

ООО «МОССКЛАД»

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

8 (800) 333-51-02
info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87
www.mossklad.ru



Инструкция по эксплуатации

Мини токарный станок ML 110x125 Vs



ФАВТЕС

Ознакомьтесь со всеми инструкциями и опасностями, прежде чем приступить к использованию этого станка



Инструкция по эксплуатации токарного станка Мини токарный станок ML 110x125 Vs

ВАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Ознакомьтесь со всеми инструкциями, прежде чем приступить к использованию этого станка

Оператору

ПОЖАЛУЙСТА, ПОМНИТЕ!

1. При использовании электроинструмента, машин или оборудования необходимо всегда соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск пожара, поражения электрическим током или физического увечья.
2. Содержите рабочую зону в чистоте. Помните, что беспорядок приводит к травмам.
3. Следите за условиями в зоне работы. Не используйте машины или силовые инструменты в сырых, влажных или плохо освещенных местах. Не подвергайте оборудование воздействию дождя, поддерживайте хорошее освещение рабочей зоны. Не используйте инструменты рядом с легковоспламеняющимися газами или жидкостями.
4. Держите детей подальше, дети не должны допускаться в рабочую зону.
5. Будьте осторожны, чтобы защититься от электрошока.

Избегайте телесного контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты, а также охлаждающие устройства.

6. Будьте бдительны. Никогда не управляйте приборами, если вы устали.
7. Не работайте с продуктом, если вы находитесь под воздействием алкоголя или лекарств. Внимательно читайте предупредительные надписи на рецептах, чтобы определить, может ли снизиться ваша быстрота реакции и трезвость суждений после принятия лекарства.
8. Не надевайте свободную одежду или украшения, т.к. они могут попасть в подвижные детали.
9. Чтобы спрятать длинные волосы, носите специальные головные уборы.
10. Используйте защитные приспособления для глаз и ушей. Необходимо всегда их одевать.
11. Всегда используйте нормальную опору для ног и сохраняйте равновесие.
12. Не перегибайтесь через машину и не наклоняйтесь над ней.

Перед началом работы

1. Когда станок не используется, и прежде, чем включить его в розетку, убедитесь, что выключатель стоит в положении ВЫКЛЮЧЕНО.
2. Не пытайтесь использовать неподходящие приспособления в попытке превысить производительность станка. У дилера или производителя станка можно приобрести

одобренные аксессуары.

3. Проверьте любой станок на предмет поврежденных деталей, прежде чем начать его использование, любая деталь, которая кажется поврежденной, должна быть внимательно проверена, чтобы определить, правильно ли она работает и выполняет предназначенные для нее функции.

4. Проверьте выравнивание и крепление всех подвижных деталей, сломанные детали или крепежные приспособления, а также любые другие состояния, которые могут отразиться на правильной работе. Любая поврежденная деталь должна быть должным образом отремонтирована или заменена квалифицированным техническим работником.

5. Не используйте инструмент, если любой выключатель не выключает или работает неправильно.

Работа

1. Никогда не заставляйте инструмент или приспособление делать работу для более крупного промышленного инструмента. Он разработан для того, чтобы лучше и безопаснее выполнять ту работу и с той производительностью, для которой он предназначен.

2. Никогда не носите инструмент за силовой шнур.

3. Всегда отключайте шнур из розетки, выдергивая его за вилку. Никогда не выдергивайте шнур из стены.

4. Всегда отключайте станок, прежде чем выключить его из розетки.

ЕСЛИ У ВАС ИМЕЮТСЯ ВОПРОСЫ ОТНОСИТЕЛЬНО ТОГО, КАКОЕ СОСТОЯНИЕ ЯВЛЯЕТСЯ БЕЗОПАСНЫМ, А КАКОЕ ОПАСНЫМ, НЕ НАЧИНАЙТЕ РАБОТУ СО СТАНКОМ!

Инструкции по заземлению

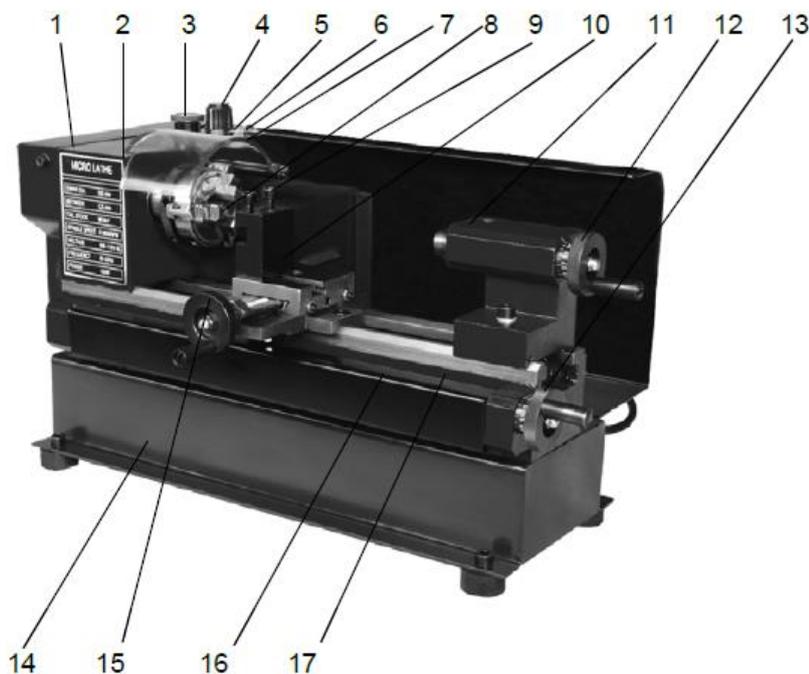
Данный станок имеет штепсельную вилку с контактом для заземления (вилка с тремя контактами). Вставляйте этот шнур только в розетку, имеющую контакт с заземлением. Подключение к розетке без заземления приведет к угрозе безопасности и снятию гарантии.

НЕ ПЫТАЙТЕСЬ КАК-ЛИБО ИЗМЕНЯТЬ ВИЛКУ, ЕСЛИ У ВАС ЕСТЬ СОМНЕНИЯ, ВЫЗОВИТЕ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ЭЛЕКТРИКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр обточки над станиной	100 мм
Расстояние между центрами.....	125 мм
Отверстие шпинделя	10 мм
Отверстие пиноли задней бабки.....	10 мм
Частота вращения шпинделя	100-3800 об/мин ±10%
Выходная мощность	150Вт
Габаритные размеры	500x400x310 мм
Вес нетто/брутто	13 / 22 кг

ОПИСАНИЕ



1. Крышка
2. Передняя бабка
3. Аварийный выключатель
4. Регулятор частоты вращения шпинделя
5. Индикатор напряжения
6. Индикатор перегрузки
7. Экран шпинделя
8. Трехкулачковый патрон
9. Мотор постоянного тока
10. Резцедержатель (опция)
11. Задняя бабка
12. Маховик задней бабки
13. Маховик продольного перемещения
14. Подставка
15. Маховик поперечного перемещения
16. Направляющие
17. Ходовой винт

1. ПЕРЕДНЯЯ БАБКА

Мотор передает вращение на шпиндель при помощи зубчатого ремня. Скорость шпинделя может плавно изменяться и регулируется при помощи рукоятки (4), расположенной на основной контрольной панели.

Самоцентрирующийся патрон (8) с тремя кулачками установлен на шпинделе. Чтобы снять патрон, просто снимите три крепежные гайки сзади выступа шпинделя, чтобы его можно было свободно вытащить вместе с тремя установочными штифтами.

Примечание: У патрона имеется защитный экран (7). При открытии экрана основное питание токарного станка отключается, поэтому держите экран закрытым во время работы.

2. ЗАДНЯЯ БАБКА

Литая часть задней бабки (11) может передвигаться вдоль станины и устанавливаться в любое нужное положение, ее положение фиксируется двумя винтами (в передней части задней бабки), которые блокируют и ослабляют клин задней бабки, и пользователь может снять или поправить литую часть задней бабки.

3. СУППОРТ И ПОПЕРЕЧНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

На суппорте расположены поперечные направляющие, на которых установлен Резцедержатель (10), позволяющий производить сложные и тонкие операции. Его можно двигать при помощи ходового винта, через приводную гайку, чтобы обеспечить автоматическую подачу, когда работает Захват (1), установленный в правом положении.

РАСПАКОВКА И ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

При получении, аккуратно распакуйте токарный станок, проверьте его, чтобы удостовериться в том, что при перевозке ему не был нанесен ущерб, а также что присутствуют все детали. Если ущерб очевиден, либо отсутствуют детали, пожалуйста, немедленно свяжитесь со своим Продавцом.

Учитывая массу станка, воспользуйтесь помощью, чтобы поднять его на хорошую, прочную поверхность или рабочий верстак. Далее, удалите все следы консервирующей смазки при помощи растворителя хорошего качества, а также слегка смажьте легким маслом все рабочие поверхности.

Регулировка суппорта выполнена на заводе-изготовителе, чтобы обеспечить ровное движение в обоих направлениях. Однако, если во время транспортировки, регулировки были нарушены, на что будет указывать затрудненное и неравномерное движение, обратитесь к разделу «Настройки и регулировки», чтобы получить информацию относительно методов настройки.

В комплект поставки входят шестигранные и гаечные ключи, необходимые для проведения различных регулировок, вместе с патронным ключом для трехкулачкового патрона и запасным предохранителем. Патрон плавкого предохранителя расположен на основной контрольной панели.

Три кулачка для самоцентрирующегося патрона увеличивают производительность патрона и описываются более подробно в разделе «Аксессуары».

УСТАНОВКА СТАНКА

Станок должен устанавливаться на верстаке достаточной высоты, так чтобы вам не приходилось сгибаться, чтобы производить нормальные операции. Убедитесь, что рабочее место достаточно освещено, чтобы вам не пришлось работать в собственной тени.

ПРОЦЕДУРА ЗАПУСКА

А. ПЕРВИЧНЫЙ ЗАПУСК ВО ВРЕМЯ УСТАНОВКИ

Для начала вставьте вилку токарного станка в розетку, затем отпустите Выключатель аварийной остановки (3), должен загореться индикатор питания (5).

Включите станок, АККУРАТНО повернув контрольную рукоятку изменения скорости (4) по часовой стрелке. Когда включится питание, будет слышен щелчок, но шпиндель не будет вращаться, пока вы не повернете рукоятку еще немного по часовой стрелке. По мере дальнейшего вращения рукоятки, будет прогрессивно увеличиваться скорость.

Дайте станку поработать примерно 5 минут, в течение которых постепенно увеличивайте скорость шпинделя до максимума. Затем дайте ему поработать, по меньшей мере, 2 минуты на этой скорости, прежде чем выключить станок и отключить его от источника питания.

Проверьте, чтобы все составляющие работали безопасно, плавно и в штатном режиме. Проверьте также надежность всех креплений.

Если необходима какая-либо регулировка, обратитесь к соответствующему разделу «Настройки и регулировки».

Б. ЗАПУСК ПРИ ОБЫЧНЫХ УСЛОВИЯХ

1. Необходимо предпринять все вышеуказанные предосторожности, чтобы обеспечить полное вращение рабочей заготовки без каких-либо затруднений.

2. Запустите станок, как указано в разделе **А** выше.

3. Если станок закончил свою работу, либо его необходимо оставить без присмотра, поверните контрольную рукоятку изменения скорости в положение **ВЫКЛЮЧЕНО**, а затем отключите станок от источника питания.

ВНИМАНИЕ: Система подачи питания этого станка имеет автоматическое устройство защиты от перегрузки. Если резка или сверление слишком глубокие, система прекратит работу, и загорится желтая лампочка (6) на основной контрольной панели. Просто поверните контрольную рукоятку изменения скорости (4) на выключение, а затем включите снова. Система опять начнет работу, а желтая лампочка автоматически погаснет.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПРОСТАЯ ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Прежде чем запустить станок, как описано выше, необходимо, чтобы настройка для этого типа работы, которую необходимо проводить, была полностью проверена.

Ниже даны указания относительно основных принципов, как настроить токарный станок для проведения простых токарных операций.

ВСЕГДА планируйте свою работу. Вы должны иметь на руках чертежи или планы вместе с различными измерительными инструментами, которые могут вам потребоваться, такие как микрометры, штангенциркули, кронциркули и пр.

Выберите режущий инструмент, который сможет выполнить желаемую работу, и установите его в резцедержатель с наименьшим возможным выступом, закрепив его с использованием трех шестигранных винтов с головкой под ключ (в идеальном случае выступ должен быть примерно 6 мм, но не более 8 мм для прямого инструмента).

ВАЖНО убедиться, что конец режущего инструмента расположен на оси вращения детали, либо немного ниже нее. Ни при каких обстоятельствах он не должен быть выше оси. Если необходимо, то под инструментом должны использоваться регулировочные прокладки, чтобы достичь правильной высоты, либо если конец инструмента расположен слишком высоко, единственным выходом является выбор другого инструмента или фрезерование державки резца.

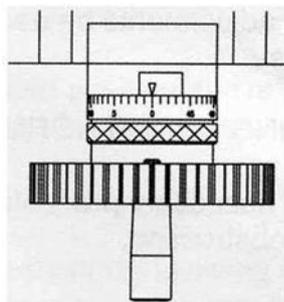
Чтобы проверить, находится ли край инструмента на правильной высоте, расположите его так, чтобы кончик почти касался центра конуса задней бабки. Они должны совпадать. Если необходимо, проведите регулировки, используя регулировочные прокладки, сточив кончик, либо выбрав другой инструмент.

Если задняя бабка не будет использоваться, вы можете полностью снять ее, ослабив крепежную гайку в ее основании, и свободно передвинув ее по станине.

Отметьте точку на поверхности рабочей заготовки, где необходимо закончить точение, например выступ, используя шабер или подобный способ, и передвиньте суппорт так, чтобы резец находился прямо напротив отметки, затем поверните поперечные салазки так, чтобы инструмент касался поверхности рабочей заготовки. Проводя эти манипуляции, рукой вращайте патрон, чтобы убедиться, что он ничего не будет касаться, если вы будете проводить токарные работы, например, что имеется достаточный зазор между суппортом, поперечными салазками, резцедержателем или резцом и патроном.

Если все в порядке, тогда отведите резец и отодвиньте суппорт от передней бабки, затем поверните резец к рабочей заготовке примерно вдоль длины среза, вращая при этом заготовку рукой, и используя патрон. Продолжайте медленно продвигать резец, пока он не коснется поверхности. Зафиксируйте это положение, обнулив шкалу на поперечных направляющих, т.е. повернув подвижную шкалу до тех пор, пока резец не будет на коротком расстоянии от правого

угла рабочей заготовки. Поверните поперечные салазки опять на один полный оборот, пока не совпадет нулевая отметка.



ВАЖНО: Если вы пропустили нулевые отметки, верните их обратно, по крайней мере, на пол-оборота, затем медленно совместите отметки обратно. Всегда, когда вы используете шкалу, как индикатор, чтобы продвинуть поперечные салазки или резцовые салазки крестового суппорта. **ВСЕГДА** используйте эту процедуру, чтобы выровнять отметки. Обязательно принимайте это во внимание.

Продолжайте вращать рукоятку до размера, равного желаемой глубине среза.

ПРИМЕЧАНИЕ: Мы рекомендуем, чтобы вы не превышали глубину врезания более чем на 0,25 мм при черновом проходе.

Теперь настройка для начала ваших токарных операций завершена, но прежде чем начинать, проверьте положение Зажимного устройства для смены ручной и автоматической подачи, установленной слева (рукой).

Включите станок, как описано в разделе «Процедура запуска», и медленно направляйте резец на обрабатываемую заготовку, используя рукоятку ручной подачи. Продолжайте, пока не достигните ранее отмеченной линии на заготовке, затем отодвиньте резец на один или два полных оборота назад на рукоятке подачи поперечных салазок. Передвиньте суппорт обратно к началу, затем поверните резец на то же количество оборотов «вовнутрь», плюс глубина желаемого среза, и продолжите работать.

ПРИМЕЧАНИЕ: здесь приведено описание общего, чернового среза. Для изучения других типов срезов – отделочных, вырезания выступов и пр., вам необходимо просмотреть специальный учебник.

ВАЖНО: Ваша левая рука должна быть всегда свободна, чтобы в случае необходимости была возможность нажать на кнопку аварийной остановки.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для оптимальной производительности очень важно, чтобы токарный станок правильно обслуживался.

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Всегда проверяйте станок перед использованием. Любые повреждения должны быть отремонтированы, а неполадки устранены. Повреждения обработанных поверхностей необходимо устранить при помощи оселка.

Перед началом использования проверьте гладкое движение всех деталей при помощи руки.

Капните несколько капель масла в обе смазочные канавки подшипника ходового винта (каждый концевой кронштейн один или два раза в день, если используется непрерывно). Капните несколько капель также в смазочную канавку резцовых салазок крестового суппорта расположенную на верхней поверхности салазок, между двумя винтами с шестигранными головками под ключ.

ПОСЛЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Удалите со станка всю мелкую металлическую стружку и тщательно очистите все поверхности. Если использовалась СОЖ, убедитесь, что она полностью стекла с поддона.

Все детали должны быть сухими, а все обработанные поверхности должны быть слегка смазаны маслом.

Всегда снимайте резцы и храните их в безопасном месте.

ЩЕТКИ МОТОРА

Щетки мотора можно заменить, открутив колпачки в верхней части мотора, под передней бабкой.

НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Иногда появляется необходимость перенастроить различные детали, чтобы сохранить оптимальную производительность. Ниже указаны регулировки, которые возможно провести.

А. НАСТРОЙКА ПОПЕРЕЧНЫХ САЛАЗОК Поперечные салазки установлены на направляющую типа "ласточкин хвост", как показано ниже. Между скошенными поверхностями с одной стороны «ласточкиного хвоста» вставлен «регулировочный клин», который можно затянуть по отношению к "ласточкиному хвосту" при помощи трех регулировочных винтов, установленных по его длине.

Регулировочные винты можно найти с правой стороны направляющих, прямо под рукояткой резцовых направляющих крестового суппорта. Со временем на сопряженных поверхностях появляется износ в результате "небрежных" действий. Чтобы провести настройку

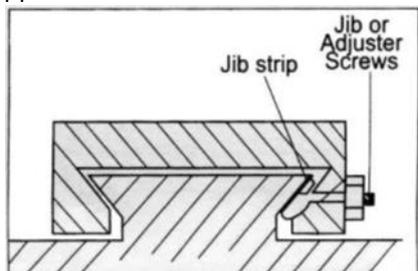
«регулирующего клина», необходимую по причине износа и для ровного и равномерного движения салазок, выполните следующие действия:

1. Равно ослабьте все стопорные гайки и винт на регулировочных винтах, т.е. используя одинаковое количество оборотов для каждого винта. Необходимо твердо держать салазки. Попробуйте, попытавшись повернуть рукоятку, но не прилагайте к ней усилий.
2. Открутите каждый регулировочный винт только на одну четверть оборота, затем зажмите стопорные гайки.
3. Проверьте опять, повернув рукоятку, движение должно быть ровным и плавным по всей ее длине.
4. Если движение слишком слабое, закрутите все регулировочные винты обратно на одну восьмую оборота и попробуйте еще раз. Подобным образом, если движение слишком тугое, открутите регулировочные винты на одну восьмую оборота, пока не получите правильную настройку.
5. Затяните все стопорные гайки, позаботившись о том, чтобы не сдвинуть при этом регулировочные винты.
6. Когда закончите, отведите салазки полностью назад и нанесите масло на все сопряженные поверхности и резьбу винта подачи, затем верните салазки обратно в обычное положение.

Б. НАСТРОЙКА ЗАДНЕЙ БАБКИ

Задняя бабка фиксируется одним стопорным винтом, если ослабить стопорный винт, то задняя бабка может двигаться влево или вправо, если зафиксировать стопорный винт (в передней части задней бабки), то ее можно зафиксировать в любом положении на основании.

ПРИМЕЧАНИЕ: Важно, чтобы поперечные салазки и резцовые салазки крестового суппорта были правильно отрегулированы, и не было бы неточности в операциях. Любая плохая настройка может привести к серьезным последствиям для качества вашей работы, т.к. все это отразится на положении края резца. Существенным моментом является то, что резец должен двигаться как можно меньше.

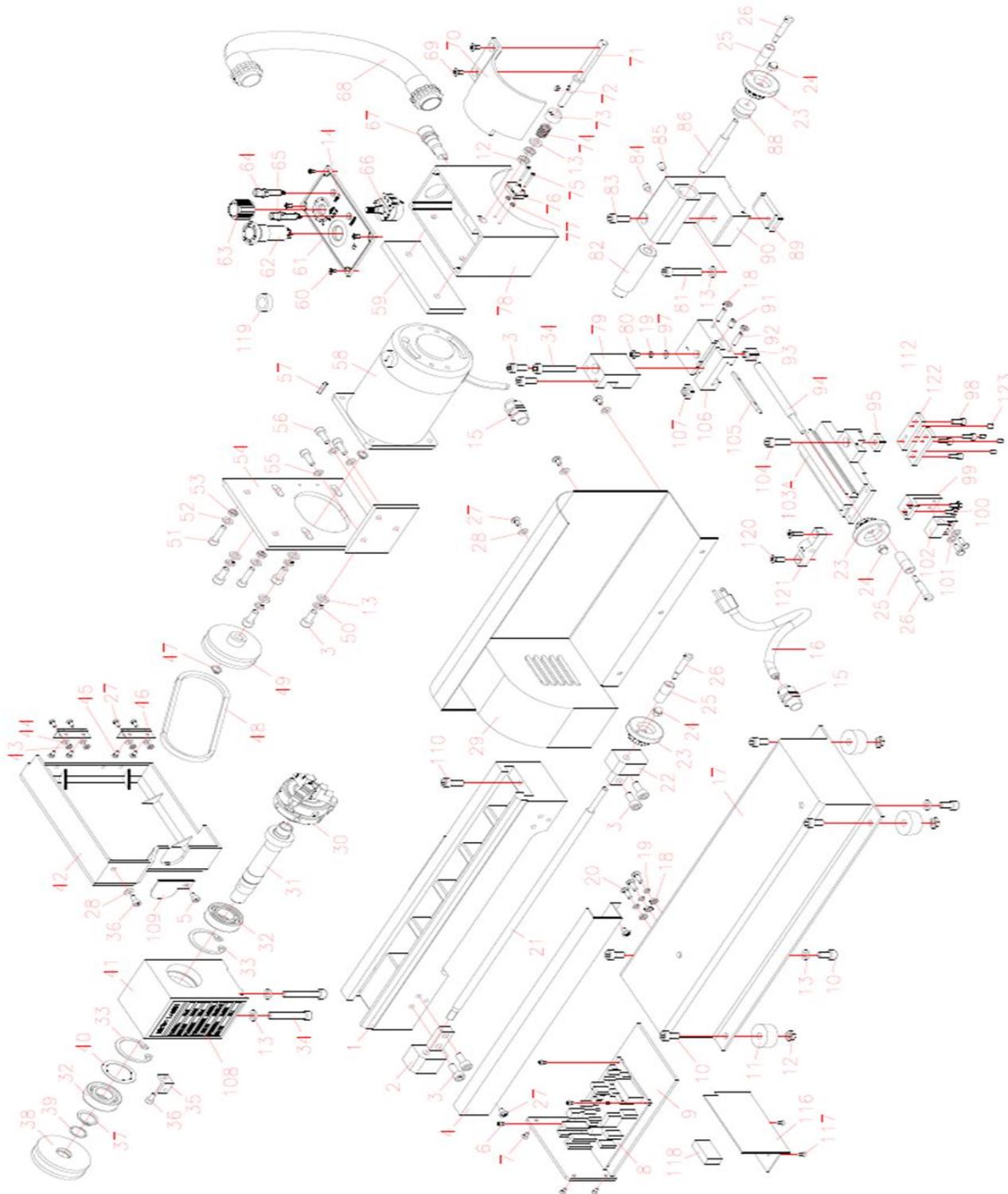


ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ В наличии имеется целый ряд аксессуаров для различного применения на вашем станке. Мы можем предложить следующие аксессуары:

ПРИМЕЧАНИЕ: Аксессуары не включены в стандартную комплектацию, вы можете приобрести их дополнительно через дилера или на заводе.



ДЕТАЛИРОВКА



СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Станина с направляющими	1	51	Винт М5х20	2
2	Опора винта, левая	1	52	Прокладка 5	2
3	Винт М6х14	10	53	Гайка М5	2
4	Кожух защиты винта	1	54	Плата крепления двигателя	1
5	Винт М4х6	1	55	Шайба 5	3
6	Винт ST2.9х6.5	3	56	Винт М5х14	3
7	Винт М3х8	4	57	Шпонка 3х16	1
8	Блок управления	1	58	Двигатель	1
9	Монтажная плата	1	59	Плата	1
10	Винт М6х12	6	60	Винт ST2.9х9.5	4
11	Опора	4	61	Крышка блока управления	1
12	Гайка М6	6	62	Кнопка аварийного выключения	1
13	Прокладка 6	10	63	Рукоятка вариатора	1
14	Табличка	1	64	Желтая лампа	1
15	Штуцер	2	65	Зеленая лампа	1
16	Силовой кабель	1	66	Регулятор скорости	1
17	Подставка	1	67	Патрон предохранителя	1
18	Гайка М4	5	68	Пластиковая трубка	1
19	Пружинная шайба 4	7	69	Винт М4х8	2
20	Винт М4х10	3	70	Защитная крышка патрона	1
21	Винт продольного перемещения	1	71	Поворотная планка	1
22	Опора винта, правая	1	72	Шпонка 3х6	1
23	Маховик	3	73	Опорная втулка	1
24	Колпачковая гайка М5	3	74	Пружина L=16	1
25	Вращающаяся рукоятка	3	75	Винт М2х20	2
26	Винт рукоятки	3	76	Микровыключатель	1
27	Винт М4х6	9	77	Гайка М2	2
28	Плоская шайба 4	4	78	Блок управления	1
29	Крышка вентиляции	1	79	Резцедержатель	1
30	Трехкулачковый патрон	1	80	Винт М4х6	1
31	Шпиндель	1	81	Винт М6х35	1
32	Подшипник 17х35х10	2	82	Пиноль задней бабки	1
33	Фиксирующее кольцо 35	2	83	Винт М6х16	1
34	Винт М6х40	3	84	Направляющий винт	1
35	Кронштейн	1	85	Направляющий винт М6х8	1
36	Винт М4х8	2	86	Винт пиноли задней бабки	1
37	Дистанционное кольцо 17	1	87	Рукоятка	2
38	Шкив ремня	1	88	Вкладыш	1
39	Регулировочное кольцо	1	89	Подкладка	1
40	Шайба	1	90	Задняя бабка	1
41	Передняя бабка	1	91	Винт М5х8	1
42	Крышка ременной передачи	1	92	Винт М4х16	2
43	Гайка М4	4	93	Опорная гайка	1
44	Шайба 4	4	94	Винт поперечного перемещения	1
45	Винт М4х8	6	95	Опорная гайка	1
46	Петля 38х31	2	97	Прокладка 4	4
47	Стопорное кольцо 8	2	98	Винт М4х10	4
48	V-образный ремень	1	99	Кронштейн гайки	1

ООО «МОССКЛАД»125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02 +7 (495) 150-85-87

info@mossklad.ruwww.mossklad.ru**МОССКЛАД**

станки со склада

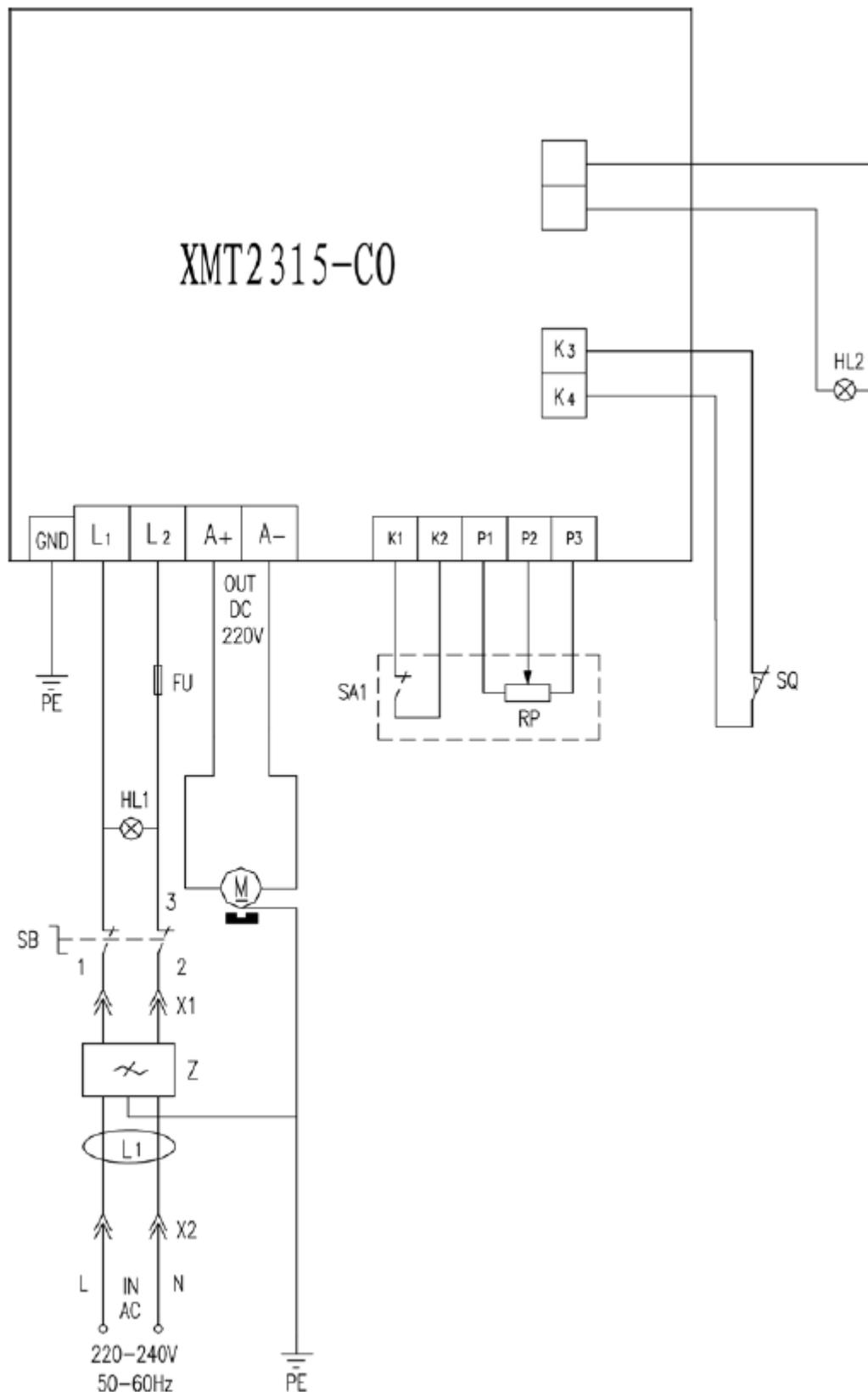
49	Шкив ремня	1	100	Болт М4х10	4
50	Пружинная шайба 6	4	101	Шайба 4	
102	Гайка винта	1	116	Вкладыш	
103А	Нижний суппорт	1	117	Винт ST 2,9х6,5	
104	Винт М6х20	1	118	Фильтр	
105	105. Планка регулировочная	1	119	Кольцо	
106	Верхний суппорт	1	120	Винт М4х14	
107	Шпоночная гайка	1	121	Опора	
108	Главная табличка	1	122	Прижимная пластина	
109	Вкладыш	1	123	Винт М4х6	
110	Винт М5х10	1			

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Описание	Кол-во	Примечание
1	Мини токарный станок ML 110x125 Vs	1	
2	Шестигранный ключ S: 3, 4, 5	каждого по 1	
3	Ключ 5,5 x 7	1	
4	Предохранитель	1	
5	Отвертка	1	
6	Инструкция по эксплуатации	1	

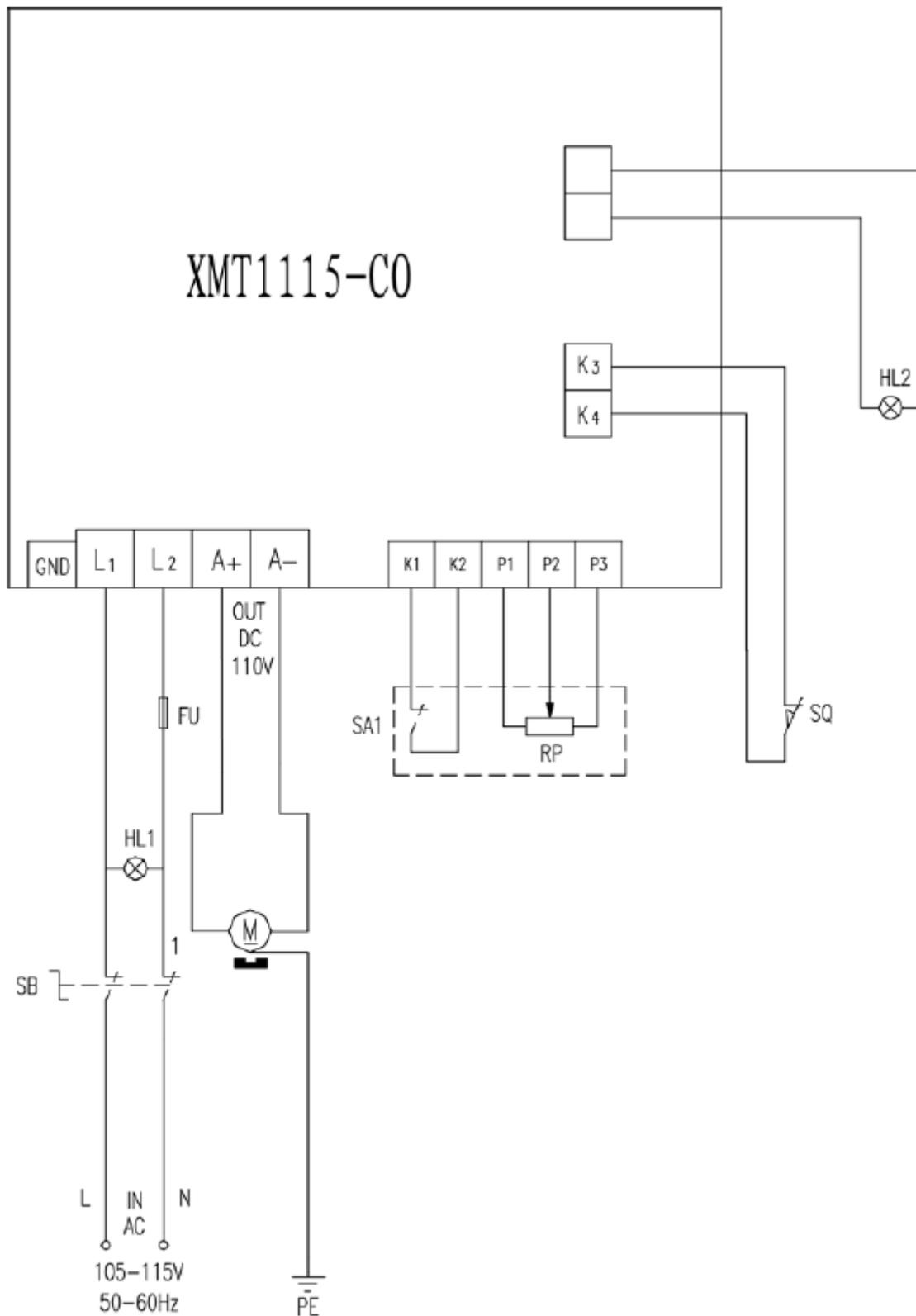


ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА (230В)





ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА (110В)



ООО «МОССКЛАД»

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

8 (800) 333-51-02
info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87
www.mossklad.ru



ФАВТЕС

Внимание!

Завод изготовитель может вносить изменения в конструкцию оборудования, не сказывающиеся на его основных функциях и технических характеристиках, без уведомления конечного потребителя!