



JWL-1421VS

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
**Инструкция по
эксплуатации**

Артикул: 10000503M

ТОКАРНЫЙ СТАНОК ПО ДЕРЕВУ



JPW (Tool) AG
Ackerstrasse 45
CH-8610 Uster
Switzerland



CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Wood lathe
Drechselmaschine
Tour à bois
JWL-1421VS
10000503M

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Ackerstrasse 45, CH-8610 Uster, Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

electro magnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006-A1:2009

EN 55014-1: 2006+A1: 2009+A2: 2011

EN 55014-2: 1997+A1 : 2001+A2: 2008

EN 61000-3-2: 2014, EN 61000-3-3: 2013

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt / Leiter Produkt-Mgmt./ Resp. de Gestions Produits

JPW (Tool) AG



2019-01-23 Christophe Saint Sulpice

JPW (Tool) AG, Ackerstrasse 45, CH-8610 Uster, Switzerland

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция предназначена для владельцев и операторов деревообрабатывающего **токарного станка JET JWL-1421VS** и создана для обеспечения безопасности при установке, эксплуатации и обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. 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

Общие указания по технике безопасности

Прочая опасность

3. Описание станка

Основные узлы

Технические характеристики

Уровень шума

Комплект поставки

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка

Сборка

Подключение к электросети

Отвод пыли

Запуск станка

5. Работа на станке

Правильное рабочее положение

Выбор инструмента

Выбор числа оборотов

Обработка между центрами

Обработка чаш

Шлифовка и финишная обработка

6. Настройка и регулировка

Изменение диапазона частоты вращения шпинделя

Установка зажимного приспособления

Регулировка подручника

Регулировка задней бабки

Поворот шпинделя на требуемый угол

7. Техническое обслуживание и контроль

Регулировка крепления на станину

Проверка щеток двигателя

Замена ремня

8. Устранение неисправностей

9. Защита окружающей среды

10. Принадлежности

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью заявляем, что данный продукт соответствует требованиям* изложенным на странице 2. Разработан с учетом стандартов**.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее использование

Данный станок предназначен только для обработки древесины и подобных материалов. Обработка других материалов не допускается и возможна только в особых случаях после консультации с производителем.

Надлежащее использование станка подразумевает соблюдение требований инструкции при эксплуатации и обслуживании.

К работе со станком допускается только персонал, знакомый с работой на станке, обслуживанием и возможными опасностями при работе.

Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

Допускается использование станка только в технически исправном состоянии.

Во время работы станка должны быть установлены все защитные механизмы и кожухи.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми государственными предписаниями, необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Эксплуатация станка не надлежащим образом запрещена.

В случае ненадлежащей эксплуатации станка, производитель отказывается от любой ответственности, ответственность в этом случае несет оператор станка.

2.2 Основные правила техники безопасности

При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки могут представлять опасность. Поэтому должны соблюдаться соответствующие технические правила и следующие рекомендации.



Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации.



Храните данную инструкцию рядом со станком, она должна быть защищена от грязи и влаги. В случае продажи станка, передайте ее следующему владельцу.

Запрещается производить какие-либо изменения в станке.

Ежедневно перед началом работы проверяйте наличие и исправную работу защитных приспособлений. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отсоединения штекера от сети.

Перед началом работы снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей. Снимите свободную одежду и спрячьте длинные волосы.

Работайте в специальной защитной обуви, не надевайте повседневную или открытую обувь.

Всегда используйте подходящие средства индивидуальной защиты:

- защитные очки
- средства защиты органов слуха
- средства защиты от пыли



Не работайте в перчатках.



Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для работы и манипуляций с заготовкой.

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть прочно прикручен к твердой и ровной поверхности или к основанию.

Убедитесь, что сетевой шнур не мешает работе и не находится на пути передвижения людей. Поддерживайте пол вокруг станка чистым. Не допускайте скопления на нем отходов производства, масла и смазочных материалов.

Будьте бдительны!
Сосредоточьте все внимание на работе.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Прекратите работу, если вы утомлены.

Встаньте в удобное положение.
При работе со станком всегда сохраняйте равновесие.

Не работайте на станке, если вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.



Никогда не прикасайтесь к внутренним частям станка во время его работы или в процессе остановки.



Не допускайте в рабочую зону детей и посетителей.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите станок перед тем, как покинуть рабочее место.

Не включайте электрическое оборудование рядом с легковоспламеняющимися жидкостями или газами. Соблюдайте правила пожарной безопасности и оповещения, например, уточните местонахождение огнетушителя и правила его использования.

Не используйте станок во влажной среде и не подвергайте воздействию дождя.

Перед началом обработки удалите из заготовки все гвозди и другие посторонние предметы.

Работайте только с хорошо заточенным инструментом.

Обрабатывайте только такие заготовки, которые можно надежно закрепить в станке.

Перед запуском станка всегда закрывайте крышку шпинделя.

Должны быть соблюдены технические требования по максимальному или минимальному размеру заготовки.

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

Не вставайте на станок.

Монтажные и ремонтные работы электрической части станка могут производиться только квалифицированными электриками.



При повреждении или износе кабеля следует немедленно его заменить.

Регулировку и техническое обслуживание следует проводить только при отключенном от источника питания станке.



2.3 Прочая опасность

Даже при надлежащем использовании станка сохраняются приведенные ниже опасности.

Вращающаяся заготовка может нанести травму.

Неоднородные или хрупкие заготовки при обработке могут разрушиться под воздействием центробежной силы.

Выбирайте для обработки только качественную древесину без дефектов.

Обработка несимметричных заготовок может быть опасна.

Существует опасность травмы при подаче инструмента, если подручник неправильно отрегулирован или если инструмент не заточен.

При работе есть риск отскока инструмента. Инструмент может быть захвачен вращающейся заготовкой и отброшен к оператору.

Отлетевшая заготовка или ее части могут привести к травме.

Пыль и шум могут быть опасны для здоровья. Обязательно используйте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и защитная маска. Используйте подходящую систему отвода пыли. Работайте в хорошо проветриваемом помещении.

Опасность поражения электрическим током при несоответствующей прокладке кабеля или его повреждении.

3. Описание станка

3.1 Основные узлы

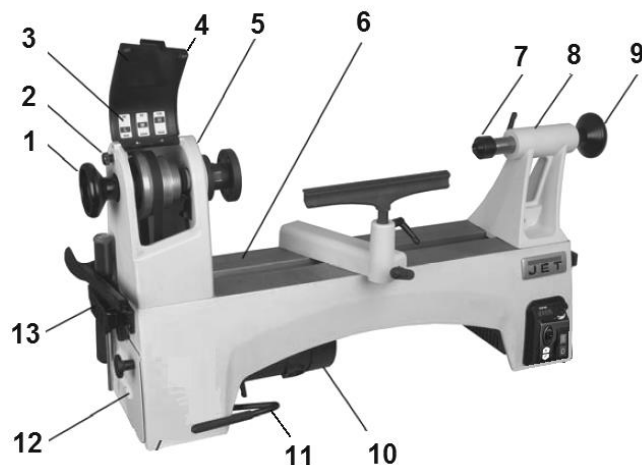


Рис. 1

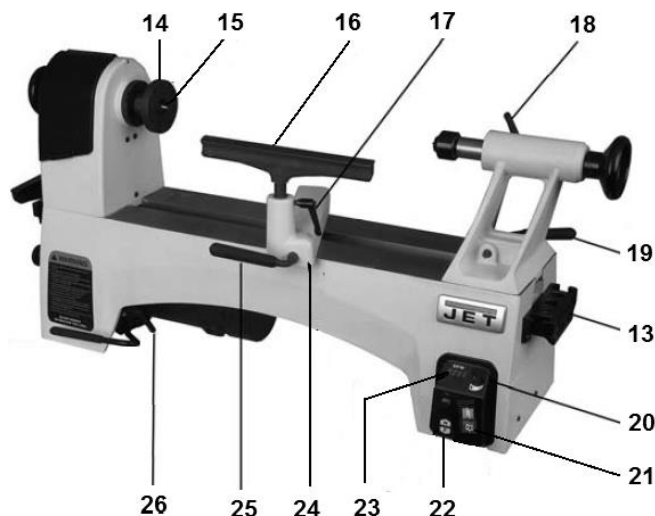


Рис. 2

- 1 Маховик шпинделя
- 2 Стопорный штифт
- 3 Таблица выбора частоты вращения шпинделя
- 4 Крышка верхнего шкива
- 5 Передняя бабка
- 6 Станина
- 7 Вращающийся центр
- 8 Задняя бабка
- 9 Маховик задней бабки
- 10 Двигатель постоянного тока
- 11 Рычаг натяжения ремня
- 12 Крышка нижнего шкива
- 13 Полка для инструмента / кронштейн для намотки шнура питания
- 14 Планшайба
- 15 Четырехзубцовый поводковый патрон
- 16 Подручник
- 17 Рукоятка фиксации подручника
- 18 Рукоятка фиксации пиноли задней бабки
- 19 Рукоятка фиксации задней бабки
- 20 Регулятор бесступенчатого изменения частоты вращения (потенциометр)
- 21 Переключатель Вкл./Выкл.
- 22 Переключатель Прямой ход/Реверс
- 23 Цифровой дисплей для отображения частоты вращения шпинделя
- 24 Основание подручника
- 25 Рукоятка фиксации основания подручника
- 26 Рукоятка ослабления натяжения ремня

3.2 Технические характеристики

Диаметр вращения над станиной	368 мм
Диаметр вращения над основанием подручника	288 мм
Расстояние между центрами	450 мм
Число скоростей ременной передачи	3
Диапазон частоты вращения шпинделя L (низкий)	60-900 об/мин
Диапазон частоты вращения шпинделя M (средний)	110-1800 об/мин
Диапазон частоты вращения шпинделя H (высокий)	220-3600 об/мин
Резьба шпинделя	M33x3,5 DIN 800
Конус шпинделя	MT 2
Шаг фиксации шпинделя	24x15°
Диаметр отверстия шпинделя	9,5 мм
Конус пиноли задней бабки	MT 2
Диаметр отверстия задней бабки	9,5 мм
Ход пиноли задней бабки	60 мм
Высота центров над поверхностью верстака	375 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	985x420x470 мм
Масса нетто	57 кг
Параметры сети	1~230 В, PE (защитное заземление), 50 Гц
Потребляемая (выходная) мощность	0,94 (0,73) кВт
Номинальный ток	3,2 А
Удлинитель (H05RN-F):	3x1,0 мм²
Плавкий предохранитель	10 А
Класс изоляции	I

3.3 Уровень шума

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

Холостой ход	LpA 67,4 дБ(А)
В процессе обработки	LpA 76,5 дБ(А)

Указанные значения звукового давления не обязательно являются безопасными при работе. Так как условия рабочих мест могут отличаться друг от друга, данная информация должна дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

3.4 Комплект поставки

Вращающийся центр
Четырехзубцовый поводковый патрон
Выталкиватель
Полка для инструмента / Кронштейн для намотки шнура
Подручник 150 мм
Подручник 350 мм (не показан)
Планшайба 75 мм
Рабочие инструменты
Инструкция по эксплуатации
Перечень деталей

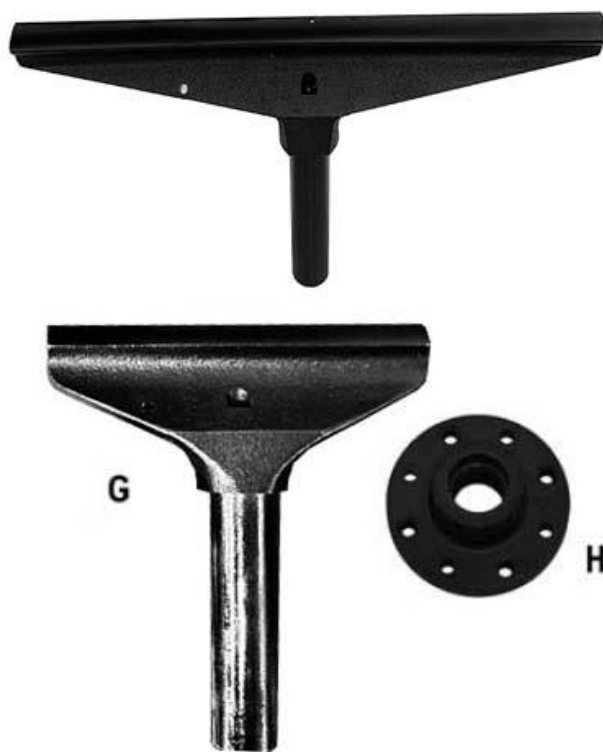
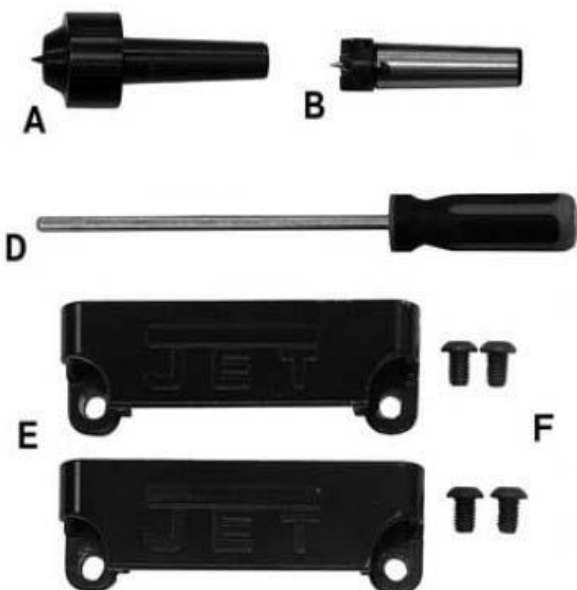


Рис. 3

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на прочную и ровную поверхность.

Из соображений безопасности станок необходимо прикрутить болтами к верстаку или специальной подставке, приобретаемой отдельно.

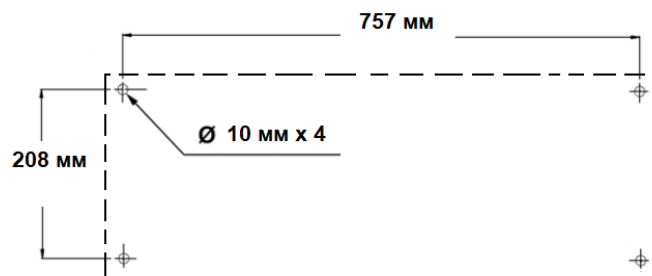


Рис. 4

Для удобства транспортировки станок поставляется частично разобранным

4.2 Сборка

Если при распаковке вы обнаружили какие-либо повреждения, возникшие в процессе транспортировки станка, немедленно сообщите о них поставщику. Не запускайте станок в работу!

Произведите утилизацию упаковки экологически безопасным способом.

Очистите от защитной антикоррозионной смазки все покрытые ею поверхности при помощи мягкого растворителя.

Установка полок для инструмента:

прикрутите полку с обеих сторон станка с помощью двух винтов с полукруглой головкой (Рис. 5).



Рис. 5

4.3 Подключение к электросети

Питающий провод и все используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам. Напряжение питающей сети должно соответствовать информации на табличке станка.

В сети должен быть установлен плавкий предохранитель с защитой от скачков напряжения на 10 А.

Используйте только силовой кабель с маркировкой H05RN-F.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться квалифицированным электриком.

4.4 Отвод пыли

Во избежание высокой концентрации пыли в воздухе используйте подходящую вытяжную систему и фильтрацию воздуха.

4.5 Запуск станка

Запуск станка осуществляется с помощью зеленой кнопки ВКЛ. (В, Рис. 6).

Станок начнет вращаться, и приведется в движение шпиндель передней бабки станка. Шпиндель достигнет максимальной частоты вращения за 3 секунды.

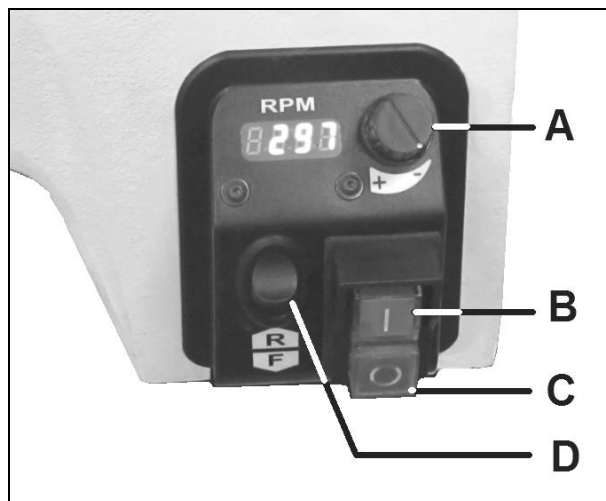


Рис. 6

При нажатии красной кнопки ВЫКЛ. (С) станок остановится.

Дождитесь полной остановки заготовки.

Частота вращения шпинделя, а также положение ремня на шкивах изменяется с помощью регулятора (А).

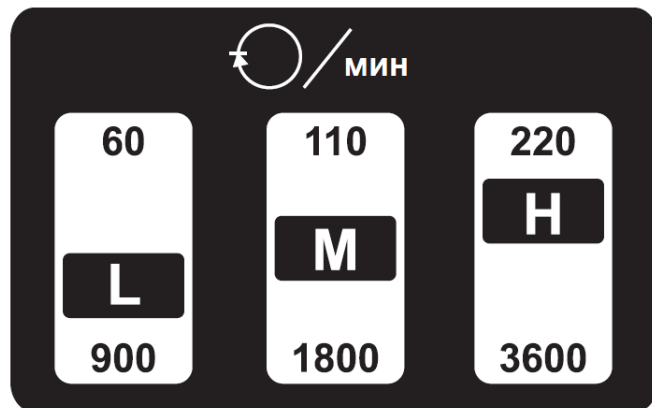


Рис. 7

Для получения наибольшего крутящего момента следует установить "низкий" диапазон скоростей (60-900 об/мин).

"Средний" диапазон скоростей (110-1800 об/мин) предназначен для общего применения.

"Высокий" диапазон скоростей (220-3600 об/мин) используется, когда необходимо выполнить обработку с максимальной частотой вращения шпинделя.

Для изменения направления вращения шпинделя воспользуйтесь переключателем Прямой ход/Реверс (D).

Направление вращения шпинделя можно менять, не выключая станок.

Частота вращения шпинделя отображается на цифровом дисплее.

В случае сбоя в работе станка на дисплее также отображаются коды ошибок. При появлении на дисплее кода ошибки см. раздел 8 "Устранение неисправностей".

Осторожно:

При изменении направления вращения шпинделя всегда проверяйте, чтобы планшайба, патрон или другое зажимное приспособление было прикручено установочными винтами. Это необходимо для того, чтобы не допустить ослабления затяжки зажимного приспособления.

Перед тем как запустить станок, всегда устанавливайте регулятор частоты вращения на самую низкую скорость. Запрещается запускать станок, если регулятор установлен на максимальную скорость вращения.

5. Работа на станке

5.1 Правильное рабочее положение

Всегда держите инструмент на подручнике и направляйте его ладонью с сомкнутыми пальцами. (См. Рис. 8)

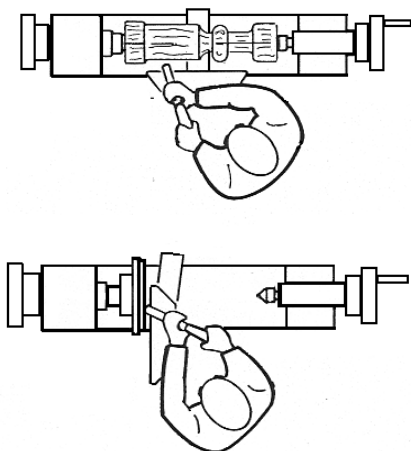


Рис. 8

5.2 Выбор инструмента

Хороший результат обработки древесины зависит не от высоких скоростей резания, а скорее от правильного выбора инструмента.

Качественный и хорошо заточенный инструмент – обязательное условие профессиональной обработки древесины.

Основные виды инструмента:

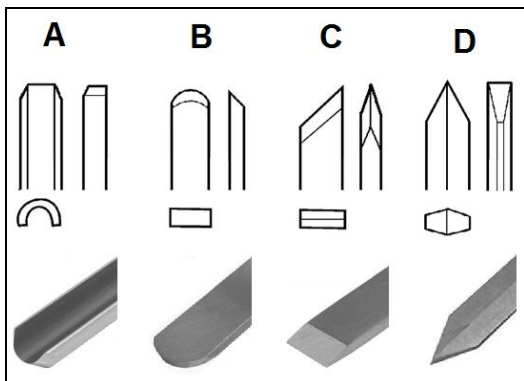


Рис. 9

Трубчатый резец (А, Рис. 9), используется для быстрого формирования цилиндрической детали из необработанной древесины, изготовления чаш, тарелок, подставок и других деталей (Рис. 10).

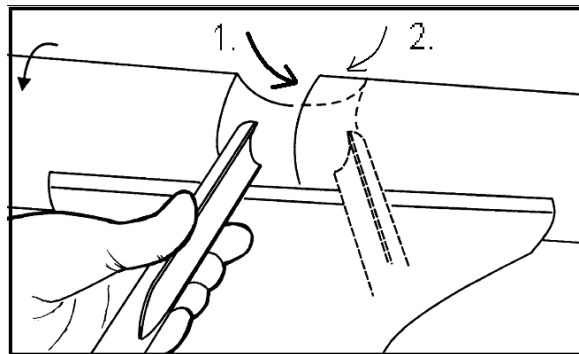


Рис. 10

Шабер (В, Рис. 9), применяется для наружного и внутреннего калибрования, а также для удаления следов обработки.

Косой резец (С, Рис. 9), используется для проточки V-образных канавок, заплечиков и т.д. (Рис. 11). Режущая кромка инструмента устанавливается параллельно направлению реза.

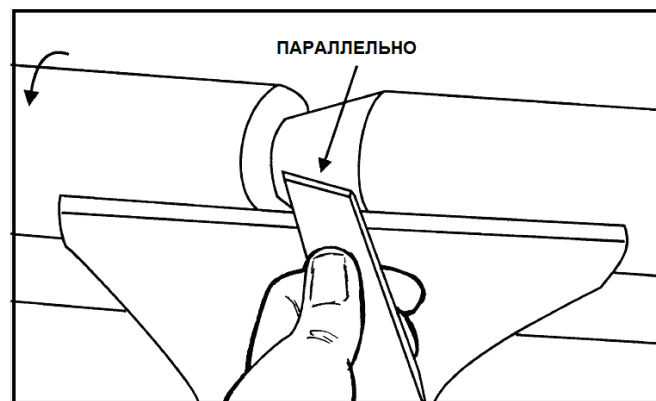


Рис. 11

Отрезной резец (D, Рис. 9) используется для прямого врезания в материал, для затыловки или отрезки. Также применяется как шабер и для получения нужного диаметра.

5.3 Выбор числа оборотов:

Черновую обработку и обработку заготовок большого диаметра следует производить при малых числах оборотов. При появлении вибрации необходимо остановить станок и устранить неполадку. См. рекомендации по выбору числа оборотов.

Рекомендации по выбору числа оборотов

Диаметр заготовки, мм	Черновая обработка, об/мин	Основная обработка, об/мин	Финишная обработка, об/мин
< 50	1500	3200	3600
50-100	700	1600	2500
100-150	500	1100	1600
150-200	370	800	1200
200-250	300	650	1000
250-320	250	500	800

Рис. 12

5.4 Точение между центрами

С помощью линейки найдите центр на каждом торце заготовки и промаркируйте его. Сделайте углубления на обоих торцах заготовки. Для заготовок из дерева особо твердых пород может возникнуть необходимость сделать пропилы на конце заготовки со стороны установки поводкового патрона (Рис. 13).

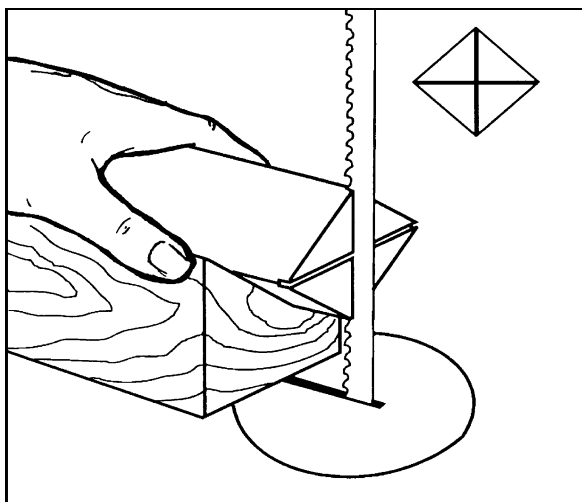


Рис. 13

Установите отцентрированную заготовку между четырехзубцовым поводковым патроном и вращающимся центром задней бабки.

Поворачивайте маховик задней бабки до тех пор, пока вращающийся центр прочно не установится в заготовке. Поверните маховик в обратную сторону на четверть оборота и зафиксируйте пиноль задней бабки.

Проверните заготовку рукой, чтобы убедиться в том, что она надежно установлена между центрами и может свободно вращаться.

При обработке между центрами подручник устанавливается примерно на 3 мм выше линии центров (Рис. 14 и 15).

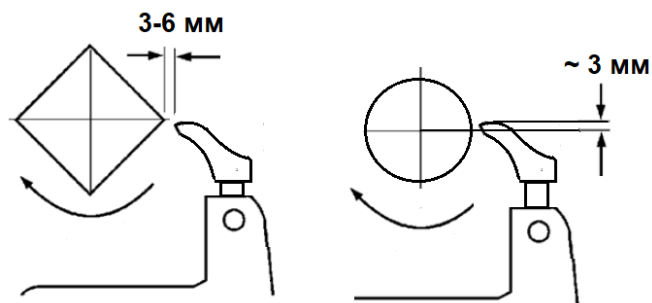


Рис. 14



Рис. 15

5.5 Обработка чаш

Обработайте внешнюю сторону чаши между центрами.

Обточите небольшой участок заготовки до диаметра отверстия планшайбы (Т, Рис. 16). Это позволит отцентрировать заготовку при повторном зажиме.

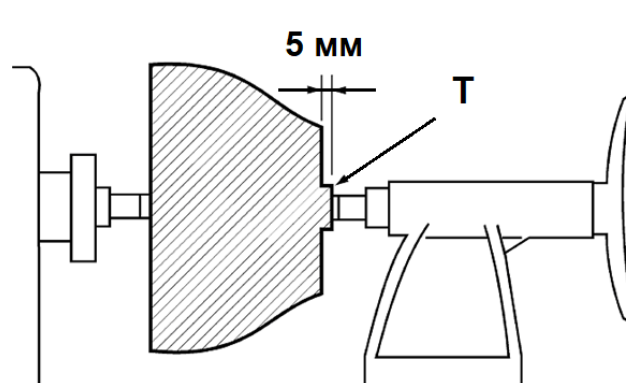


Рис. 16

Установите заготовку (А, Рис. 17) прямо на планшайбу, прикрутив ее 4 шурупами (С) с обратной стороны. Шурупы должны быть достаточно короткими, чтобы не препятствовать процессу резания, но их длина должна позволять надежно удерживать заготовку на планшайбе.

Если закрепить заготовку шурупами невозможно, ее можно приклеить к несущему диску (D), а диск прикрутить винтами к планшайбе. 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.

Во избежание ослабления затяжки при изменении направления вращения шпинделя убедитесь, что планшайба, патрон или другое зажимное приспособление прикручено установочными винтами.

Отодвиньте заднюю бабку, снимите центр с задней бабки во избежание получения травмы.

Прокрутите заготовку вручную, чтобы убедиться в том, что она надежно установлена и может свободно вращаться.

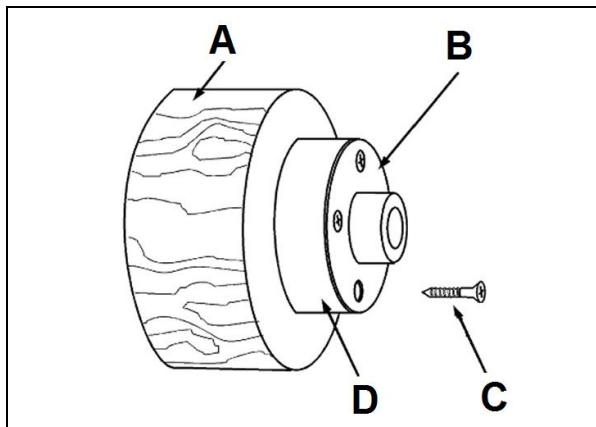


Рис. 17

При обработке на планшайбе подручник устанавливается немного ниже линии центров.

Осторожно:

располагайте режущий инструмент только слева от вращающегося центра.

Левой рукой контролируйте режущий край трубчатого резца, в то время как правая рука подтягивает ручку инструмента по направлению к туловищу (Рис. 18).



Рис. 18

Попробуйте очень легко провести инструментом одним движением от кромки чаши до нижней части, чтобы убедиться в том, что поверхность заготовки чистая, с плавным закруглением.

Сдвиньте подручник к внешнему краю, чтобы обработать дно чаши.

5.6 Шлифование и финишная обработка

Снимите подручник и начните обработку поверхности заготовки наждачной бумагой (зернистость 120), постепенно уменьшая зернистость бумаги. Сила нажима должна быть небольшой.

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

Закончите обработку бумагой с зернистостью 220.

Нанесите финишную грунтовку. Высушите заготовку прежде, чем снова обработать ее наждачной бумагой с зернистостью 320 или 400.

Снова включите станок, чтобы отрезать заготовку от основания. Когда диаметр шейки будет равен 80 мм, отпилите готовую деталь пилой.

Нанесите дополнительный слой финишной грунтовки и высушите изделие перед полировкой.

6. Настройка и регулировка

Общие указания:

Работы по регулировке и настройке следует проводить только после того, как станок был защищен от непредусмотренного включения. Выдерните вилку из розетки.

Перед работой на станке убедитесь, что все рычаги и запорные рукоятки затянуты.

6.1 Изменение диапазона частоты вращения шпинделя

Отключите станок от источника питания (выдерните вилку из розетки)!

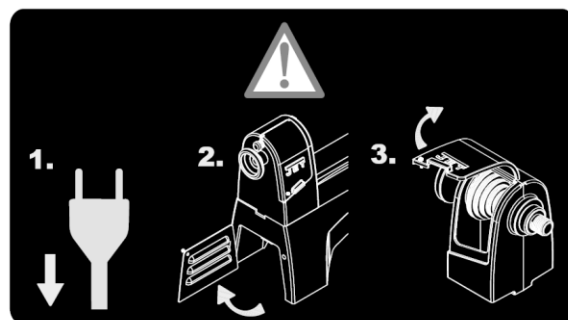


Рис. 19

Ослабьте крепежный винт и откройте крышку нижнего шкива.

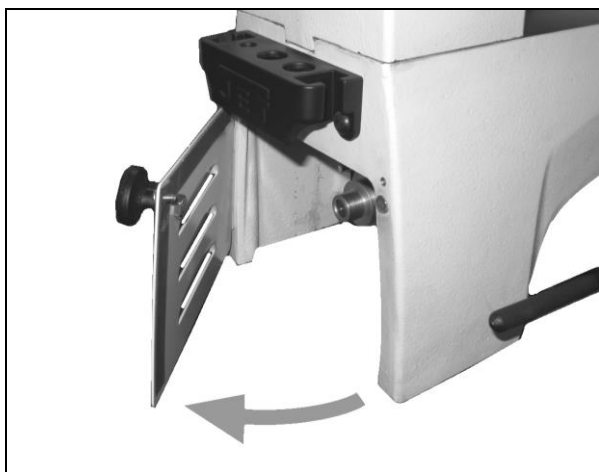


Рис. 20

Ослабьте крепежный винт и откройте крышку верхнего шкива.



Рис. 21

Ослабьте ремень. Потяните рукоятку (F, Рис. 22) и поднимите рычаг (G).

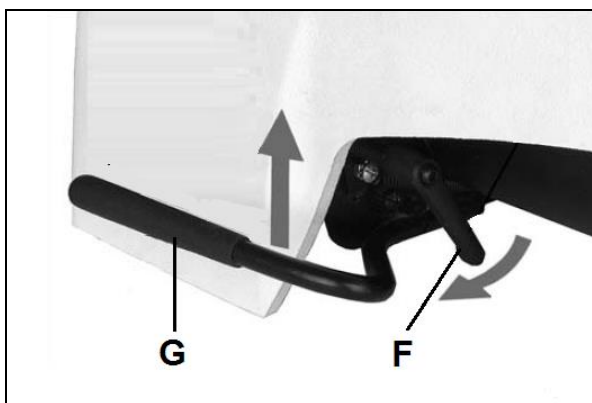


Рис. 22

Теперь ремень можно расположить на нужных ступенях шкивов, чтобы шпиндель вращался с частотой выбранного диапазона.

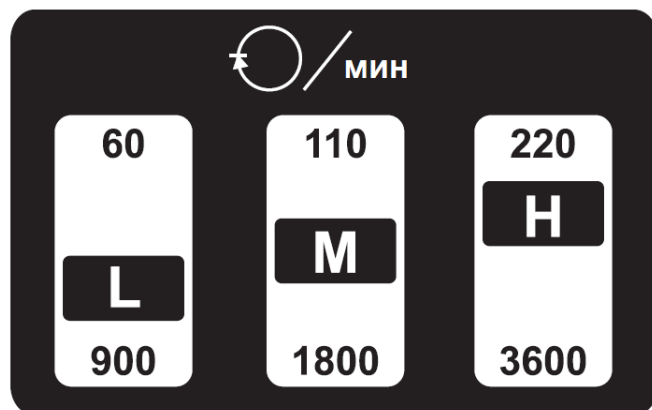


Рис. 23

Для получения наибольшего крутящего момента следует установить "низкий" диапазон скоростей (60-900 об/мин).

"Средний" диапазон скоростей (110-1800 об/мин) предназначен для общего применения.

"Высокий" диапазон скоростей (220-3600 об/мин) используется, когда необходимо выполнить обработку с максимальной частотой вращения шпинделя.

Убедитесь, что ремень располагается на обоих шкивах надлежащим образом.

Опустите рычаг (G), чтобы натянуть ремень.

Закройте и прикрутите винтами крышки шкивов.

6.2 Установка зажимного приспособления

Отключите станок от источника питания (выдерните вилку из розетки).

Планшайба используется для обработки чаш. На планшайбе находится несколько отверстий для установки заготовки.

Убедитесь, что два установочных винта (B, Рис. 24) были выкручены.

Нажмите на фиксатор шпинделя (A).

Навинтите планшайбу на шпиндель по часовой стрелке и затяните ее. Затяните два установочных винта (B).

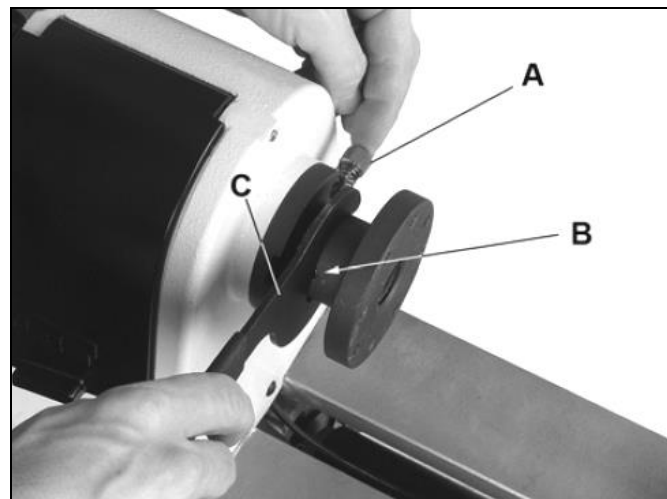


Рис. 24

Для снятия планшайбы со шпинделя ослабьте два установочных винта (В).
Нажмите на фиксатор шпинделя и используйте прилагаемый гаечный ключ.

Осторожно: всегда располагайте режущий инструмент только на левой половине заготовки.

Запрещается нажимать на фиксатор во время вращения шпинделя!

При изменении направления вращения шпинделя всегда проверяйте, чтобы планшайба, патрон или другое зажимное приспособление было прикручено установочными винтами. Это необходимо для того, чтобы не допустить ослабления резьбовых соединений.

Четырехзубцовый поводковый патрон используется для зажима заготовки между центрами.

Убедитесь, что сопрягаемые поверхности чистые.

Вставьте поводковый патрон в шпиндель.



Рис. 25



Рис. 26

Чтобы извлечь поводковый патрон, воспользуйтесь выталкивателем. При этом придерживайте поводковый патрон, чтобы он не упал (Рис. 26).

Вращающийся центр используется для зажима заготовки между центрами.

Убедитесь, что сопрягаемые поверхности чистые.

Вставьте вращающийся центр в пиноль.



Рис. 27

Чтобы извлечь вращающийся центр, задвиньте пинюль, вращая маховик против часовой стрелки до тех пор, пока центр не отсоединится от пиниоли (Рис. 27).

6.3 Регулировка подручника

Установите подручник (С, Рис. 28) как можно ближе к заготовке. Чтобы зафиксировать его, затяните рукоятку (А).

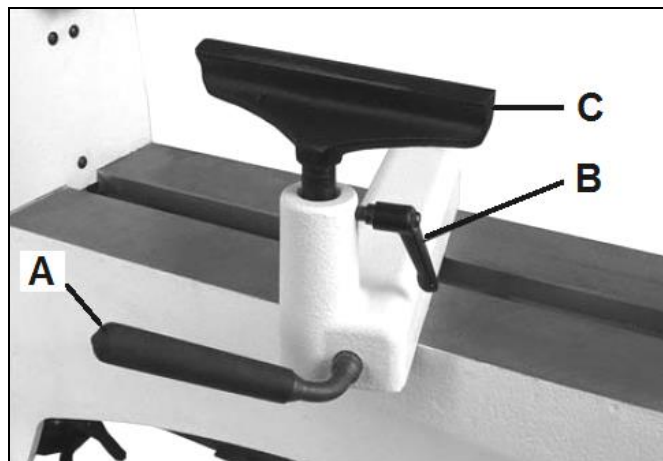


Рис. 28

Установите подручник примерно на 3 мм выше линии центров станка. Затяните ручку (В).

6.4 Регулировка задней бабки

Вращайте маховик (Е, Рис. 29) по часовой стрелке, чтобы выдвинуть пинюль задней бабки вперед. С помощью ручки (D) зафиксируйте положение пиниоли.

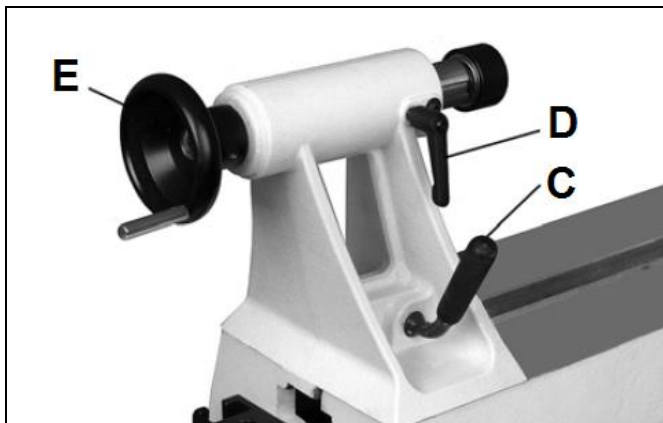


Рис. 29

Ручка (C) фиксирует положение задней бабки на станине.

Вращающийся центр может быть извлечен поворотом маховика против часовой стрелки. Ось центра можно снять для операций глубокого сверления.

Осторожно: не устанавливайте заднюю бабку так, чтобы она выходила за край станины. Это приведет к уменьшению площади установочной поверхности, что увеличивает риск получения травмы.

6.5 Поворот шпинделя передней бабки на требуемый угол

Поворот шпинделя на определенный угол применяется для создания на заготовке равноудаленных друг от друга конструктивных элементов при заблокированном шпинделе станка.

Делительное приспособление данного станка имеет 24 позиции. Они отмечены цифрами на шкиве шпинделя (H, Рис. 30).

Закрутите стопорный штифт (J) в переднюю бабку. Убедитесь, что он попал в одно из отверстий (I) на шкиве.

Примечание: для затяжки/ослабления стопорного штифта воспользуйтесь 3 мм шестигранным ключом (K).

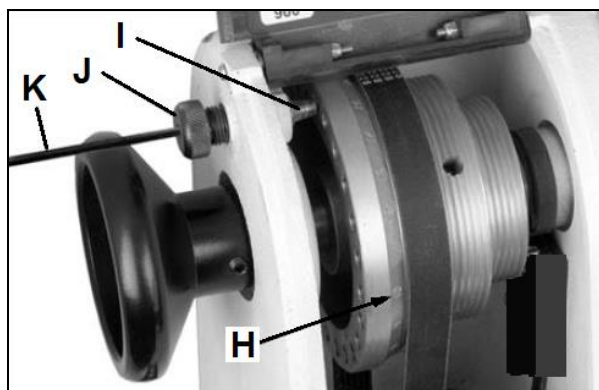


Рис. 30

Осторожно: Перед включением станка извлеките стопорный штифт.

Запрещается нажимать на фиксатор во время вращения шпинделя!

7. Техническое обслуживание и контроль

Общие указания:

Работы по техническому обслуживанию, очистке или ремонту следует проводить только после того, как станок защищен от непреднамеренного включения – выдерните вилку из розетки.

Регулярно проводите очистку станка (при этом используйте средства защиты глаз и органов дыхания).

Проверьте исправность работы системы отвода пыли.

Во избежание появления ржавчины наносите на поверхности шпинделя, пиноли, стойки подручника и станины тонкий слой масла или антикоррозионного покрытия.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

Ремонт и обслуживание электрической системы может проводить только квалифицированный электрик.

7.1 Регулировка крепления на станину

Если необходима регулировка, сдвиньте заднюю бабку или подручник к краю станины и немного поверните контргайку зажимного эксцентрика (B, Рис. 28).

Проверьте прочность крепления, при необходимости повторите регулировку.

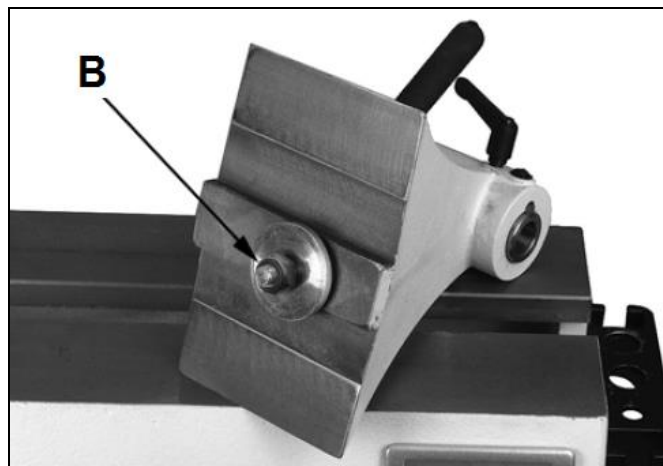


Рис. 31

7.2 Проверка щеток двигателя

Отключите станок от источника питания (выдерните вилку из розетки)!

Сильно изношенные или поврежденные щетки могут в конечном итоге привести к поломке двигателя.

Периодически проверяйте две угольные щетки, расположенные по обеим сторонам двигателя.

Открутите крышку и извлеките щетку.

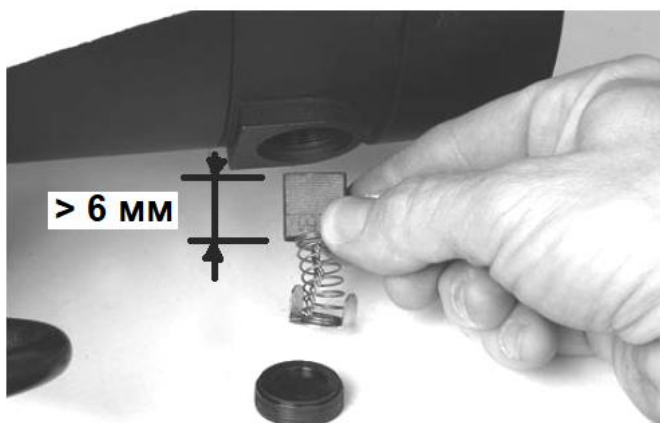


Рис. 32

Если щетки изношены до 6 мм или повреждены, замените их.

(Артикул: JWL1221VS-264.....угольная щетка двигателя с крышкой, 2 шт.)

Установите щетки и закрутите крышки.

7.3 Замена ремня

Отключите станок от источника питания (выдерните вилку из розетки)!

Откройте крышки шкивов и снимите поликлиновой ремень с нижнего шкива.

Ослабьте два установочных винта (А, Рис. 33) и открутите маховик.

Примечание: маховик имеет левую резьбу, поэтому его нужно откручивать по часовой стрелке.

Ослабьте два установочных винта (В) на шкиве шпинделя и один (С) на кольце датчика вращения шпинделя.

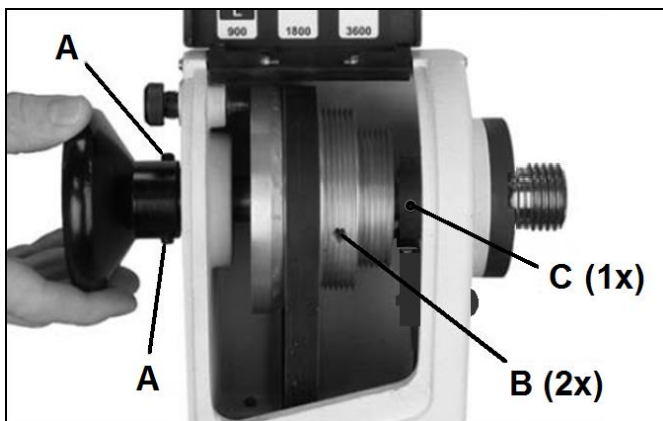


Рис. 33

Снимите крышку подшипника (D, Рис. 34).

Примечание: фиксатор шпинделя (Е) и пружина выскочат.

Открутите датчик шпинделя (F) во избежание его повреждения.

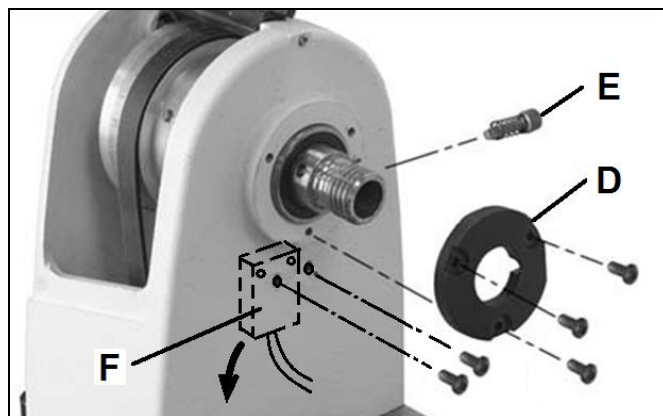


Рис. 34

Постучите по шпинделю резиновым молотком в направлении задней бабки.
(Для защиты шпинделя можно также использовать кусок твердой древесины или латунную плиту).



Рис. 35

Сдвиньте шпиндель ровно настолько, чтобы снять ремень со шкива.

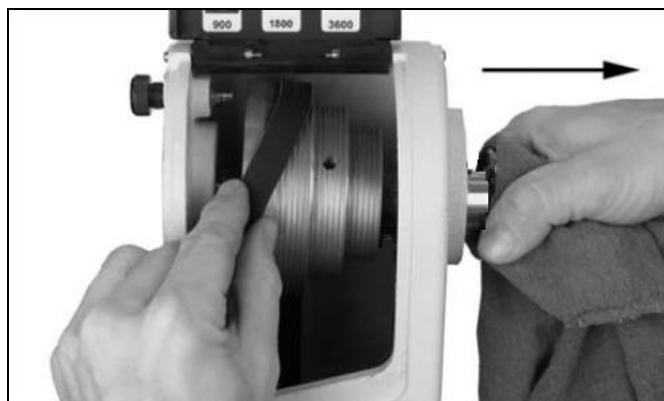


Рис. 36

Чтобы собрать данный узел, повторите все вышеприведенные действия в обратном порядке.

Примечание:

Во избежание перегрузки подшипника не перетягивайте маховик.

Плотно закрутите маховик на шпинделе, затем чуть ослабьте его и затяните установочные винты. Установите датчик на расстоянии 0,5-1 мм от кольца.

8. Устранение неисправностей

Двигатель не работает на полную мощность

*Перегрузка сети –

Уменьшите нагрузку.

*Недостаточный размер сечения питающих проводов –
Используйте провода подходящего сечения.

Двигатель или шпиндель останавливается или не запускается

*Нет тока –

проверьте сеть и плавкие предохранители.

*Неисправный переключатель, схемная плата,
двигатель или провод –
проконсультируйтесь с электриком.

*Перегрузка привода –

подождите и перезапустите станок; установите ремень
в положение диапазона низких оборотов вращения (60-
900 об/мин) для более эффективного крутящего
момента.

*Слишком глубокое резание –
уменьшите глубину резания.

*Ненадлежащее натяжение ремня или изношенный
ремень –
отрегулируйте натяжение или замените ремень.

*Щетки двигателя изношены или повреждены –
замените щетки

Станок сильно вибрирует

*Станок установлен на неровной поверхности –
отрегулируйте основание станка, чтобы выровнять его
положение.

*Заготовка неправильно отцентрирована

*Слишком высокая скорость

*Ослаблен крепеж двигателя

Задняя бабка смещается под давлением

*Необходимо отрегулировать контргайку зажимного
эксцентрика –
затяните гайку зажимного эксцентрика (см. раздел 7.1)

*Грязные поверхности контакта станины и задней бабки
–
очистите поверхности и нанесите антикоррозионное
покрытие

Шпиндель не разгоняется до максимальных оборотов

*Слишком низкое напряжение (210 В или ниже) –
сделайте запрос на проверку напряжения в компанию-
производитель электроэнергии.

На цифровом дисплее отображается код ошибки "E1"

*Перегрев станка –
уменьшите глубину резания.

На цифровом дисплее отображается код ошибки "E3"

*Слишком высокое напряжение (250 В или выше) –
сделайте запрос на проверку напряжения поставщику
электроэнергии.

На цифровом дисплее отображается код

ошибки "E4"

*Сработал датчик перегрузки в схемной плате станка –
уменьшите глубину резания.

На цифровом дисплее отображается код

ошибки "E6"

*Не работает датчик частоты вращения шпинделя –
проверьте подключение провода датчика к блоку
переключателя.

Установите датчик ближе к кольцу.

Замените кольцо датчика (JWL-1221VS-110).

Замените датчик (JWL-1221VS-112).

На цифровом дисплее отображается код

ошибки "E7"

*Не работает датчик двигателя –
проверьте подключение провода датчика к блоку
переключателя.

Установите датчик ближе к кольцу.

Замените кольцо датчика (JWL-1221VS-254).

Замените датчик (JWL-1221VS-258).

На цифровом дисплее отображается код

ошибки "E8"

*Не подсоединен провод двигателя –
проверьте подсоединение провода двигателя под
станиной станка.

*Неисправность схемной платы –
обратитесь к электрику для проверки/замены схемной
платы.

9. Защита окружающей среды

Утилизируйте станок безопасным для окружающей
среды способом.

Станок изготовлен из материалов, которые могут быть
восстановлены или переработаны. По окончании
эксплуатации станка, пожалуйста, сдайте его на
переработку.



Данный символ обозначает необходимость
раздельного сбора электрических и электронных
отходов в соответствии с требованиями Директивы ЕС
об утилизации электрического и электронного
оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует
только на территории Евросоюза.

10. Принадлежности

Артикул 719201

Удлинение станины 560 мм (Рис. 37)



Рис. 37

Артикул 719202А

Подставка для станка (Рис. 38)



Рис. 38

Артикул 719203А

Удлинение подставки для станка 560 мм (Рис. 39)



Рис. 39

Различный инструмент и зажимные приспособления
представлены в каталоге JET.