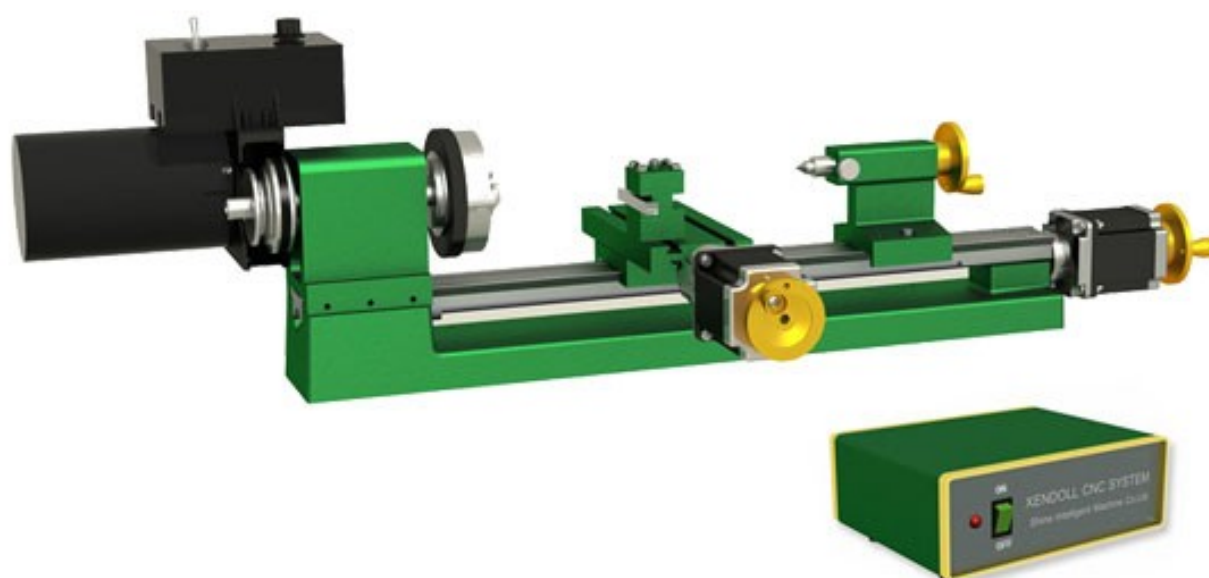


Инструкция по пользованию токарным станком
J10001.

Компактный, токарный мини-станок J10001 изготовлен по технологии высокоточной продукции европейских стандартов, разработан и испытан высокопрофильными специалистами. Преимущество перед обычными токарными станками — ленточное скольжение, меньший поступательный ход ведомого шпинделя (большой диапазон регулирования скорости главного шпинделя), цифровой дисплей для установки и чтения технологических функций работоспособности станка. Механизмы станка способны производить обработку изделий из дерева, пластмассы, мягких металлов.



Особенности.

Плавное поступательное движение планок, регулировка скорости вращения двигателя — 0...2500 об/мин.

Точное отображение шагового хода — 0.01мм.

Обнуление, возможность без сложного вычисления задать параметры для механизированного процесса.

Правила безопасности.

Подключать станок строго в разетку с заземлением.

Перед включением станка, убедитесь в отсутствие посторонних предметов и инструментов в рабочей зоне механизма.

Рабочая зона должна находиться в постоянной чистоте, достаточным освещением.

Не используйте посторонние предметы и разного рода заготовки, не предназначенные для обработки на данном станке, с целью Вашей безопасности.

Во время работы находитесь в головном уборе и защитных очках.

Используйте механические приспособления и зажимы для удерживания средств обработки, с целью защиты Ваших рук от травм.

Перед включением в сеть станка, убедитесь, что выключатель питания находится в положении — выключено.

Следите за состоянием натяжения ремня перивода. Не прибегайте к резким движениям во время процесса обработки изделий, сильные, не допустимые нажимы на рукоятки воротков препятствуют точным параметрам итоговых значений показаний выполненной работы.

Соблюдайте баланс Вашего тела во время точных операций во время работы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В состоянии алкогольного или наркотического опьянения возникает повышенный риск Вашей безопасности во время работы.

Не включайте станок, не убедившись в правильности подготовки рабочего места и условий состояния рабочей зоны.

Не прибегайте к выключению питания путем выдергивания сетевой кабель натяжением шнура.

Своевременно производите замену износившихся механических частей станка.

Не включайте двигатель, если замок вращающегося шпинделя не сжат или не до конца сжат с находящейся в нем обрабатываемой деталью. Данное состояние шпинделя приведет к самопроизвольному выходу детали во время рабочего процесса.

Во время переноса или транспортировки станка, желательно произвести частичную раскомплектовку механизмов, а именно двигателя и корретки движения, так как особенно тяжелые части станка препятствуют общей балансировки во время переноса, что не предусмотрено заводской сборкой.

Главная и не мало важная проблема технических неисправностей машины, это существующая несовместимость огромных желаний и возможностей оператора перед существующими техническими данными и способностями токарного станка. Не прибегайте к сверхдопустимым нормам и нагрузкам по изготовлению и обработке изделий и заготовок. Не создавайте лишних нагрузок на двигатель, правильно выбранные параметры заготовки и резца способствуют длительному сроку службы мотора.

Всегда соблюдайте правила и нормы безопасности по работе с электрооборудованием. Не прибегайте к регулировочным процессам механических частей станка во время работы двигателя. Правильная установка станка на рабочем столе исключает различные вибрации во время его работы. Следите за чистотой рабочего места.



佛山市顺德区先导智能机器有限公司

Shunde Shine Intelligent Machine Co.,Ltd.

Подготовка станка к работе.

Подготовка станка к работе.

Упакованный станок в коробке находится в разобранном состоянии.

Установите кросс-площадку на основание (седло) станка. Затем устанавливаете стойку оси Z на основание, далее устанавливается двигатель и блок регулировки скорости (см. рисунок). Все конструктивные части станка первоначально собраны и прошли подгонку и обкатку в производственных цехах, поэтому сборка после раскомплектации не займет у Вас много времени и умственных затрат. Каждая деталь и блок пронумерованы, размещаются в индивидуальной упаковке, соответствует структурной схеме.

Токарный станок поставляется с электронным регулятором скорости, с большим диапазоном регулировки, подстраиваемая под любую операцию, поэтому регулировка осуществляется автоматически (0...2800 об/мин). Выбор скорости изменением расположения приводного ремня способствует параметрам изменения нагрузки на обрабатываемую деталь. Дополнительная регулировка скорости осуществляется поворотом регулятора скорости (уменьшение и увеличение).

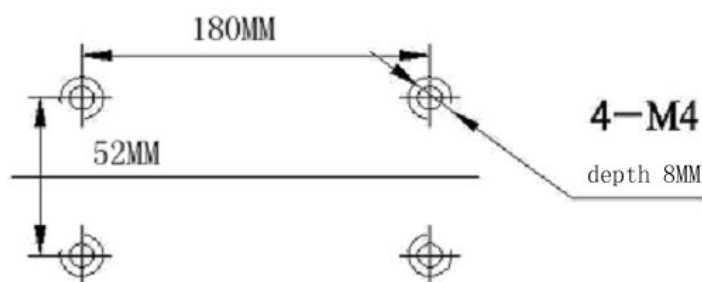
Смазка. Смазка механических и трущихся металлических поверхностей осуществляется только чистым веретенным маслом, это гарантирует продолжительный срок службы станка. После каждого рабочего цикла производите чистку механических частей чистой кистью, а затем наносите смазывающее вещество на места скольжения. Этот процесс обеспечит плавное перемещение и скольжение поступательных планок.

Примечание! Загерметизированные подшипники смазки не требуют.

Жесткое крепление (сцепка) станка к рабочему столу необходима из за небольшого по размерам основания. Установить станок на четыре болта через имеющиеся отверстия, расположенных по периметру основания, заранее подложив резиновые прокладки (снижает шум и вибрацию

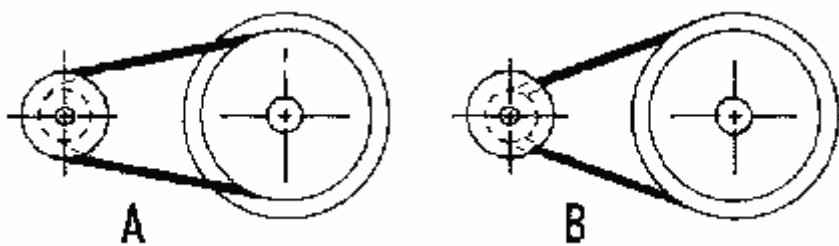
вращающегося механизма), далее заворачиваем би гранным ключом М4(в комплекте).

佛山市顺德区先导智能机器有限公司 Shunde Shine Intelligent Machine Co.,Ltd.



Расположение технологических отверстий на основании станка.

Схема и технологический процесс установки и натяжения ремня привода.



1. Положение ремня — больший диаметр моторного шкива, меньший диаметр шпindleльной бабки, предназначено для большей технологической отдачи, при выборке максимального объема обрабатываемого материала.
2. Положение ремня — меньший диаметр моторного шкива, больший диаметр шпindleльной бабки, обеспечивает дополнительный

вращающий момент в менее низком вращении двигателя, меньшая нагрузка на двигатель.

Регулировка поступательных планок.

Поступательные планки оснащены синтетическими прокладками для плавного перемещения, точной регулировки и плотной подгонки к основаниям технических площадок.

Ослабьте винт захвата (удерживания) планки и с помощью воротка добейтесь плавного хода планки, зафиксируйте данное положение с учетом плавного перемещения. После регулировки, нанесите смазку на соответствующие места скольжения. Регулировку обратного хода поступательных планок производите ограничительными болтами, расположенными на концах оснований. Обратный ход 2х рабочих планок может быть уменьшен до минимума.

Регулировка воротка подачи планки производится для необходимой защиты от излишней реакции на обратный ход рабочей планки, предупреждает от нежелательных рывков во время рабочего цикла. Регулировка производится вращением стопорного винта, расположенного в нише механизма воротка. Этим добиваетесь свободного, но без лишнего люфта вращения воротка, не способствующего самопроизвольному откату планки во время рабочего цикла.

Нормы совмещения скорости вращения главного шпинделя и правило о механической обработке.

Не включайте двигатель, не плотно зажав обрабатываемый материал в отверстия главного шпинделя, это приведет к излому резца и не точной обработке. Соблюдайте скоростной режим в зависимости от диаметра обрабатываемого материала. Не прерывайте обработку во время соприкосновения металла с резцом до окончания заданного измерения. Каждое прерывание способствует не ровному снятию материала во время процесса, изменение скорости во время заданной программы, так же изменяет структуру обрабатываемой поверхности.

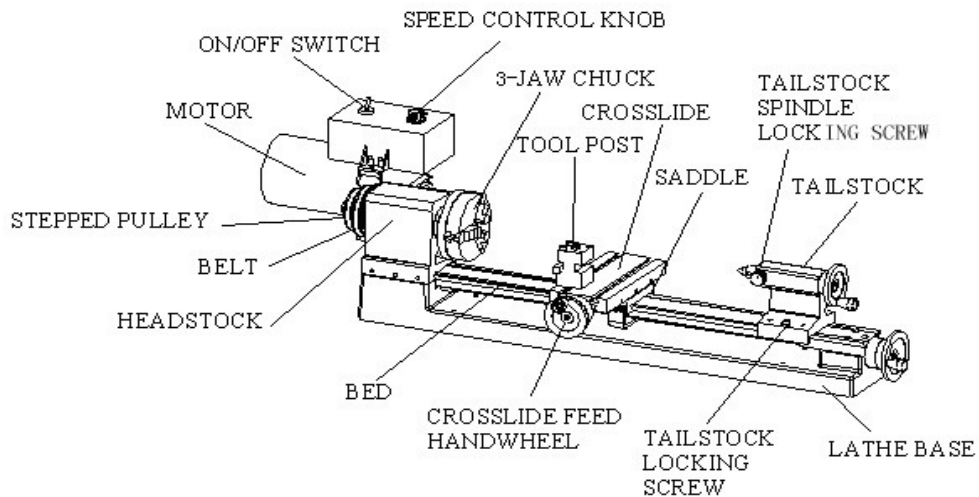
Острозаточенный инструмент (резец) способствует большим нормам выработки. Не пытайтесь изменять скорость двигателя во время выполнения заданной программы. Не превышайте скорость во время работы с твердыми материалами. Помните, что перегрев режущих инструментов происходит в основном из за неправильной сопоставимости к технологическим нагрузкам и использовании различных материалов к тем или иным резцам.

Технические параметры токарного станка.

Точный процесс	<0.02мм
Низкая скорость	0...1100 об/мин
Максимальная скорость	0...2500 об/мин
Диаметр отверстия главного шпинделя	10мм
Расстояние хода планки X	70мм
Планка качения	110мм
Расстояние между осями	180мм
Цифровой дисплей	Норма подачи, скорость главного шпинделя
Потребляемая мощность	120Вт
Свободный ход воротка управления	0.015мм
Точность установки планки подачи	1.5мм
Точность установки ведущей планки	0.02мм
Питание	Вход 220В/50Гц, выход 120В (адаптер)
Размеры станка	600 x 300 x 250мм

Вес

15кг



ON/OFF SWITCH – включение/выключение

MOTOR – двигатель

STEPPED PULLEY – ременной шкив

BELT – ремень

HEADSTOCK – шпиндельная бабка

BED – кровать

CROSSLIDE FEED HANDWHEEL – вороток управления подачей ведомой планки

TAILSTOCK LOCKING SCREW – винт ограничения захвата

LATHE BASE – основа токарного станка

TAIL STOCK – хвостовик захвата

TAIL STOCK SPINDLE LOCKING SCREW – шпиндельный винт хвостовика захвата

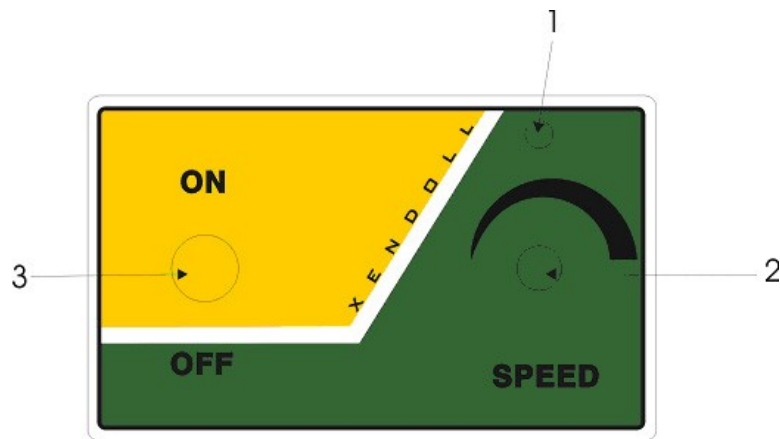
SADDLE – седло (технический термин)

CROSSLIDE – кроссрейка (ведомая)

TOOL POST – инструментальный блок

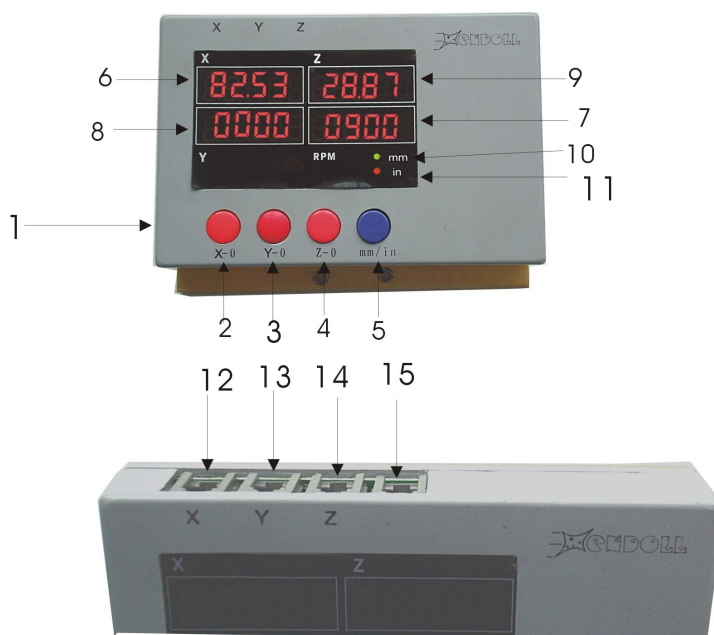
3-JAW CHUCK – шпиндельный патрон (зажим)

SPEED CONTROL KNOB – регулятор скорости



Панель управления на кожухе двигателя.

1. Индикация включения.
2. Регулятор управления скоростью двигателя.
3. Включение двигателя.



Контрольная панель управления.

1. Пульт управления.
2. Рабочий момент планки X, отображение на цифровом дисплее показания рабочего хода, обнуление показаний.
3. Рабочий момент планки Y, отображение на цифровом дисплее показания рабочего хода, обнуление показаний.
4. Рабочий момент планки Z, отображение на цифровом дисплее показания рабочего хода, обнуление показаний.
5. Переключение диапазона измерений — мм/дюйм.
6. Ключевое смещение показа рабочего момента X планки (мм/дюйм), при вращении воротка вправо/влево — отрицательное или положительное показание.
7. Показ скорости вращения двигателя.
8. Ключевое смещение показа рабочего момента Y планки (мм/дюйм), вращение воротка вправо/влево — отрицательное или положительное показание.
9. Ключевое смещение показа рабочего момента планки Z - отрицательные или положительные данные.
10. Контрольная лампа — измерение в мм.
11. Контрольная лампа — измерение в дюймах.
12. Окно ввода данных о работе планки X.
13. Окно ввода данных о работе планки Y.
14. Окно ввода данных о работе планки Z.
15. Скорость ведомого шпинделя.

Меры предосторожности.

Проследите за правильностью соединения всех рабочих блоков, каждый кабельный ввод должен соединяться в соответствующий блок.

Не допускайте срезку материала сверх допустимой нормы, она колеблется в диапазоне от 1 — 1.2мм, за один ход планки.

Перед началом работы станка тщательно удалите лишний консервант и излишки смазочных веществ.

Не включайте станок сразу, после сборки. Во время транспортировки происходит смещение регулировочного момента механизмов цеховой сборки. Необходима дополнительная регулировка по месту.

