже предписаниям.

Прочитайте и уясните для себя содержимое инструкции перед началом сборки или работой на станке.

Храните инструкцию вблизи станка, в защищенном от грязи и жидкости месте, передайте инструкцию новому владельцу станка.

Запрещается производить любые изменения в станке.

Ежедневно проверяйте функционирование и наличие защитных приспособлений перед началом работы со станком. В ином случае запрещается работать с оборудованием, отключите его от электросети.

Снимите одежду со свободными краями, приберите длинные волосы.

Перед началом работы снимите галстук, кольца, часы и прочие украшения, закатайте рукава выше локтя.

Носите безопасную обувь, запрещается носить шлепки и сандалии.

Всегда носите только разрешенную рабочую одежду.

Запрещается одевать перчатки при работе на станке.

Всегда надевайте защитные очки.

Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для безопасной работы и установки заготовки.

Рабочая зона станка должна быть хорошо освещена.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на устойчивую, ровную и твердую поверхность.

Убедитесь, что шнур электропитания не мешает работе и передвижению людей. Содержите пол рядом со станком чистым, на нем не должно быть обрезков, масла или смазки.

Будьте бдительны!

Будьте предельно внимательны. Соблюдайте чувство меры.

Не работайте на станке, если вы устали.

Не работайте на станке, если вы находитесь под действием наркотиков, алкоголя или любых медикаментов. Помните, что медикаменты могут влиять на ваше поведение.

Запрещается прикасаться к внутренним частям станка во время его работы или если станок не полностью остановился.

Запрещается оставлять работающий без оператора станок. Перед уходом с рабочего места, отключите оборудование.

Держите детей и посторонних на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Не используйте станок поблизости с воспламеняющейся жидкостью или газом. Ознакомьтесь с методами тушения пожаров и оповещения о пожаре, например, изучите принцип работы и место расположения огнетушителя.

Не используйте станок во влажной среде и не оставляйте его под дождем.

Древесные опилки пожароопасны и могут представлять угрозу здоровью. Опилки некоторых тропических деревьев или твердой древесины, например, дуба, являются канцерогенными веществами. Всегда используйте подходящее устройство для сбора пыли.

Удалите гвозди и прочие посторонние предметы из заготовки перед обработкой.

Следите, чтобы токарный инструмент при работе надежно удерживался двумя руками и безопасно перемещался.

Работайте только с качественно заточенным инструментом.

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

Перед креплением на заготовках высверливаются с обеих сторон центрирующие отверстия для крепления между центрами.

Большие и несбалансированные заготовки обрабатывайте только на малых скоростях.

При шлифовальных работах уберите стальной подручник.

Запрещается обрабатывать заготовки с трещинами.

Перед включением станка уберите с него ключи или зажимные штифты.

Всегда закрывайте защитную крышку приводного ремня.

Необходимо соблюдать технические требования по максимальному и минимальному размеру заготовки.

После каждого закрепления покрутите заготовку рукой и проверьте надежность закрепления и свободное вращение над стальным подручником и станиной. Проверяйте крепление заготовки сначала на небольших скоростях, прежде чем перейти к рабочей скорости.

Не удаляйте древесную стружку и обрезки, пока станок полностью не остановится.

Никогда не тормозите вращающуюся заготовку руками.

Блокируйте шпиндель только при неработающем станке.

Никогда не производите измерений на вращающейся детали.

Не становитесь на станок.

Подключение и ремонт электрического оборудования осуществляется только квалифицированными электриками.

Поврежденный шнур следует немедленно заменить.

Прежде чем покинуть рабочее место, отключите станок от электросети.

2.3 Прочая опасность

Даже при использовании станка согласно правилам некоторые опасности все еще существуют.

Движущаяся заготовка в рабочей зоне может нанести травму.

Неоднородные или хрупкие заготовки могут вырваться или расколоться под воздействием центробежной силы.

Обрабатывайте только качественные деревянные заготовки.

Несбалансированные заготовки повышают опасность получения травм.

Опасность получения травм из-за ненадлежащего перемещения инструмента при неправильно отрегулированном подручнике и плохо заточенном или дефектном токарном инструменте.

Опасность отбрасывания. Инструмент может заклинить во вращающейся заготовке и его может отбросить в сторону оператора.

Отлетевшая заготовка или ее части могут нанести травму.

Стружка и опилки могут нанести вред здоровью. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, средства защиты слуха, приспособления для защиты от пыли. Используйте подходящую вытяжную систему.

Неправильное электроподключение или поврежденный шнур могут стать причиной получения травм от удара током.

3. Техническое описание

3.1 Характеристики

Диаметр вращения над станиной 370 мм
Расстояние между центрами 1100 мм
Количество скоростей (передаточных чисел вариатора) 10
Диапазон оборотов 500-2200 об/мин
Резьба шпинделя M33x3.5
Конус шпинделя передней бабки MT2
Поворот передней бабки 45°, 60°, 120°, 180°
Конус шпинделя задней бабки MT 2
Диаметр отверстия задней бабки 10 мм
Ход пиноли задней бабки 105 мм
Расстояние центров до пола 1090 мм
Габариты (ДхШхВ) 1750x480x1165мм
Вес нетто 103 кг
Напряжение питающей сети 230В ~1/N/PE 50Гц
Выходная мощность 0,75 кВт (1HP)S1
Рабочий ток 5 А
Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5мм²
Плавкие предохранители 10А
Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станков, что может привести к изменению технических характеристик оборудования, его стандартной комплектации, дополнительных

принадлежностей и внешнего вида.

3.2 Звуковая эмиссия	
Уровень звукового давления (согласно стандарту EN 11202):	
Холостой ход	72,5 dB(A)
Обработка	78,4 dB(A)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. В зависимости от типа заготовки данная информация позволяет оператору снизить риски и опасность.

3.3 Комплект поставки

Подручник	300 мм
Удлинитель подручника	
Планшайба	150 мм
Поводковый патрон и выталкиватель	
Переходник шпинделя	M33x3,5
Вращающийся центр	
Инструмент для сборки	
Инструкция по эксплуатации	
Список запасных деталей	

3.4 Описание станка

- A - План шайба
- B - Передняя бабка
- C - Рычаг блокировки передней бабки
- D - Переключатель
- E - Фиксатор поворота передней бабки
- F - Станина
- G - Рычаг переключения скоростей
- H - Двигатель
- I - Подручник
- J - Удлинитель подручника

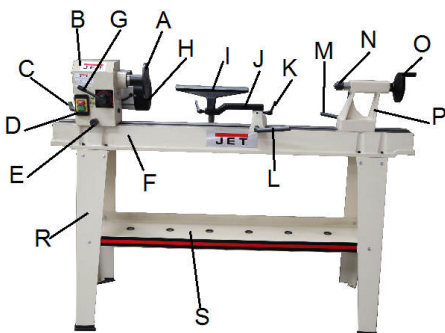


Рис. 1

- K - Ручка опоры подручника
- L - Фиксатор опоры подручника
- M - Фиксатор задней бабки
- N - Вращающийся центр
- O - Маховик пинולי
- P - Задняя бабка
- R - Сборная станина
- S - Поддон

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и запуск

Станок сконструирован для работы в закрытом помещении. Его необходимо установить на ровную горизонтальную поверхность.

При необходимости станок можно прикрутить болтами к опоре.

Для удобства упаковки станок частично разобран.

4.2 Сборка

При обнаружении повреждений при распаковке вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом поставщику. Не работайте на станке!

Избавьтесь от упаковки наиболее бережным к окружающей среде способом.

Почистите все поверхности, обработанные антикоррозионным средством, слабым растворителем.

Монтаж опор:

Снимите переднюю бабку, заднюю бабку и стальной подручник.

Прикрепите верхнюю подставку (A) к опоре (B) используя 3 болта M8x16 (C), три плоских шайбы (D), три шайбы (E), и три шестигранных гайки (F). Верхняя подставка должна располагаться внутри опоры (Рис 2).

Прикрепите вторую опору в том же порядке, что и первую.

Поместите собранную стойку в место, предназначенное для постоянной эксплуатации станка. Поверхность установки должна быть ровной и твердой.

С помощью второго человека осторожно расположите станину на стенде.

Примечание: Убедитесь, что расположили переднюю бабку на стороне станка с переключателем.

Примечание: Перед установкой станины на подставку пропустите шнур двигателя через отверстие в опоре.

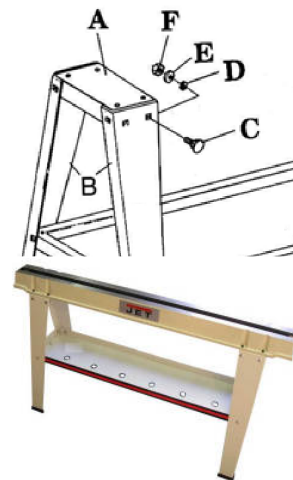


Рис. 2

Теперь можно обратно установить переднюю бабку, заднюю бабку и подручник. (Рис 3).



Рис. 3

4.3 Подключение к электросети

Электроподключение и любые удлинители должны отвечать требованиям действующих предписаний.

Напряжение сети должно соответствовать требованиям таблички на оборудовании.

Необходимо подключить плавкие предохранители на 10 А.

Используйте сетевой шнур только с маркировкой H07RN-F

Подключение к электросети и ремонт электрооборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

4.4 Устройство удаления пыли

Всегда используйте подходящую вытяжную установку и систему фильтрации во избежание повышенного содержания пыли в воздухе.

4.5 Запуск

Станок включается посредством нажатия зеленого переключателя. С помощью красного выключателя производится остановка станка.

5. Работа на станке

5.1 Правильное рабочее положение:

Всегда опирайте токарный инструмент на стальной подручник. Инструмент направляйте кистью руки с сомкнутыми пальцами (Рис.4 и 5).

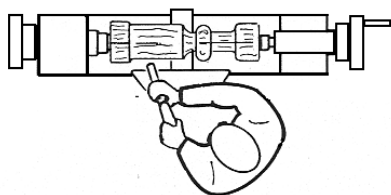


Рис. 4

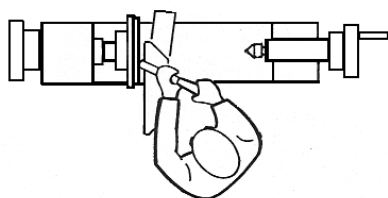


Рис. 5

5.2 Выбор токарных резцов:

Успешная токарная обработка зависит не от высокого числа оборотов, а от правильного применения токарного инструмента.

Предпосылкой для технически грамотной токарной обработки является качественно заточенный токарный инструмент.

Основные виды токарных резцов:

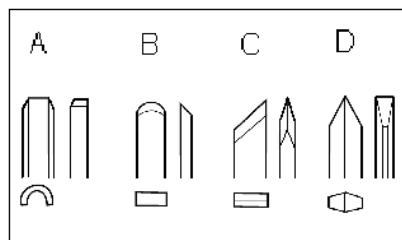


Рис. 6

Трубчатый резец (А, рис.6) Самый важный инструмент для токарной обработки. Применяется для черновой обработки, для вытачивания чаш и тарелок и для вытачивания шеек (Рис.7).

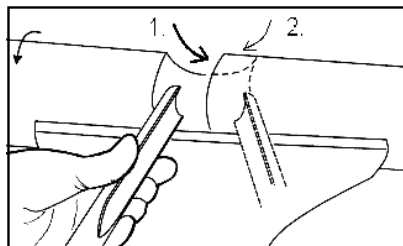


Рис. 7

Шабер (В, Рис.6). Применяется для наружного и внутреннего калибрования, а также для удаления следов обработки.

Косой резец (С, Рис.6). Применяется для проточки V-образных канавок, для наружного калибрования и для токарной обработки торцов древесины. Режущая кромка устанавливается параллельно направлению реза (Рис.8).

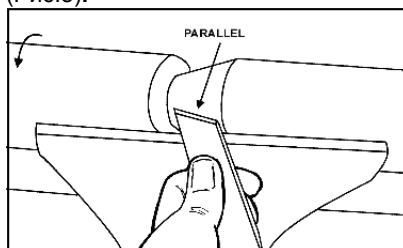


Рис. 8

Отрезной резец (D, Рис.6). Применяется для прямой врезки в заготовку, например при затыловке и отрезке. Может применяться также как шабер и для получения нужного диаметра.

5.3 Выбор числа оборотов:

Большие и несбалансированные заготовки необходимо обрабатывать только при малых числах оборотов. При появлении вибрации необходимо остановить станок и устранить неполадку.

Принимайте во внимание рекомендуемое число оборотов:

Диаметр заготовки, мм	Черновая обработка, об/мин	Общая обработка, об/мин	Чистовая обработка, об/мин
< 50	1600	2200	2200
50-100	700	1600	2200
100-150	500	1250	1600
150-200	370	700	1250
200-250	370	500	900
250-300	370	500	700

300-350	370	370	500
---------	-----	-----	-----

5.4 Точение между центрами:

Наметьте и отмерьте середину на обоих торцах заготовки. Для твердых пород древесины со стороны передней бабки можно сделать надрезы пилой (см. рис.9).

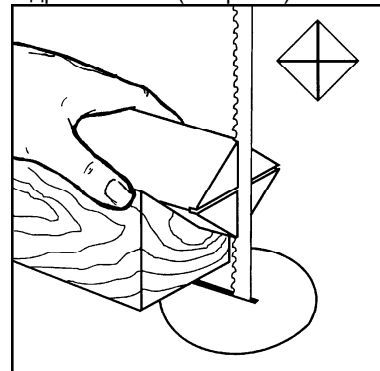


Рис. 9

Поводковый патрон вставляется в конус шпинделя и может быть удален из него с помощью выталкивателя.

Зажмите отцентрированную заготовку между поводковым патроном и вращающимся центром задней бабки. Поворачивайте маховик задней бабки до тех пор, пока вращающийся центр прочно не войдет в заготовку. Поверните маховик на четверть оборота назад и надежно зажмите пиноль задней бабки.



Рис. 10

Проверните заготовку рукой, проверьте надежность крепления и свободное вращение заготовки (Рис.10).



Рис. 11

При работе между центрами высота подручника должна быть установлена примерно на 3 мм выше высоты центров (Рис.11 и 12).

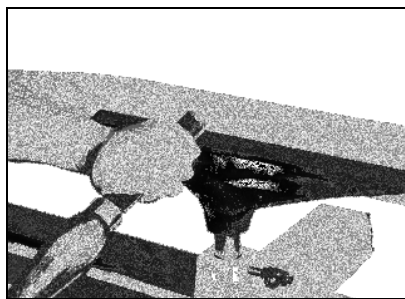


Рис. 12

5.5 Точение чаш и тарелок:

Обточите наружный контур между центрами.

Обточите небольшой участок заготовки до диаметра отверстия планшайбы (А, рис.13). Это помогает центрировать заготовку при повторном зажиме.

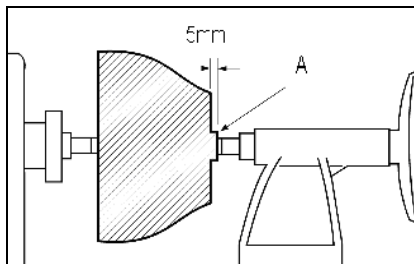


Рис. 13

Закрепите заготовку (А, рис.14) с помощью 4х шурупов (С) к планшайбе.

Будьте осторожны при выборе шурупов. Слишком длинные шурупы будут выступать в зону резания, а слишком короткие не дадут безопасного крепления.

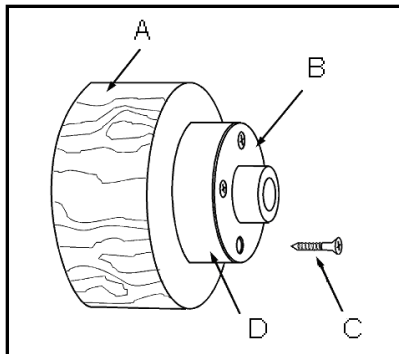


Рис. 14

Если крепление шурупами не допускается, можно приклеить заготовку к несущему диску (D), который крепится к планшайбе с помощью шурупов. Посредством приклеенного между диском и заготовкой листа бумаги Вы сможете избежать повреждения поверхности заготовки при последующем снятии ее с диска.

Планшайбу вместе с уже закрепленной заготовкой накрутите на передний конец шпинделя и сильно затяните руками.

Проверните заготовку руками, проверьте надежность крепления и свободное вращение заготовки в шпинделе.

При работе с планшайбой высота стального подручника устанавливается немного ниже высоты центров.

Внимание: Работайте с токарным резцом только слева от центра вращения.

Начинайте съем стружки с края чаши и ведите трубчатый резец по возможности непрерывным движением к центру чаши.

Ведите трубчатый резец левой рукой, в то время как правая рука подтягивается к туловищу (Рис.15).

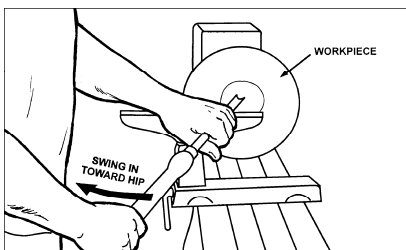


Рис. 15

Сдвиньте подручник к внешнему краю, чтобы обработать дно чаши.

5.6 Шлифовка и пропитка:

Снимите подручник. Начинайте шлифовку шлифовальной бумагой с зернистостью 120 и постепенно

переходите к бумаге с более мелкой зернистостью.

Применяйте преимущественно механизированные шлифовальные инструменты, чтобы избежать образования при шлифовании концентрических канавок.

Остановитесь на зернистости 220. Нанесите первый слой пропитки и дайте ему высохнуть. Окончательная шлифовка проводится бумагой с зернистостью от 320 до 400. Частично проточите заготовку с помощью отрезного резца. Когда диаметр шейки будет 80 мм, отпилите готовую деталь пилой. Нанесите второй слой пропитки дайте ему высохнуть.

6. Установка и настройка

Общие указания:

Перед установкой и настройкой станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Выдерните вилку из розетки.

6.1 Изменение числа оборотов

С помощью переключателя числа оборотов (J, рис.16) можно установить одно из 10 ступеней скоростей вращения. Потяните рычаг переключения оборотов и поверните его влево (малые числа оборотов) или вправо (большие числа оборотов).



Рис. 16

Внимание:

Никогда не изменяйте скорость шпинделя с выключенным двигателем. Возможно повреждение шкивов двигателя.

6.2 Поворот и блокировка передней бабки

Ослабьте рычаг блокировки передней бабки (E) и потяните штифт (F, Рис 16), чтобы повернуть переднюю бабку.

Для обработки заготовок больших размеров необходимо повернуть переднюю бабку на 90 °, а также установить удлинитель подручника.

Внимание: станок можно эксплуатировать только с зафиксированной передней бабкой.

Передняя бабка может быть расположена в любом месте вдоль станины станка.

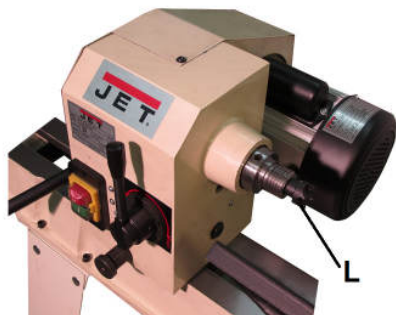


Рис 17

6.3 Монтаж зажимных приспособлений.

Планшайба (К, рис.16) применяется для вытачивания чаш и тарелок. В план шайбе имеется множество отверстий (L) для крепления заготовок. Накрутите план шайбу в направлении по часовой стрелке на шпиндель и зафиксируйте её с помощью двух установочных винтов. Ослабьте 2 винта перед тем, как Вы начнете откручивать план шайбу. Заблокируйте шпиндель и используйте для снятия поставляемый ключ.

6.4 Установка подручника

Установите стальной подручник как можно ближе к заготовке и зафиксируйте его с помощью рычага (N, рис. 18). Установите высоту примерно на 3 мм выше от высоты центров и зажмите фиксирующую рукоятку (O).

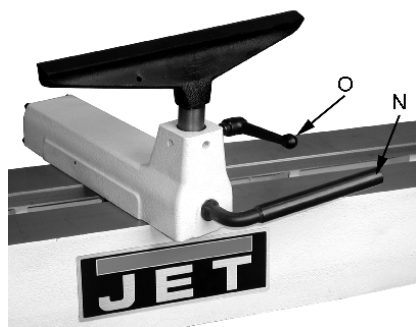


Рис. 18

6.5 Установка задней бабки

Поворачивайте маховик (R, рис. 20) по часовой стрелке, чтобы выдвинуть пиноль, и зажмите фиксирующую рукоятку (Q).

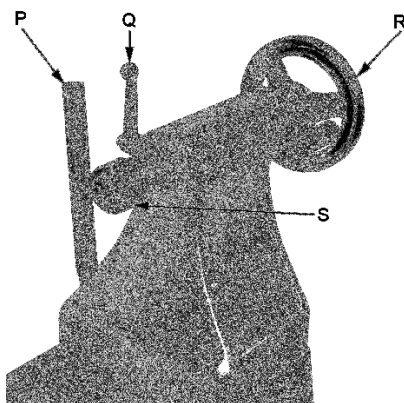


Рис. 19

Рычаг (P) прочно зажимает заднюю бабку на станине станка. Подвижный центр (S) можно вытолкнуть посредством вращения маховика против часовой стрелки.

Для глубокого сверления уберите ось подвижного центра.

7. Техническое обслуживание и проверка

Общие указания:

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения. Выдерните вилку из розетки.

Производите очистку станка через равномерные промежутки времени. Ежедневно проверяйте нормальную работоспособность вытяжной системы.

Немедленно заменяйте поврежденные защитные устройства.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

7.1 Регулировка зажимного эксцентрика

Сдвиньте переднюю бабку, заднюю бабку или подручник на конец станины и незначительно отверните гайку (B). Убедитесь, что ручка хорошо зафиксирована.

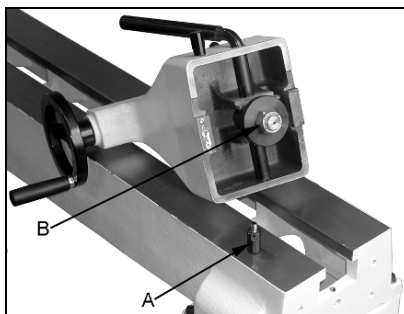


Рис. 20

7.2 Замена ремня

Для замены ремня производите следующие шаги:

Для замены ремня производите следующие шаги:

1. Отключите станок от электросети!
2. Снимите крышку ременной подачи с задней стороны станка.
3. Потяните ременные шкивы двигателя, так чтобы клиновой ремень соскользнул к оси, что способствует уменьшению натяжения ремня (Рис. 21).
4. Сохраняя натяжение ремня, скрутите его со шкива шпинделя и снимите со станка.
5. Установите новый ремень, выполнив шаги в обратном порядке 3-4.

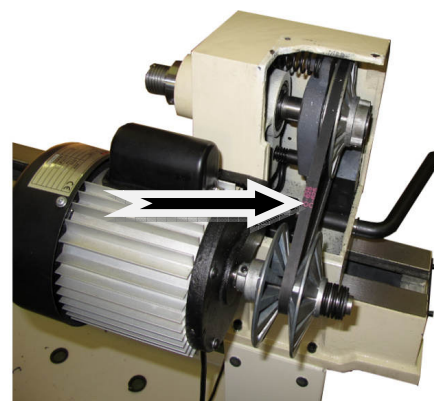


Рис. 21

8. Устранение неисправностей

Двигатель не работает

*нет питания сети - проверить соединительные провода и предохранитель.

*дефект двигателя, выключателя или кабеля – вызвать электрика.

Сильные вибрации станка

*Станок стоит не ровно – выровнять станок.

*Заготовка плохо отцентрирована

*Число оборотов слишком высокое

9. Принадлежности

Полный ассортимент принадлежностей смотрите на сайте www.jettools.ru или в каталоге.