

Инструкция по эксплуатации

MultiRest™

Люнет для токарных работ по дереву

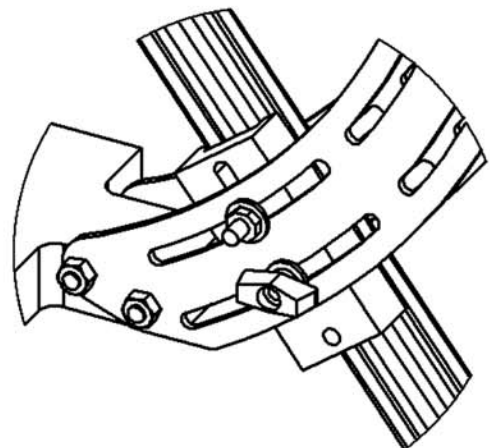
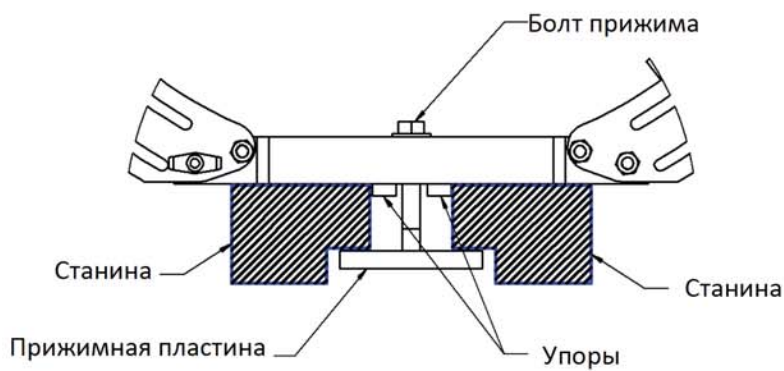
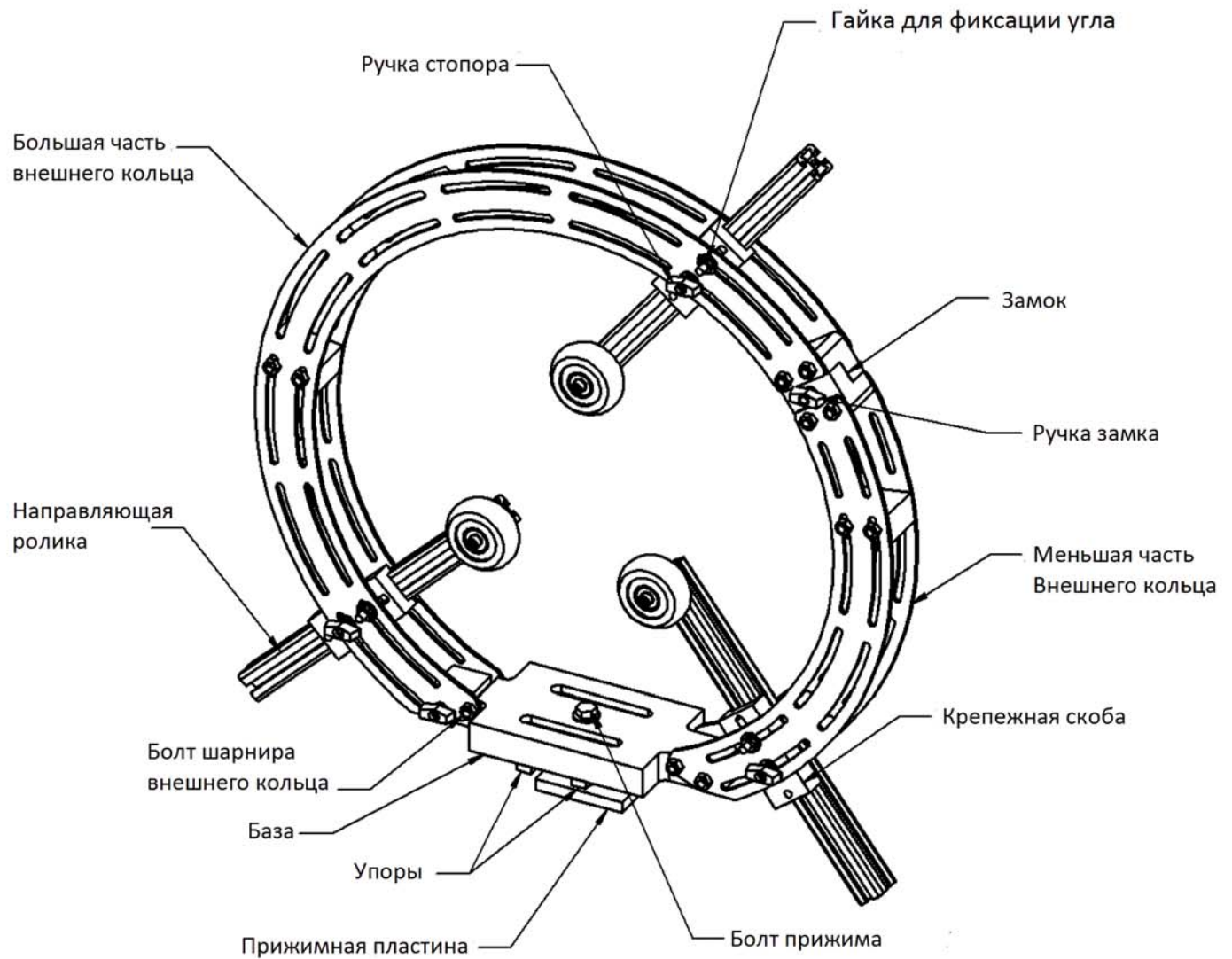


Предупреждение:

Полностью и внимательно изучите данную инструкцию и следуйте всем указаниям производителя и правилам руководства пользователя, которые сопровождают данное приспособление. Компания ООО «ИТА-СПб» не несёт ответственность за любой ущерб, несчастные случаи и травмы, полученные вследствие ненадлежащего использования товара.

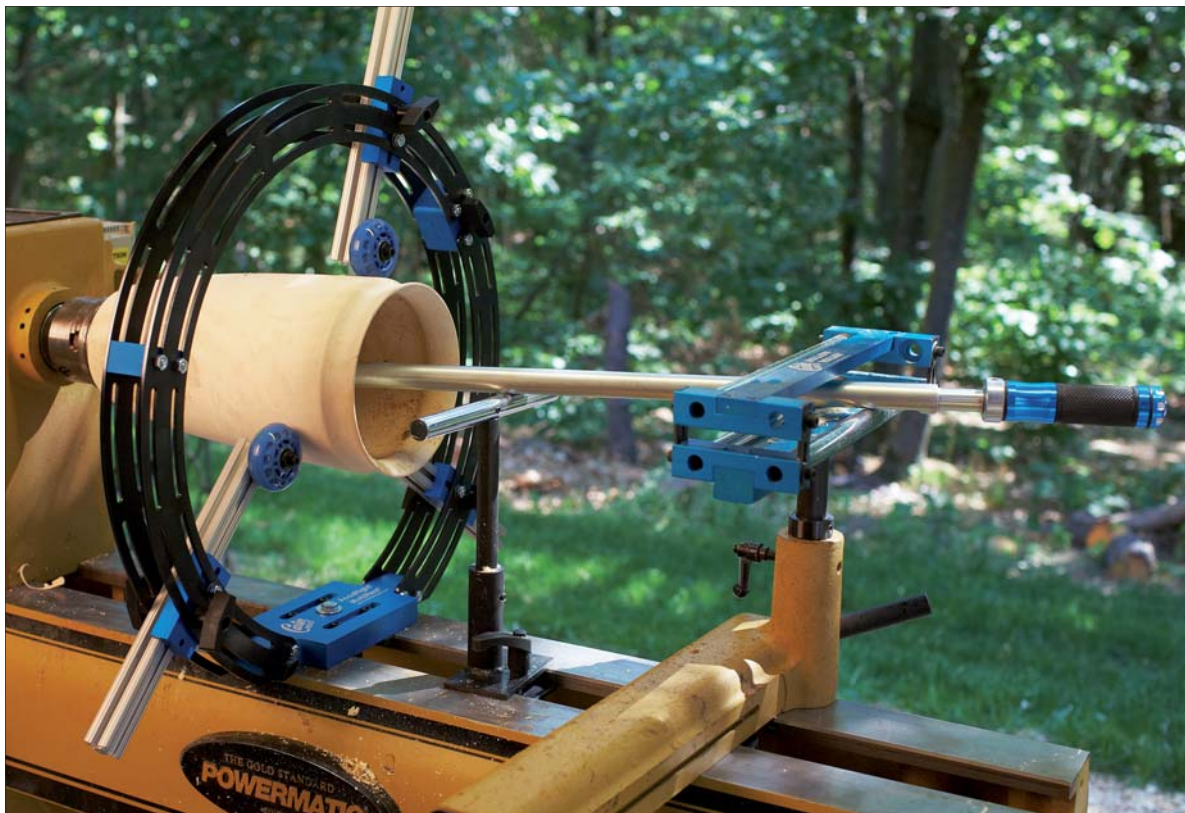
MultiRest™ детализировка

MultiRest™ в сборе



Инструкции по установке

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключите электропитание перед установкой и настройкой



Перед каждым использованием:

- 1. Проверьте и затяните все винты и гайки в каркасе**
- 2. Проверьте вращение роликов на предмет износа подшипников**
- 3. Проверьте, затянуты ли винты роликов**

Установка MultiRest

1. Разместите конструкцию на станок, прижимная пластина должна быть повернута таким образом, чтобы она проходила между направляющими станины.
2. Настройте упоры: ослабьте винты в базе и перемещайте упоры врозь, пока они не соприкоснутся с внутренними сторонами направляющих станка. Перед фиксацией винтов, убедитесь, что люнет располагается по центру и перпендикулярно направляющим, а упоры соприкасаются с внутренними сторонами направляющих.
3. Настройте ролики подальше от центральной оси перед позиционированием люнета вокруг заготовки. Ослабьте ручку стопора на каждом ролике и подвиньте ролики по направлению от центра на нужное место и временно затяните ручки.
4. Поверните прижимную пластину так, чтобы она перекрыла промежуток между направляющими станка, и, установив люнет в нужной части станка для поддержки заготовки, затяните ключом 9/16" (14 мм). Прижимную пластину не требуется размещать прямо под станиной, она может быть закреплена и под углом, если существуют усиленные перемычки, где необходимо зафиксировать пластину. Тем не менее, для надежности пластина должна заходить под направляющую с каждой стороны как минимум на 1/4" (6 мм). MultiRest поставляется с болтом длиной 2,5" (64 мм) с шестигранной головкой, но болт длиной 3,5" (89 мм) тоже включен в поставку для станков с более крупными направляющими.
5. Для токарных станков с расстоянием между направляющими более 3.2" (81 мм) обратитесь к поставщику. Упоры могут быть установлены на расстоянии максимум 4.5" (114 мм), а прижимная пластина только на 3.5" (89 мм).

Настройка роликов

1. Ослабьте ручку и гайку на крепежной скобе узла с роликом так, чтобы направляющую ролика и скобу можно было легко передвигать в любом направлении. (Рис. 1)
2. Сначала настройте угол расположения роликов путем настройки крепежной скобы в прорезях внешнего кольца на нужный угол. Для наилучшего закрепления и мягкой работы крепежная скоба и колесо ролика должны быть расположены как можно ближе к центральной оси заготовки. Если вы не можете достичь нужного угла в текущем наборе прорезей, то можно переставить крепежную скобу в другой набор прорезей внешнего кольца.

Переустановка направляющих роликов в другую позицию по кольцу

1. Для того, чтобы переустановить крепежную скобу в другой набор прорезей, продвиньте направляющую роликов внутрь к центру кольца, пока она не выйдет из крепежной скобы.
2. Удалите гайку из крепежной скобы.
3. Удалите Т-образный болт и болт с внешним шестигранником из крепежной скобы и отсоедините скобу от внешнего кольца люнета.
4. Переставляйте скобу в различные прорези кольца так, чтобы отверстие скобы было как можно ближе к центру оси кольца. Переставьте болт с внешним шестигранником в отверстие крепежной скобы через внутреннюю прорезь внешнего кольца.
5. Верните шайбу и гайку на свои места. Приведите гайку в такое положение, чтобы было легко установить направляющую с роликом.

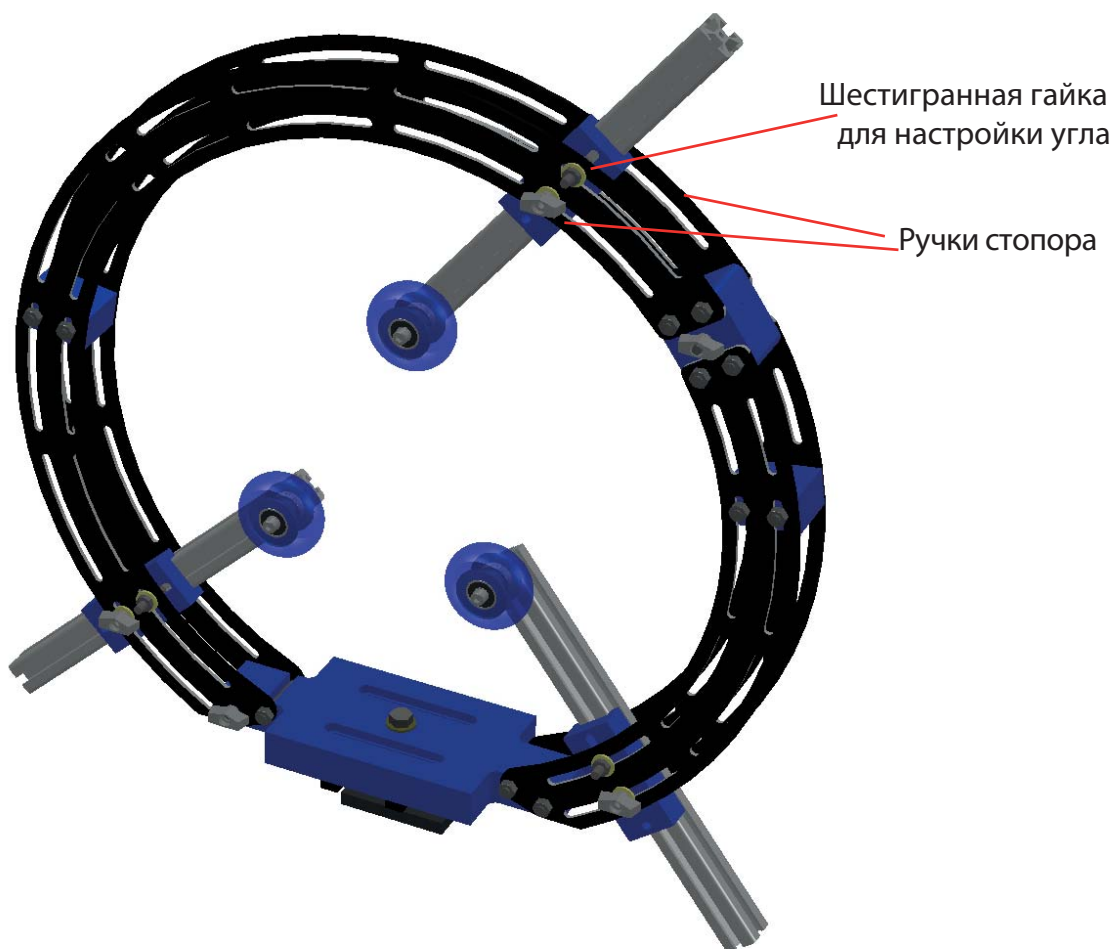


Рис. 1

6. Вставьте Т-образные болты (каждый в свою прорезь внешнего кольца) в отверстия, ближайшие к отверстию крепежной скобы и внешней прорези внешнего кольца.
7. Установите направляющую с роликом в крепежную скобу изнутри кольца и убедитесь, что ролик находится на той же стороне, что и гайка, а Т-образный болт скользит в пазу направляющей.
8. Установите на место ручку.
9. Начните операцию по настройке с пункта один.
10. Закрепите крепежную скобу на нужном месте путем затягивания гайки на крепежной скобе после того, как выбран необходимый угол расположения.
11. Настройте позицию ролика путем перемещения направляющей до тех пор, пока ролик не соприкоснется с заготовкой, затем затяните ручку.
12. Повторите те же шаги для каждого ролика.

Раскрытие внешнего кольца

1. Удалите ручку, закрывающую замок на внешнем кольце (Рис. 2)
2. Удалите маленькую ручку на базе MultiRest.
3. Удалите болт на механизме замка.
4. Удалите болт на базе. Будьте осторожны, так как теперь внешнее кольцо теперь свободно может откинуться вниз.
5. Откройте большую часть внешнего кольца.

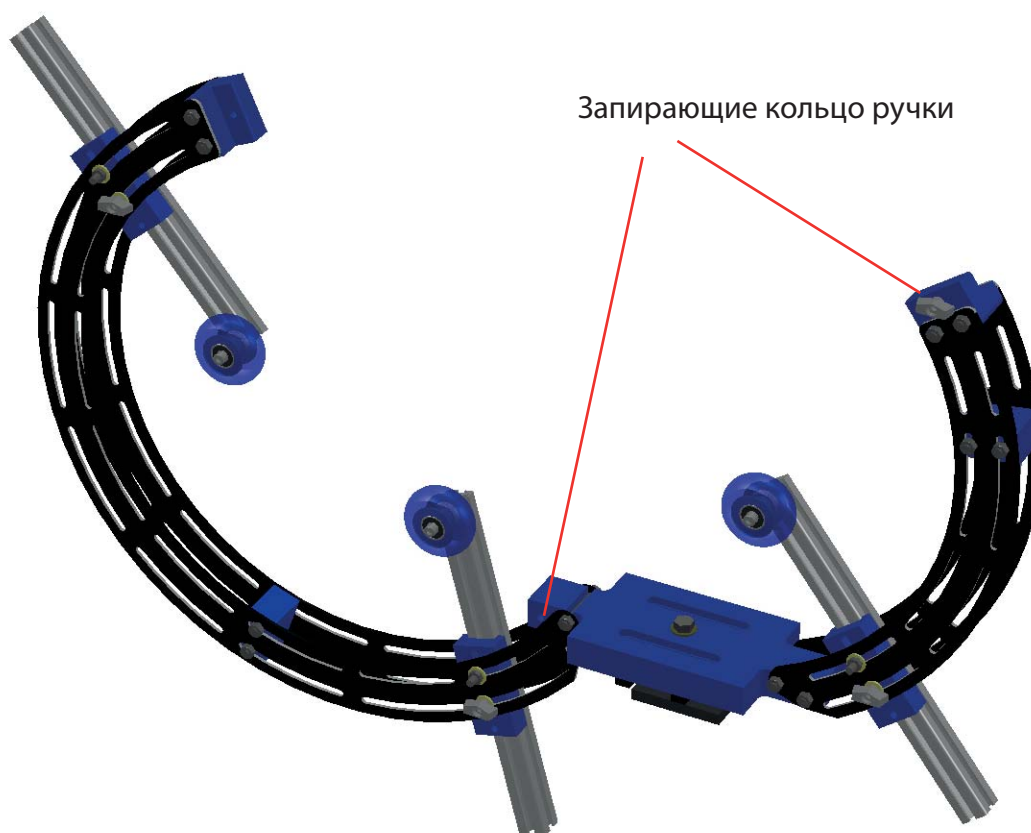


Рис. 2

Переоборудование в люнет для деталей типа «чаша»

1. Откройте большую часть внешнего кольца путем удаления ручки, удерживающей замок на внешнем кольце.
2. Удалите маленькую ручку на базе люнета.
3. Удалите болт на механизме замка.
4. Удалите болт на базе. Будьте осторожны, так как теперь внешнее кольцо теперь свободно может откинуться вниз.
5. Снимите большую часть внешнего кольца.
6. Ослабьте болт, удерживающий на месте прижимную пластину.
7. Поверните прижимную пластину таким образом, чтобы конструкцию можно было поднять через паз между направляющими станка.
8. Поверните MultiRest вокруг оси на 180 градусов.
9. Поверните прижимную пластину так, чтобы она встала поперек направляющих.
10. Затяните болт прижимной пластины.
11. Настройте ролики на нужную для поддержки заготовки позицию.

ВНИМАНИЕ: Вы можете добавить ролики на люнет для поддержки с одной стороны, переставив их с большей части кольца люнета. Чтобы переставить узел с роликом с большей части MultiRest, следуйте указаниям раздела Переустановка направляющих роликов в другую позицию по кольцу.

