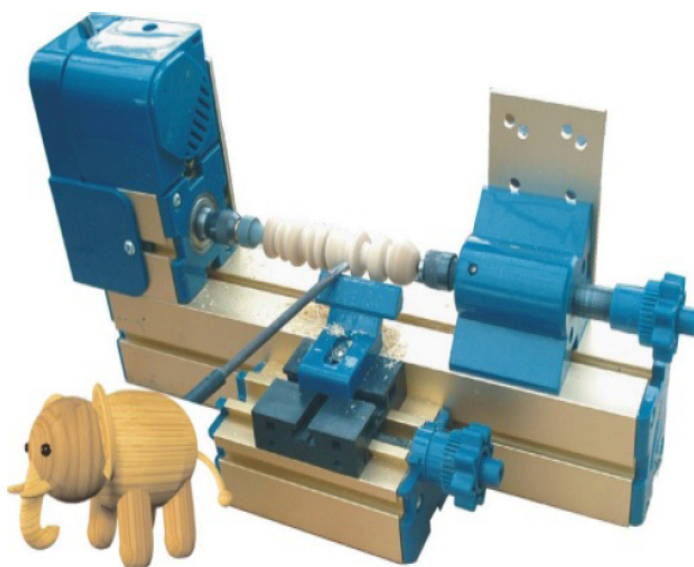
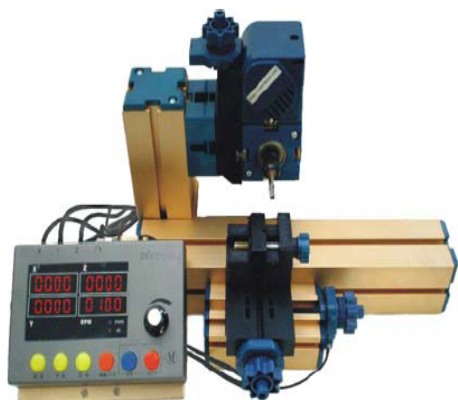
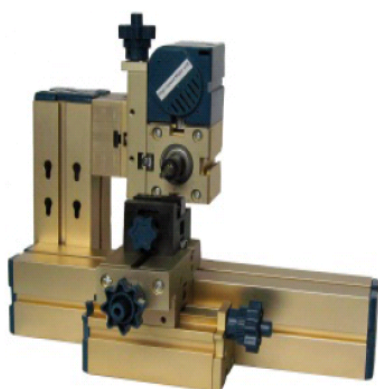


Инструкция по эксплуатации многофункционального мини станка



1. Идеальный инструмент

Эта машина является идеальным инструментом для любителей и энтузиастов. Принимая во внимание преимущества инструмента "эргономичность и экономическую эффективность, любители и энтузиасты могут легко создавать свой дизайн самостоятельно и воплощать свои идеи в практические вещи.

2. Характеристики машины

Ниже приведены характеристики нашей машины:

☞ Наша машина может работать на небольшом пространстве, даже на вашем обеденном столе. Когда закончите работу с ней, вы также можете поместить ее в ваш ящик.

☞ Большинство детей, любят выполнять ручную работу в команде. В результате, это было бы важным для воспитания детей, чтобы они осознавали работу в команде. Определенные усилия и навыки требуются для, чтобы сделать изделия ручной работы, и наши инструменты помогут детям и проявить концентрацию внимания.

☞ Специальный дизайн мотора на 12В постоянного тока, что поможет предотвратить любую известную опасность для пользователя. Операционная машинная пила создана безопасным способом для детей в возрасте от 10 и выше. Когда кто-то трогает и проводит лезвие пальцем, в то время как пила находится в движении, пальцы не поранятся, чувствуется только вибрация лезвия. Тем не менее, следуйте нашей инструкции по технике безопасности, как указано далее. Тысячи людей использовали эту машину каждый год, и не повредились, как сообщается. Очевидно, что неправильная операция может нанести серьезный вред.

☞ Экономия Вашего бюджета

Экономия может быть достигнута за счет наших предложений: Базовый набор, Классический набор и Профессиональный набор. Вы можете собрать различные машины, такие как токарные, пила, фрезерный станок, сверлильный станок, шлифовальный станок, токарный и т.д., каждая машина будет иметь различные функции.

☞ Базовый набор - вы можете управлять одной (1) Машиной в любой момент времени, и вы можете собрать до 3 типов машин.

☞ Классический набор - вы можете управлять одной (1) Машиной в любой момент времени, и вы можете собрать до 6 типов машин.

☞ Профессиональный набор - вы можете управлять ТРИМЯ (3) Машинами одновременно, и вы можете собрать до 8 типов машин.

☞ Отсутствие основных различий от профессиональных машин

В принципе нет никакой разницы между нашими машина и машинами реального размера (профессиональными).

Наша машина имеет общие отдельные части, такие как двигатель, патрон, и т.д. Различия заключаются в точности и размере. Самое главное, это цена, которую мы предлагаем значительно меньше.

Обработка древесины и мягких металлов

Наша машина может работать с деревом плотных сортов деревьев, и такие как: лиственница, береза, бук, ясень, липа, тополь и т. д., и работа над лиственными породами особенно подходит. Кроме дерева наша машина может обрабатывать мягкие металлы, такие как: латунь, медь, алюминий, драгоценные металлы (золото, серебро). Железо и сталь слишком сложно для нашей машины. Тем не менее, лица, которые имеют опыт работы на токарном станке и знают способ работы с ними, вполне возможно, что вы также можете сделать тонкую ось из стали.

Предупреждение

Вы должны прочитать руководство перед использованием многоцелевой мини машины. Общее предупреждение о безопасности перечислены ниже, которые охватывают все процедуры эксплуатации, обслуживания, осмотра и очистки. Правильное функционирование сделает вашу работу легче.

Общие правила безопасности:

1. Держите рабочее место в чистоте и избегайте влажности. Не работайте в грязной и влажной среде.
2. Мы рекомендуем работать в помещении достаточно проветриваемом.
3. Держите детей (до 14 лет) подальше от рабочей зоны. Не храните машину в месте, где дети могут достать ее.
4. Всегда надевайте очки, чтобы защитить ваши глаза, когда вы работаете с машиной.
5. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей.
6. Остановите машину мгновенно, когда возникнет аномальный звук, и начните работу после устранения причины.
7. Всегда проверяйте машину до начала работы, замените изношенные детали, если потребуется. Запасные части разработаны специально для нашей машины, мы рекомендуем вам использовать наши компоненты во избежание травм и продления срока службы вашей машины.
8. Храните мини станок вдали от химических и взрывчатых веществ.
9. Вытащите вилку трансформатора после того, как вы закончили работу.
9. Наше руководство не охватывает всех возможных условий, с которыми вы можете столкнуться. Тем не менее, ваша осведомленность являются наиболее важной.

Профессиональный набор

Описание	Номер	Кол-во		Описание	Номер	Кол-во	
Длинная направляющая механизма	W001	2	Шт.	Длинный приводной ремень	W03202	1	Шт.
Короткая направляющая механизма	W002	3	Шт.	Крышка приводного ремня	W033	1	Шт.
Дополнительная длинная направляющая	W003	1	Шт.	Поддерживающий кожух	W034	2	Шт.
Мотор высокой скорости	W004	3	набор	Кожух привода ремня	W035	1	Шт.
Втулка оси	W00403	10	Шт.	Планка крепления	W036	1	Шт.

мотора							
Мотор низкой скорости	W006	1	набор	Центрирующий стержень	W037	2	Шт.
Блок редуктора	W007	3	набор	Маленькая пластина (0,3мм)	W03801	20	Шт.
Упор задний, «задняя бабка»	W008	2	набор	Большая пластина (0,4мм)	W03802	20	Шт.
Салазки	W009	3	Шт.	Поворотная задвижка	W039	1	Шт.
Салазки на направляющей	W010	2	Шт.	Пластина-крепеж	W04001	2	Шт.
Салазки на длинной направляющей	W011	1	Шт.	Защитные очки	W041	1	Шт.
Зажим	W012	1	набор	Промежуточная пластина соединения	W042	6	Шт.
Тиски	W013	2	Шт.	Щелевая муфта	W043	28	Шт.
Фиксатор	W014	18	Шт.	Пластина с 2-мя отверстиями для зажима	W044	16	Шт.
Привод лобзика	W015	1	набор	Фиксирующий зажим	W048	7	Шт.
Эксцентрик	W016	1	Шт.	Цанга	W049	4	Шт.
Центровщик	W017	2	Шт.	Отвёртка	W050	1	Шт.
Планка фиксатора	W018	1	Шт.	Шестигранный ключ	W051	2	Шт.
Абразивное колесо	W01901	1	Шт.	Стержень	W052	2	Шт.
Крепление абразивного колеса	W01902	2	Шт.	Подвижный центровщик	W053	2	Шт.
Центрирующий патрон	W020	2	Шт.	Сверло (2мм)	W05401	1	Шт.
12В Трансформатор	W021	1	Шт.	Сверло (3мм)	W05402	1	Шт.
Провод подключения трансформатора	W022	1	Шт.	Фреза (3мм)	W05501	1	Шт.
Разделитель	W023	1	Шт.	Фреза (4мм)	W05502	1	Шт.
Разделительная планка	W024	1	Шт.	Фреза (5мм)	W05503	10	Шт.
Абразивные диски	W025	10	Шт.	Фреза (6мм)	W05504	1	Шт.
Плита лобзика	W026	1	Шт.	Резец	W058	1	Шт.
Плита для сверления	W027	1	Шт.	Резец (стамеска)	W059	1	Шт.
Рычаг для сверления	W028	2	Шт.	Пилка лобзика	W060	20	Шт.
Нажимная планка	W029	1	Шт.	Цанги	*W062	2	набор
Крышка лобзика	W030	1	Шт.	Винт	*W064	1	набор

Промежуточная часть	W031	6	Шт.	Абразивные насадки	*W065	1	набор
Приводной ремень двигателя	W03201	4	Шт.	Руководство с VCD	W066	1	набор

*W062 – включает 8 цанг

*W064-комплект стандартных винтов, гаек

*W065- включает 7 насадок

Классический набор

Описание	Номер	Кол-во		Описание	Номер	Кол-во	
Длинная направляющая механизма	W001	1	Шт.	Длинный приводной ремень	W03202	1	Шт.
Короткая направляющая механизма	W002	1	Шт.	Крышка приводного ремня	W033	1	Шт.
				Поддерживающий кожух	W034	1	Шт.
Мотор высокой скорости	W004	1	набор	Кожух привода ремня	W035	1	Шт.
Втулка оси мотора	W00403	1	Шт.	Планка крепления	W036	1	Шт.
Блок редуктора	W007	1	набор	Центрирующий стержень	W037	2	Шт.
Упор задний, «задняя бабка»	W008	1	набор	Маленькая пластина (0,3мм)	W03801	10	Шт.
Салазки	W009	2	Шт.	Большая пластина (0,4мм)	W03802	10	Шт.
Салазки на направляющей	W010	1	Шт.	Поворотная задвижка	W039	1	Шт.
				Пластина-крепеж	W04001	2	Шт.
Зажим	W012	1	набор	Защитные очки	W041	1	Шт.
Фиксатор	W014	7	Шт.	Промежуточная пластина соединения	W042	2	Шт.
Привод лобзика	W015	1	набор	Щелевая муфта	W043	10	Шт.
Эксцентрик	W016	1	Шт.	Пластина с 2-мя отверстиями для зажима	W044	10	Шт.
Центровщик	W017	1	Шт.	Фиксирующий зажим	W048	4	Шт.
Планка фиксатора	W018	1	Шт.	Цанга	W049	1	Шт.
Абразивное колесо	W01901	1	Шт.	Отвёртка	W050	1	Шт.
Крепление абразивного колеса	W01902	1	Шт.	Шестигранный ключ	W051	1	Шт.
Центрирующий патрон	W020	2	Шт.	Стержень	W052	2	Шт.

12В Трансформатор	W021	1	Шт.	Подвижный центровщик	W053	1	Шт.
Провод подключения трансформатора	W022	1	Шт.	Сверло (2мм)	W05401	1	Шт.
Абразивные диски	W025	5	Шт.	Фреза (3мм)	W05501	1	Шт.
Плита лобзика	W026	1	Шт.	Резец	W058	1	Шт.
Плита для сверления	W027	1	Шт.	Резец (стамеска)	W059	1	Шт.
Рычаг для сверления	W028	2	Шт.	Пилка лобзика	W060	10	Шт.
Нажимная планка	W029	1	Шт.	Цанги	*W062	1	набор
Крышка лобзика	W030	1	Шт.	Винт	*W064	1	набор
Промежуточная часть	W031	3	Шт.				набор
Приводной ремень двигателя	W03201	1	Шт.	Руководство с VCD	W066	1	набор

*W062 – включает 8 цанг

*W064-комплект стандартных винтов, гаек

Базовый набор

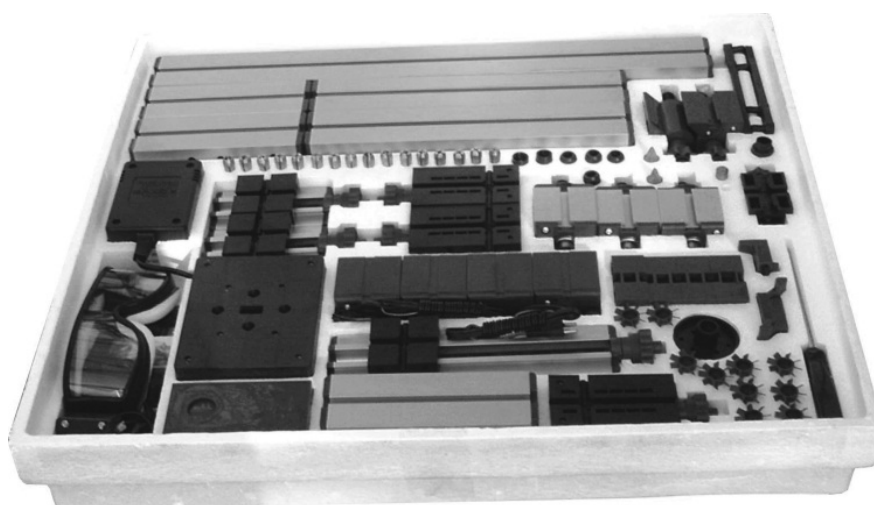
Описание	Номер	Кол-во		Описание	Номер	Кол-во	
Длинная направляющая механизма	W001	1	Шт.	Защитные очки	W041	1	Шт.
Мотор высокой скорости	W004	1	набор	Щелевая муфта	W043	3	Шт.
Втулка оси мотора	W00403	1	Шт.	Пластина с 2-мя отверстиями для зажима	W044	2	Шт.
Блок редуктора	W007	1	набор	Цанга	W049	1	Шт.
Упор задний, «задняя бабка»	W008	1	набор	Шестигранный ключ	W051	1	Шт.
Салазки на направляющей	W010	1	Шт.	Малая отвёртка	W05001	1	Шт.
Фиксатор	W014	5	Шт.	Большая отвёртка	W05002	1	Шт.
Привод лобзика	W015	1	набор	Сверло (2мм)	W05401	1	Шт.
Эксцентрик	W016	1	Шт.	Сверло (3мм)	W05402	1	Шт.
Центровщик	W017	1	Шт.	Подвижной центровщик	W05301	1	Шт.
Планка фиксатора	W018	1	Шт.	штангенцикуль	W05302	1	Шт.
Абразивное колесо	W01901	1	Шт.	Резец (стамеска)	W059	1	Шт.
Крепление абразивного колеса	W01902	1	Шт.	Пилка лобзика	W060	10	Шт.
Центрирующий	W020	1	Шт.	Цанги	*W062	2	набор

патрон							
12В Трансформатор	W021	1	Шт.	Абразивные насадки	*W065	1	набор
Провод подключения трансформатора	W022	1	Шт.	Руководство с VCD	W066	1	набор
Абразивные диски	W025	5	Шт.	A3 x 16 винт	W06339	4	Шт.
Плита лобзика	W026	1	Шт.	M2 x 10 болт	W06311	3	Шт.
Плита для сверления	W027	1	Шт.	M4 x 6 болт	W06315	6	Шт.
				M4 x 10 болт	W06317	2	Шт.
Нажимная планка	W029	1	Шт.	M4 x 12 болт	W06318	4	Шт.
Крышка лобзика	W030	1	Шт.	Шестигранный винт	W06324	1	Шт.
Промежуточная часть	W031	2	Шт.	M4 гайка (белая)	W06329	1	Шт.
Приводной ремень двигателя	W03201	1	Шт.	8.8 x 4.2 x 0.6 прокладка	W06334	5	Шт.
Крышка приводного ремня	W033	1	Шт.	A 3 x 10 винт	W06304	2	Шт.
Поддерживающи й кожух	W034	1	Шт.				
Кожух привода ремня	W035	1	Шт.				
Планка крепления	W036	1	Шт.				

*W062 – включает 8 цанг

*W065- включает 7 насадок

Описание профессионального набора



Общее количество инструментов, которые можно собрать из мини станка модель W50000, 8 штук, такие как: лобзик, токарный станок, токарный станок для обработки дерева, сверлильный станок, фрезерный станок, точильный станок, ручной полировано-

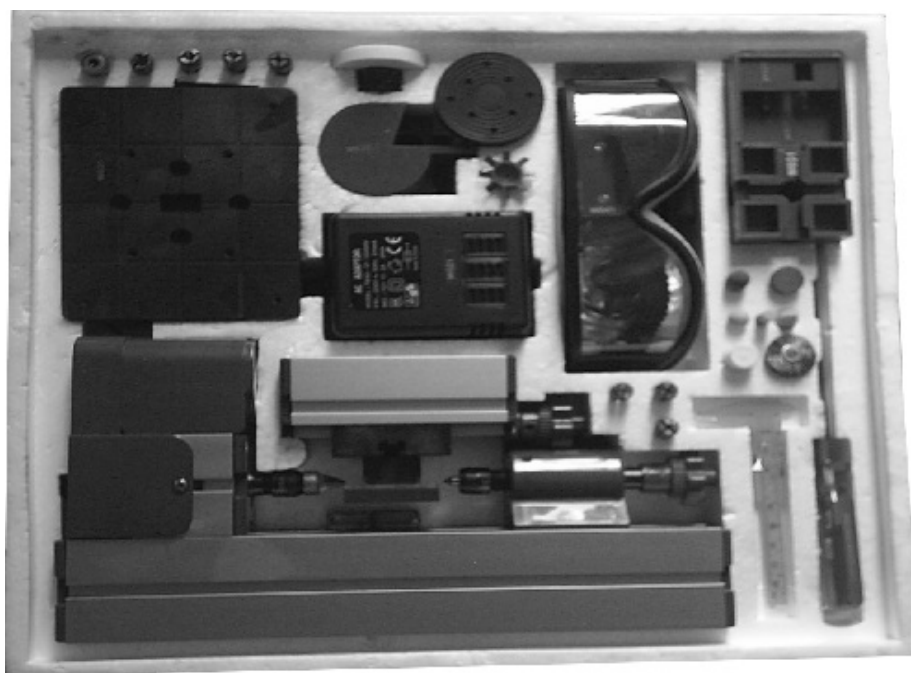
точильный станок, сверлильный станок поворотной головкой. Одновременно из всех комплектующих деталей можно собрать 3 станка из 8 возможных видов.

Описание классического набора



Общее количество инструментов, которые можно собрать из мини станка модель W40000, 6 штук, такие как: лобзик, токарный станок, токарный станок для обработки дерева сверлильный станок, фрезерный станок, точильный станок. Одновременно из всех комплектующих деталей можно собрать 1 станок из 6 возможных видов.

Описание базового набора



Общее количество инструментов, которые можно собрать из мини станка модель W70000, 3 штук, такие как лобзик, токарный станок для обработки дерева, ручной полировально-точильный станок. Одновременно из всех комплектующих деталей можно собрать 1 станка из 3 возможных видов.

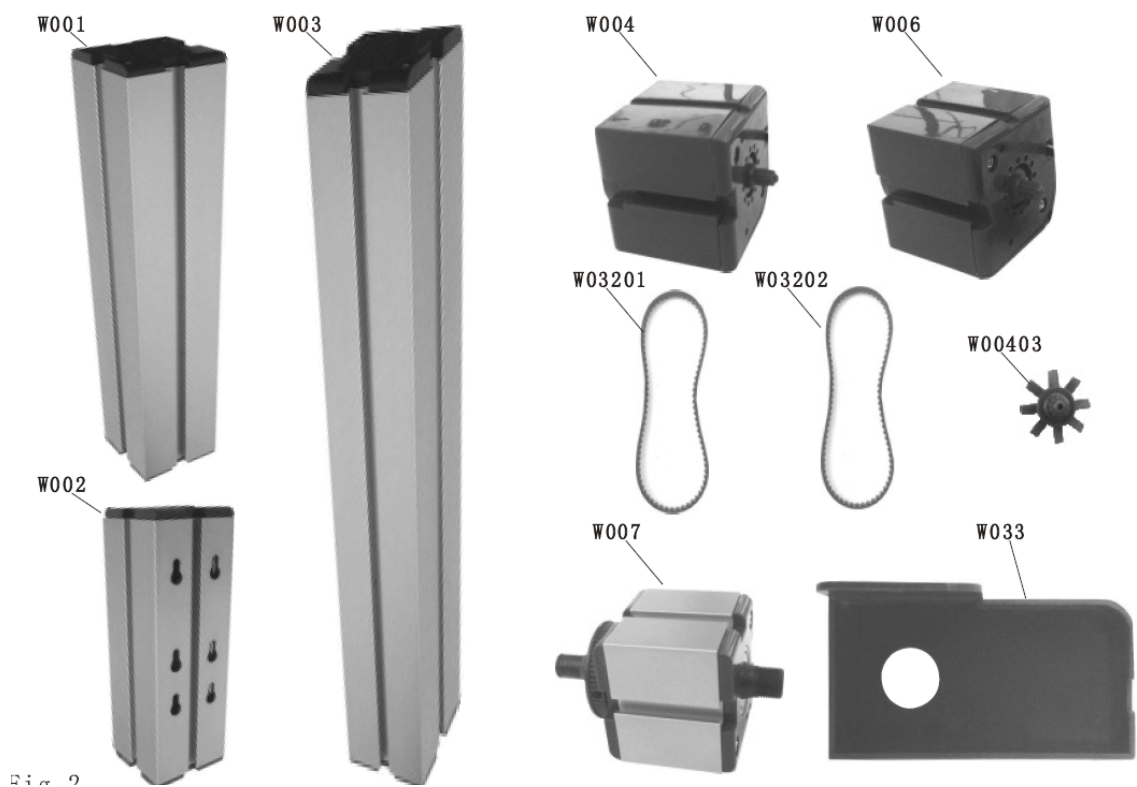
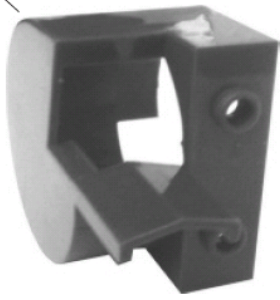


Fig. 2

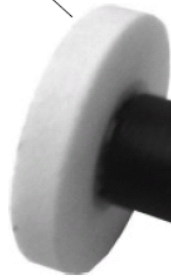


Fig. 4

W035



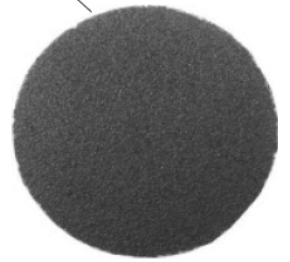
W01901



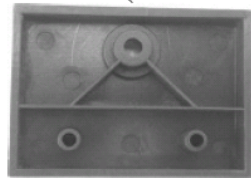
W01902



W025



W036



W018



W037



W017



W049



W016



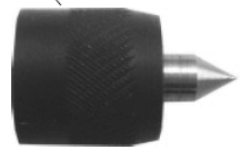
W012

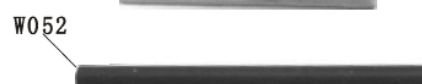
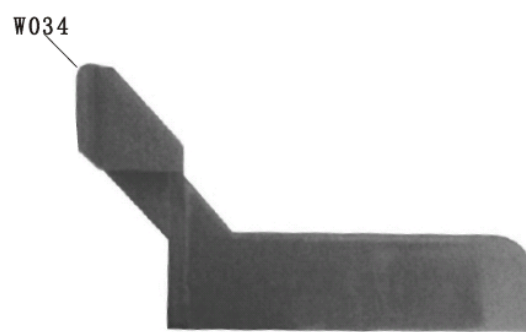
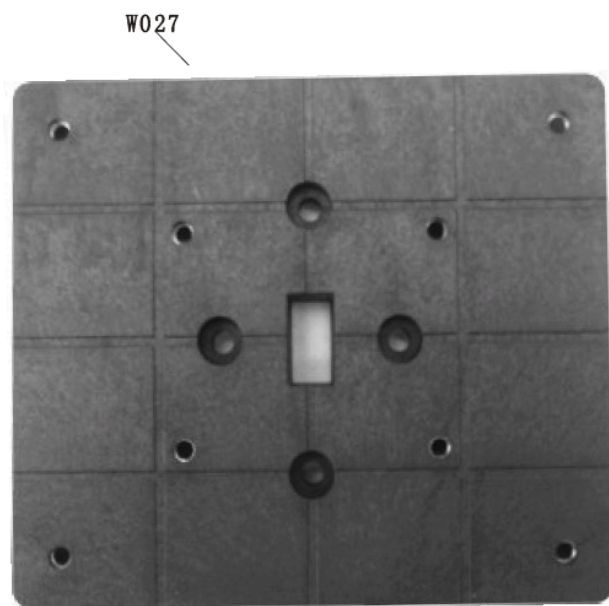


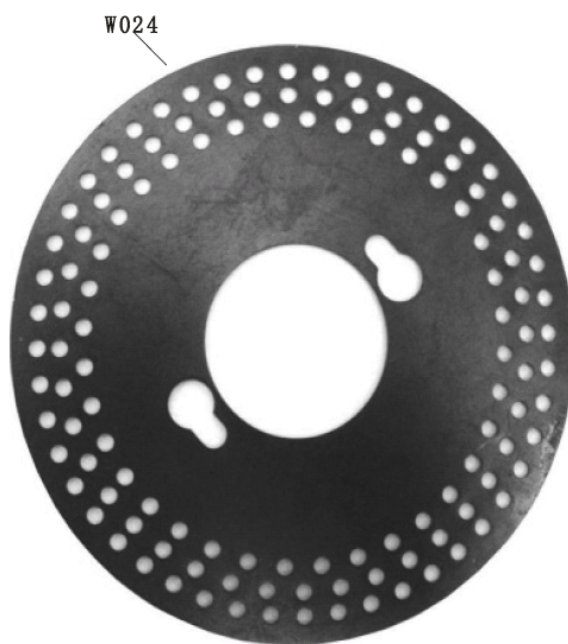
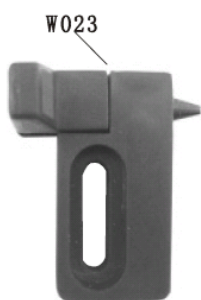
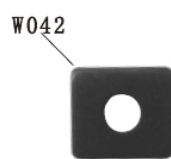
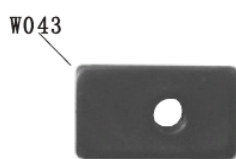
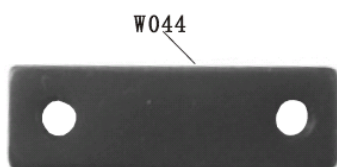
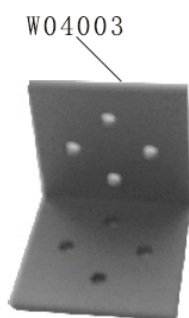
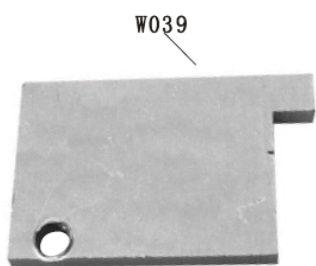
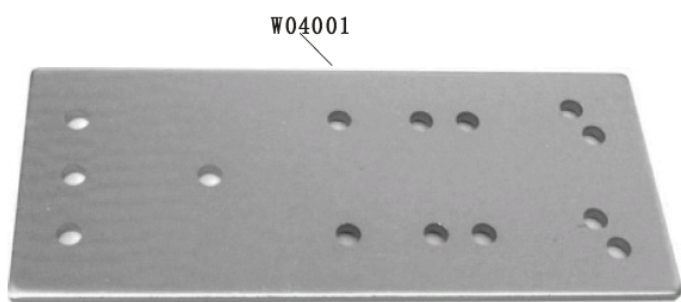
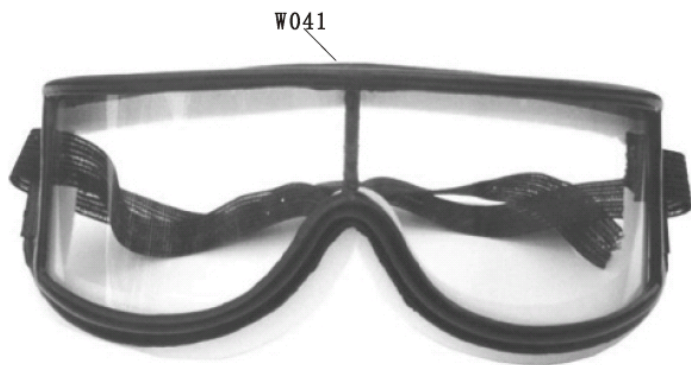
W048



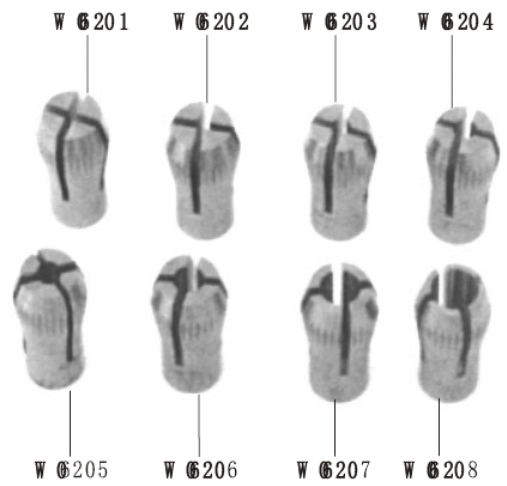
W020



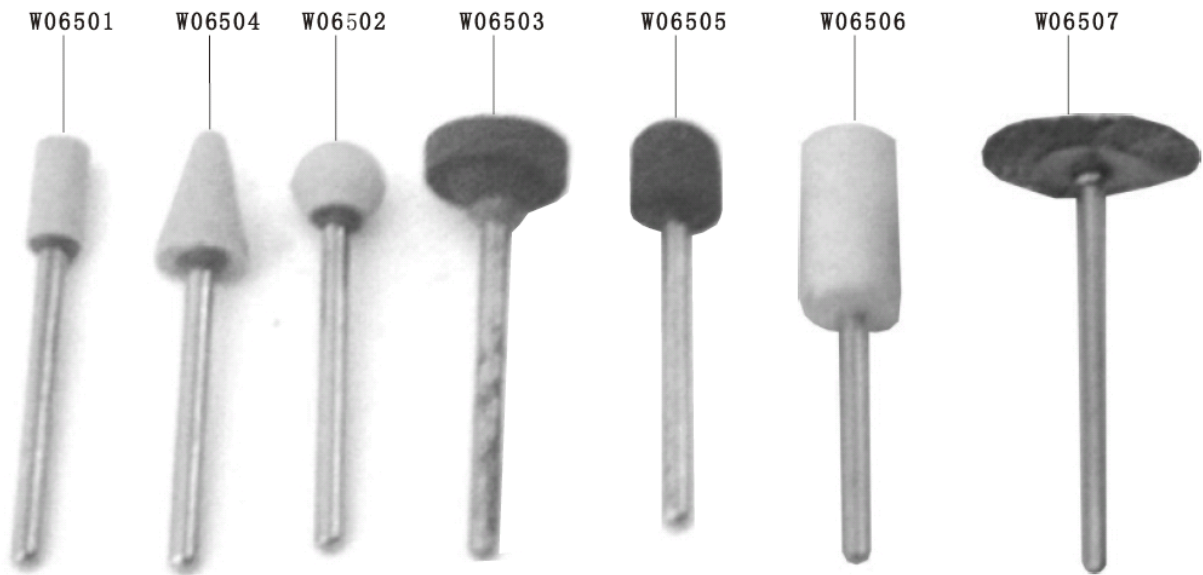




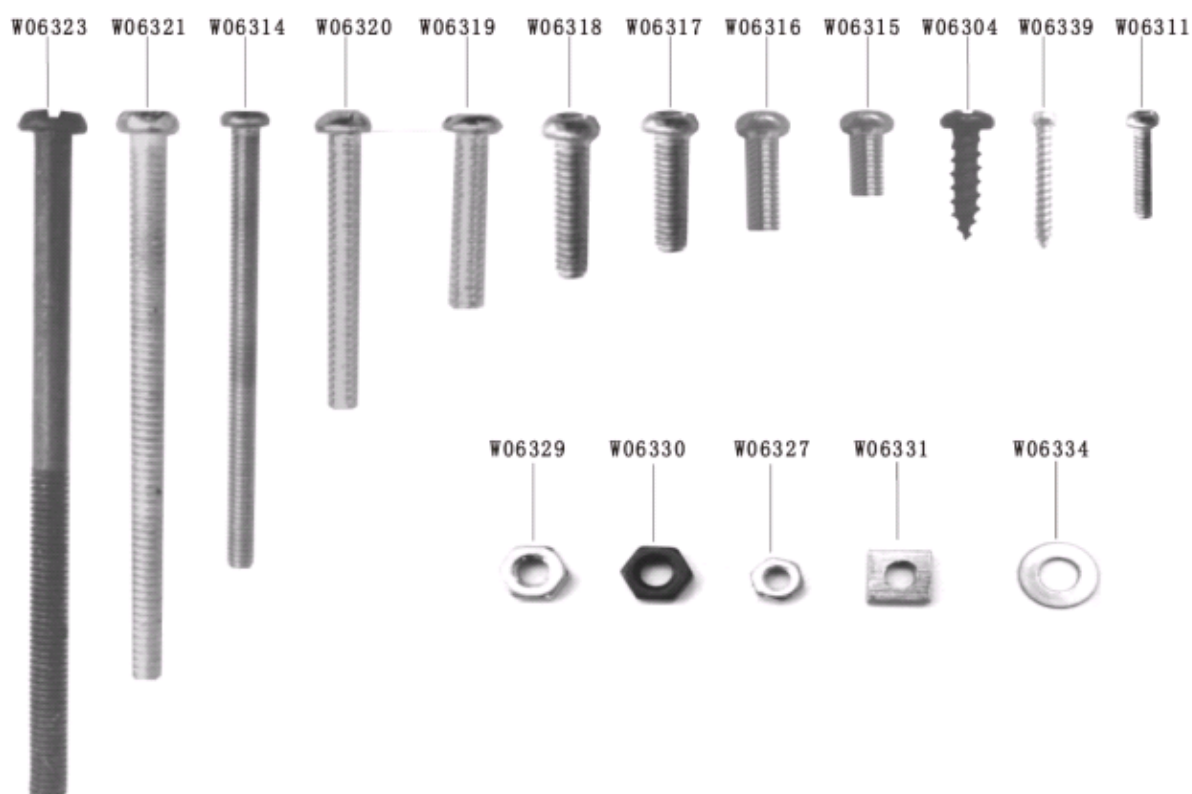
Collets	W062	ϕ 1mm	W06201
		ϕ 2mm	W06202
		ϕ 2.5mm	W06203
		ϕ 3mm	W06204
		ϕ 3.5mm	W06205
		ϕ 4mm	W06206
		ϕ 5mm	W06207
		ϕ 6mm	W06208



Grinder Tools	W065	Cylinder Grinder	W06501
		Pellet Grinder	W06502
		Disc Grinder	W06503
		Cone Grinder	W06504
		Semicircle Grind er	W06505
		Woolen Grinder	W06506
		Wire Disc Grinder	W06507



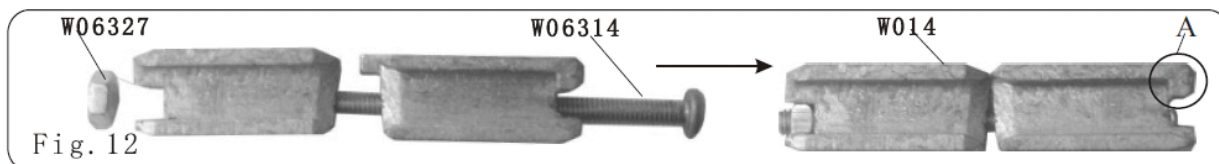
Standard Hardware	W064	M3X16Bolt	W06338	2 шт
		A3x10 Screw	W06304	12 шт
		M2x10 Bolt	W06311	8 шт
		M3x40 Bolt	W06314	10 шт
		M4x6 Bolt	W06315	20 шт
		M4x8 Bolt	W06316	20 шт
		M4x10 Bolt	W06317	16 шт
		M4x12 Bolt	W06318	8 шт
		M4x16 Bolt	W06319	10 шт
		M4x25 Bolt	W06320	10 шт
		M4x50 Bolt	W06321	6 шт
		M4x70 Bolt	W06323	4 шт
		M3 Nut	W06327	10 шт
		M4 Nut (White)	W06329	6 шт
		M4 Nut (Black)	W06330	4 шт
		M4 Square Nut	W06331	10 шт
		φ 8.8x4.2x0.6 Gasket	W06334	20 шт
		A3X16 Screw	W06339	8 шт



Сборка и соединение фиксаторов (W014)

Соедините части фиксаторов, как показано на рисунке

Обратите внимание на правильное положение выступа фиксатора «А», характерный звук очень важен при стыковке.



Сборка привода станка (M1):

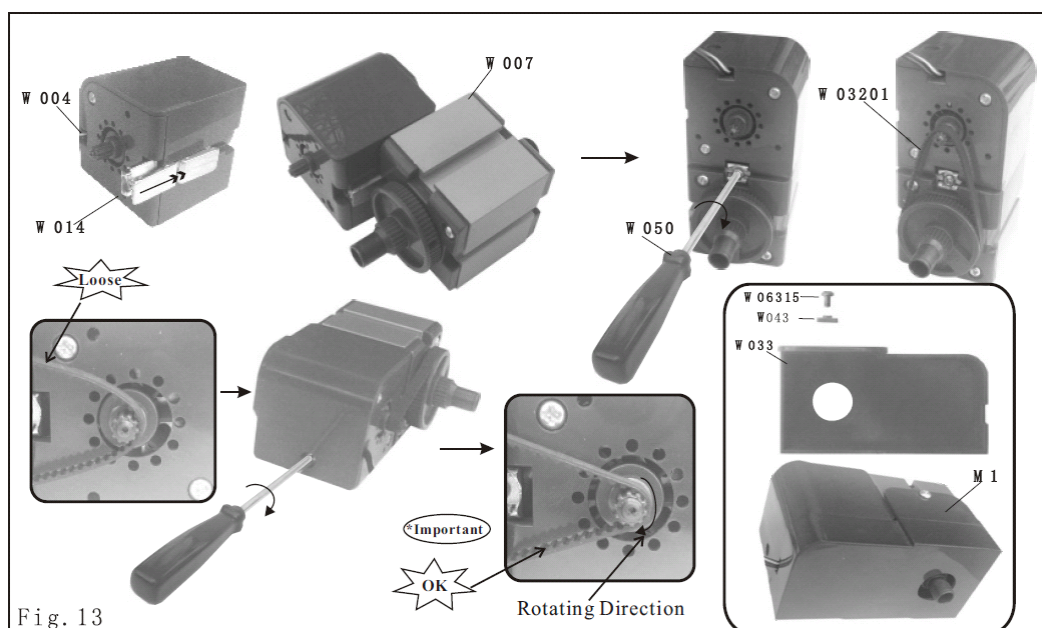
Вставьте фиксатор (W014) в паз мотора (W004). После установки фиксатора в паз мотора с фиксатором и пазом на блоке редуктора (W007), передвигая мотор и блок редуктора, добейтесь ровного совмещения мотора и редуктора, зафиксируйте их относительно друг друга.

Установите приводной ремень двигателя (W03201) на собранные блоки. После сборки привода и установки приводного ремня, отрегулируйте его напряжение, завинчивая и ослабляя винт, отверткой, как показано на рисунке.

Убедитесь в правильном натяжении ремня, поскольку это влияет на работу привода. Очень важно подобрать правильное положение ремня перед запуском мотора.

Направление вращения двигателя по часовой стрелке, и выпуклости ремня направленные во внутрь, как можно увидеть на рисунке.

Используя гайку и болт (W06315), установите крышку защиты ремня привода двигателя (W033) на привод, таким образом, защитить ремень и не допускать попаданий посторонних предметов в большинстве случаев.



Сборка и установка салазок (W009) и салазок (W010) на направляющей в блок (M2)

Порядок сборки показан стрелками на рисунке ниже (13):

Ослабьте болт, как показано на рисунке, при помощи шестигранного ключа (W051), установите щелевые скобы (W043) с салазками (W009).

Вставьте салазки (W009) в «Т» образное углубление детали и зафиксируйте детали при помощи винтов шестигранным ключом (W010).

Поместите другие части салазки на пластину, используя шестигранный ключ для монтажа болтом. Когда вся сборка готова, установка салазки (W009) и салазки (W010) на направляющей в блоке (M2) завершена, как показано на рисунке.

Смажьте все подвижные части блока и «V»образное углубление направляющих салазок по необходимости.

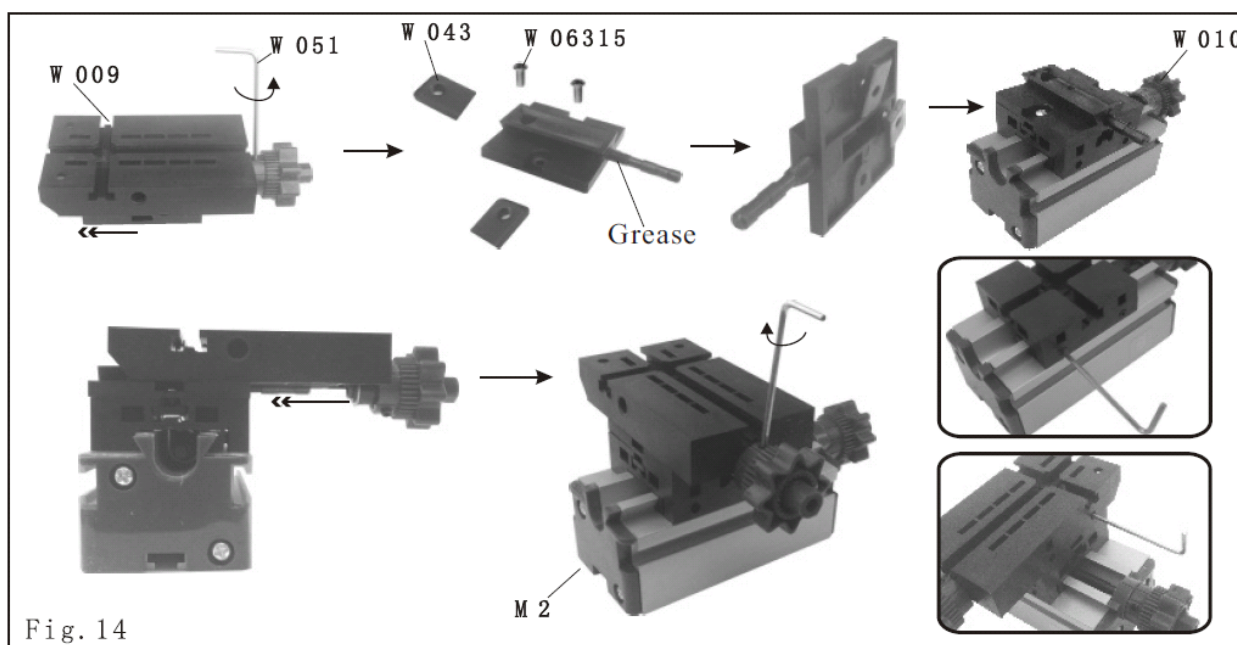


Fig. 14

Установка салазок (W009) на соединительный элемент (W031), образуя блок (M3):



Порядок сборки показан стрелками на рисунке ниже (14):

Используйте шестигранный ключ (W051), для ослабления болтов в ручке салазок (W009). Затем нажмите на основу салазок, потянув ее.

Протяните два винта (W043) в "Т" паз соединительного элемента (W031), установите их ровно, и зафиксируйте детали при помощи винтов шестигранным ключом (W010).

Если вам необходимо установить под углом, используйте шестигранный ключ, как показано на рисунке ниже (14).

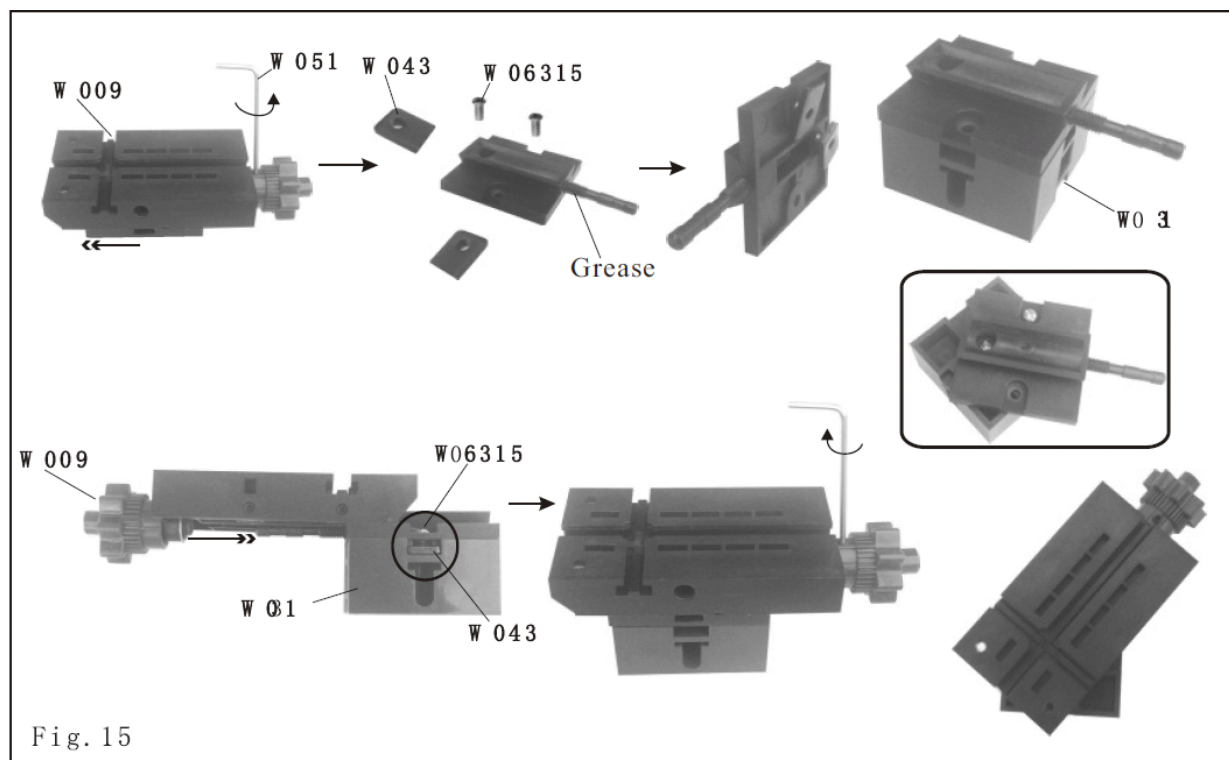


Fig. 15

Сборка зажимного патрона (W012)

Порядок сборки показан стрелками на рисунке ниже (14):

Вставьте стержень (W052) в отверстие зажимного кулачкового патрона (W012), используйте стержень как рычаг, чтобы вращать ограничитель, который удерживает кулачки, чтобы открыть или закрыть.

Работая на большом диаметре заготовки с патроном, нужно вращать ограничитель пока не выпадут кулачки, как только они выпадут, вращайте обратно.

Номер на кулачках должны соответствовать номерам на посадочных местах на корпусе патрона.

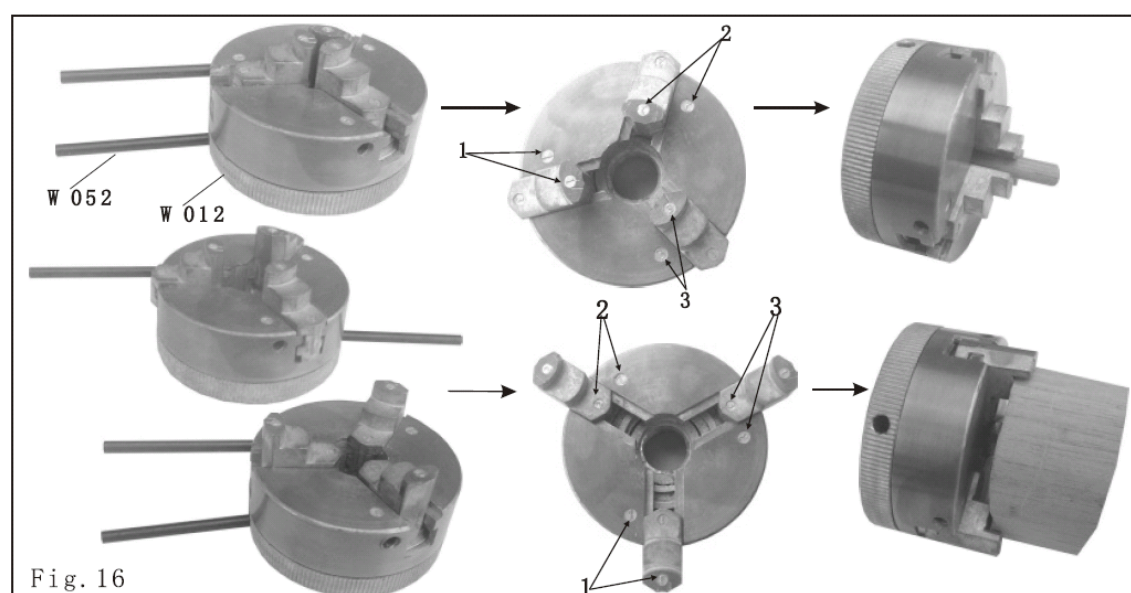


Fig. 16

Подключение трансформатора (W021) провода подключения трансформатора к питанию (W022)

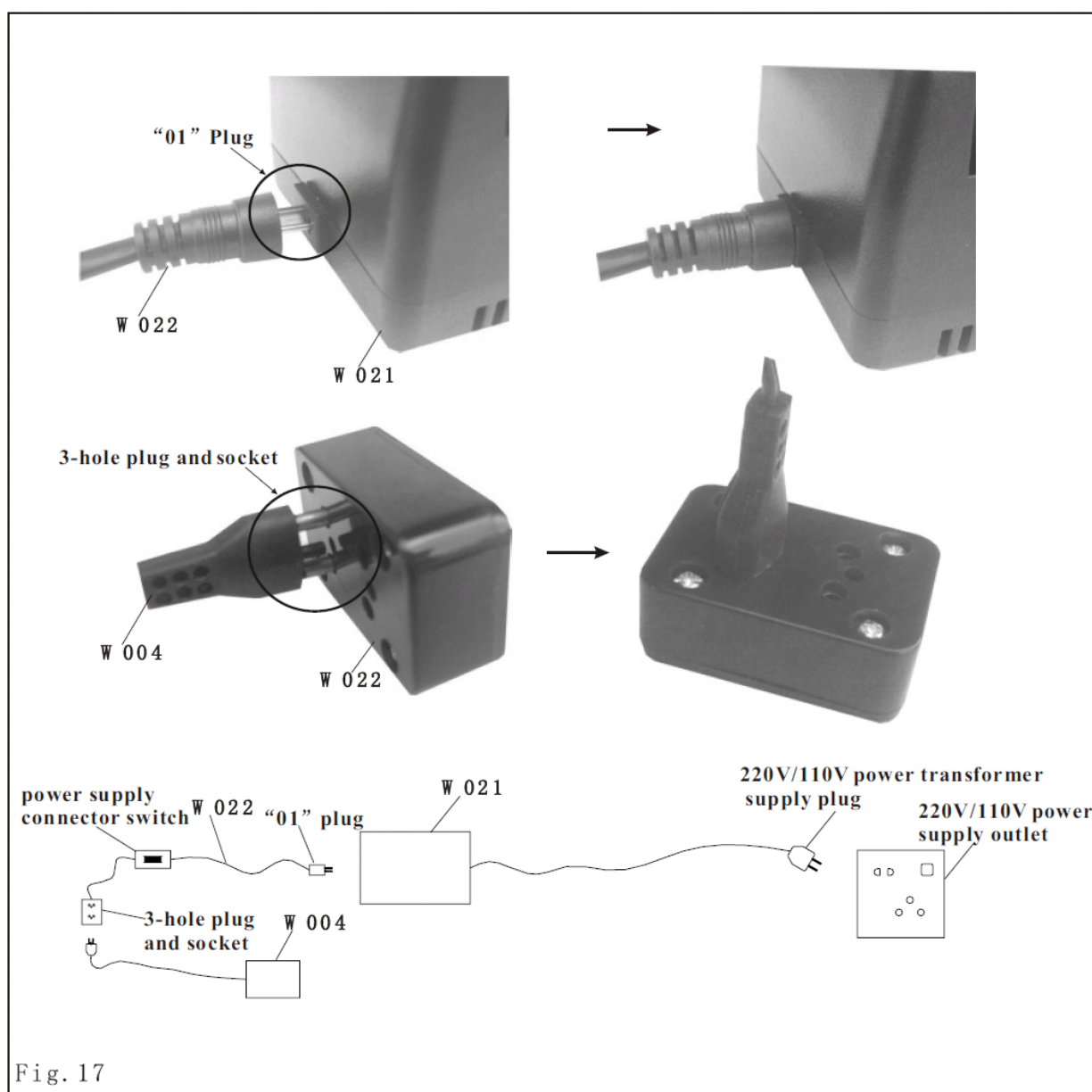


Порядок сборки показан стрелками на рисунке ниже (16):

Включите штепсель провода подключения трансформатора с гнездом электропитания трансформатора и включите гнездо с 3-мя отверстиями на проводе подключения трансформатора к штепселю мотора.

Отключите провод питания или мотор, прежде чем подключите трансформатор.

Различные страны применяют различные напряжения. Трансформатор, поставляемый с этой машиной может быть включен в розетку в 120В или 230В, что утверждено UL или CE сертификацией. Однако убедитесь, что трансформатор тот.



Сборка мини станков

1. Лобзик

Список составных частей:

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W002	Короткая направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W044	Пластина	2
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W026	Плита лобзика	1	W049	Цанга	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W029	Нажимная планка	1	W060	Пилка лобзика	10
W007	Блок редуктора	1	W030	Крышка лобзика	1	W06208	Цанговый патрон	1
W014	Фиксатор	4	W031	Соединительный элемент	1	W06311	2*8 Винт	1
W015	Привод лобзика	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W06315	4*6 Болт	1
W016	Эксцентрик	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W06339	A3X16 Винт	2
W021	12В Трансформатор	1	W043	Щелевая скоба	1			

Порядок сборки

Порядок сборки показан стрелками на рисунке ниже (18 и 19):

Установите промежуточную часть (W031) на направляющую (W002) с помощью фиксатора (W014).

Закрепите блок моторного привода (M1) на промежуточной части (W031).

Вставьте эксцентрик (W016) в блок моторного привода с цангой (W06208) в цанговый патрон (W049), измерьте продление эксцентрика с помощью нижней планки (W029).

Установите привод лобзика (W015) на крышку лобзика (W030), закрепите их винтами, а затем установите на направляющую основу.

Установите на привод лобзика плиту (W026) и пилку (W060) лобзика. Затем установите крышку защиты приводного ремня.

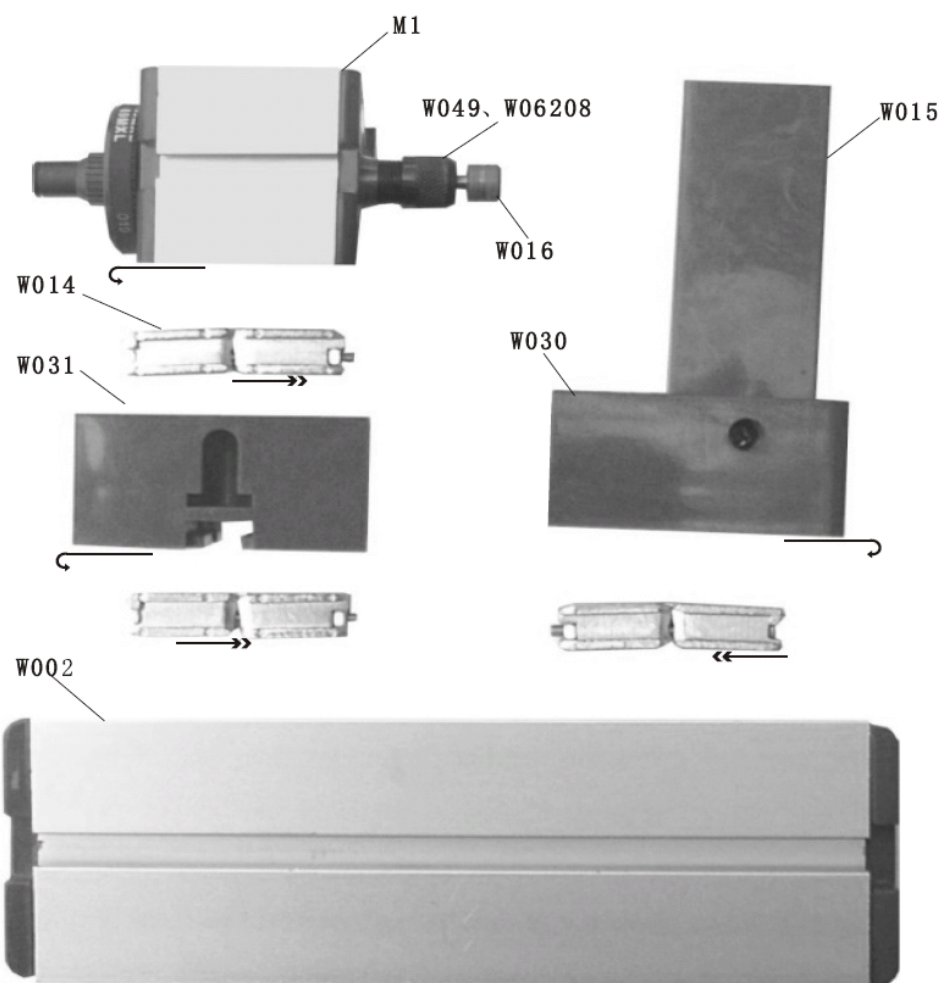
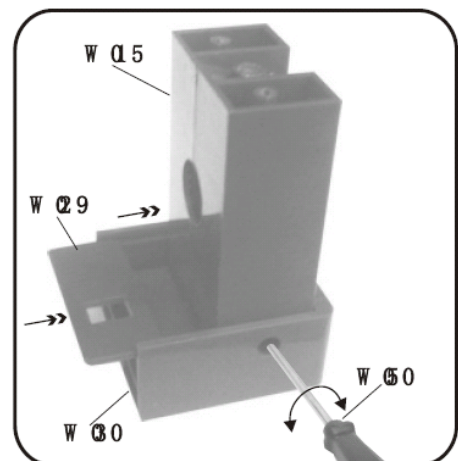
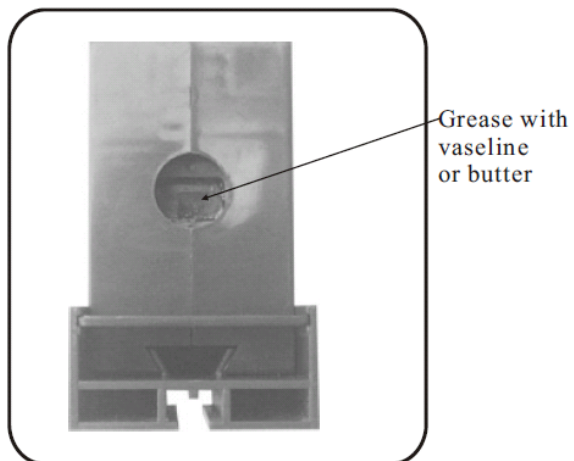
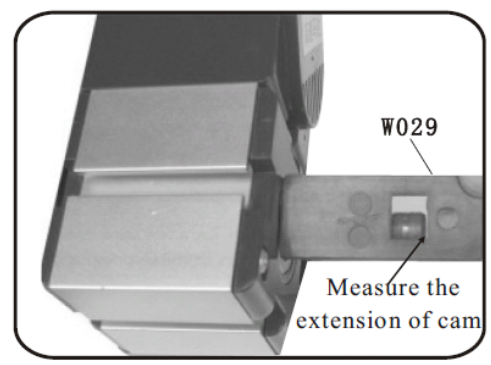
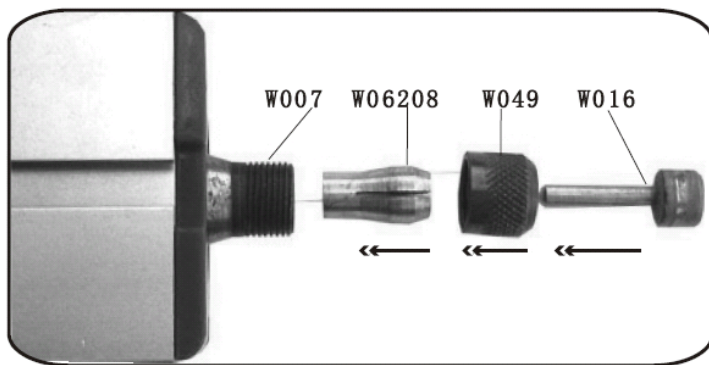
Затем установите крышку приводного ремня (W033).

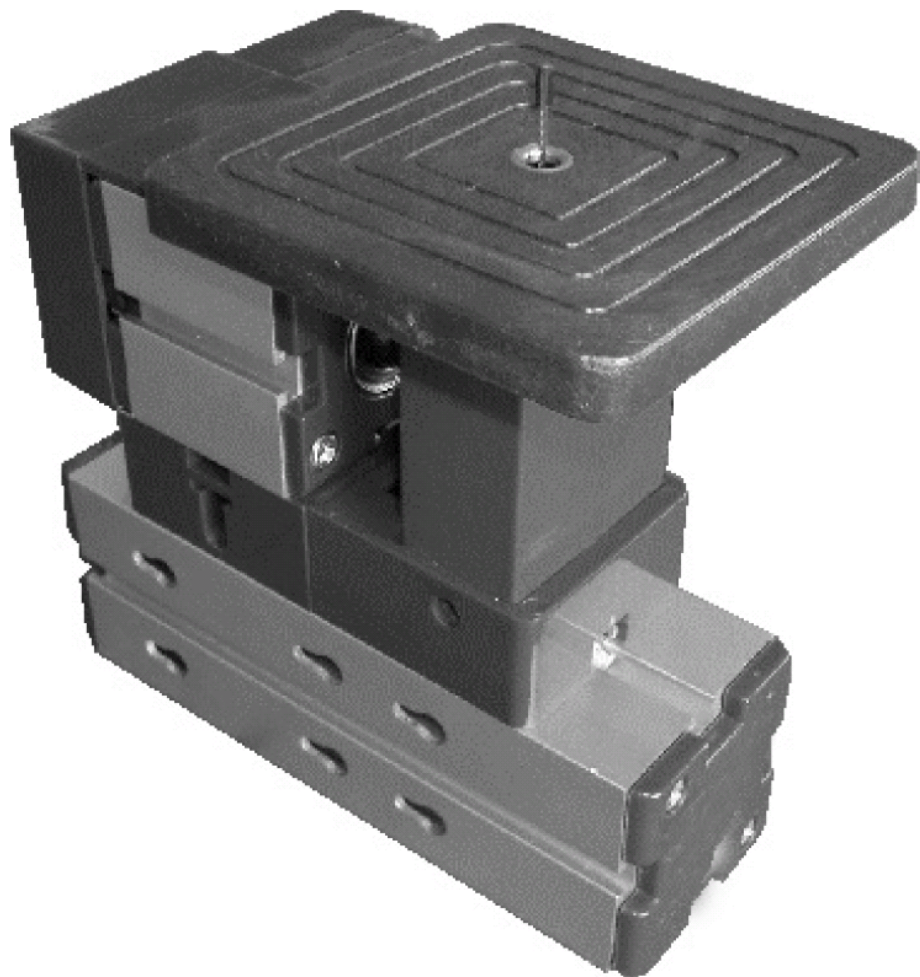
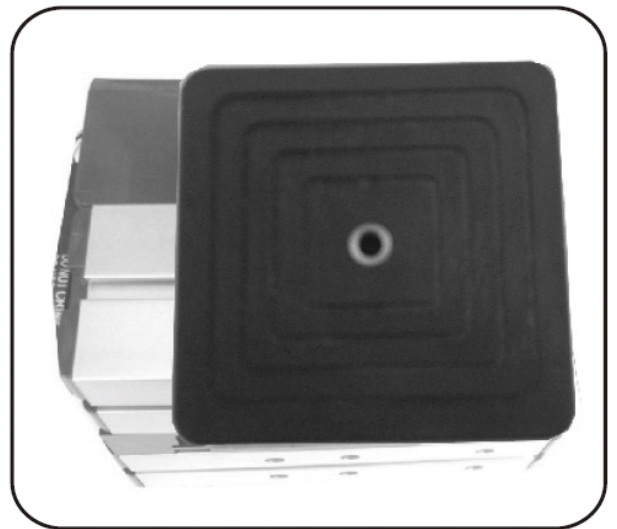
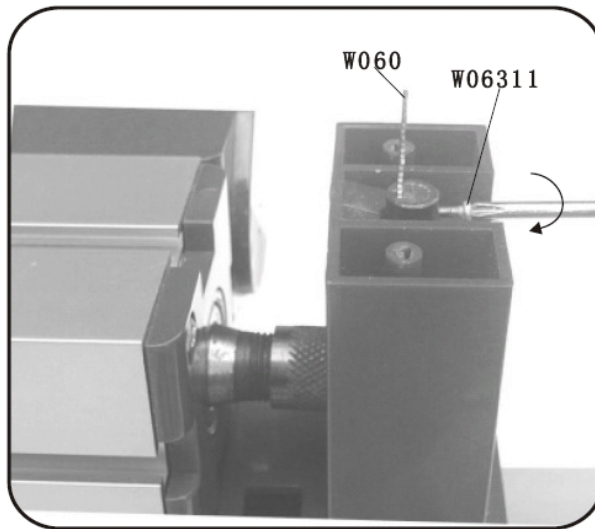
Использование

Лобзик достаточно безопасен. Лобзик предназначен для обработки деталей толщиной до 4мм. Вы можете нажать на заготовку с обеих сторон на плите лобзика, перетаскивая заготовки противоположно лезвием зубьев лобзика, при вырезании заготовки.

Примечание

При работе не нажимайте сильно на распиливаемую деталь, это может привести к поломке полотна пилки. Пилка всегда должна быть в вертикальном положении, не допускайте изгиба пилки, это может привести к ее поломке. При работе всегда надевайте защитные очки.





Jig-Saw (W10001)

2. Токарный станок (W10003)

Список составных частей:

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W052	Стержень	2
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W053	Подвижный центровщик	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W058	Резец	1
W007	Блок редуктора	1	W03801	Малая пластина (0,3мм)	5	W06339	Цанговый патрон	2
W008	Упор задний, «задняя бабка»	4	W03802	Большая пластина (0,4мм)	5	W06315	3*10 Винт	3
W009	Салазки	1	W039	Поворотная задвижка	1	W06316	4*6 Болт	8
W010	Салазки с направляющей	1	W04001	Пластина-основа	2	W06318	4*12 Болт	1
W012	Зажим	1	W043	Щелевая скоба	3	W06320	4*25 Болт	1
W014	Фиксатор	5	W044	Пластина	6	W06334	8x4.2x0.6 шайба	2
W020	Центрирующий патрон	1	W048	Фиксирующий зажим	1			
W021	12В Трансформатор	1	W051	Шестигранный ключ	1			

Порядок сборки

Сборка показана на рисунке 20,21.

Установите блок механизма моторного привода (M1) слева длинной направляющей (W001) при помощи фиксатора (W014), закрепите кулачковым зажимом патрон на ось блока механизма моторного привода (M1).

Установите двух координатный манипулятор на длинную направляющую.

Закрепите поворотную задвижку (W039) помощью болта 4X25мм

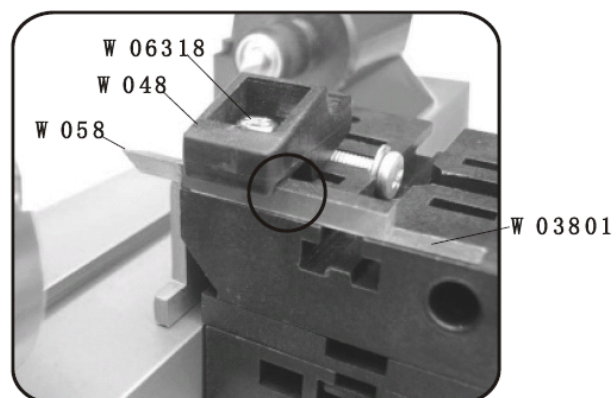
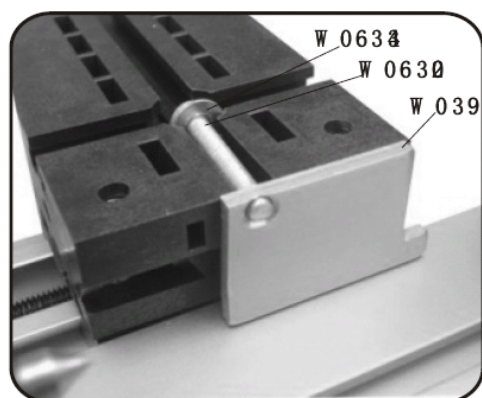
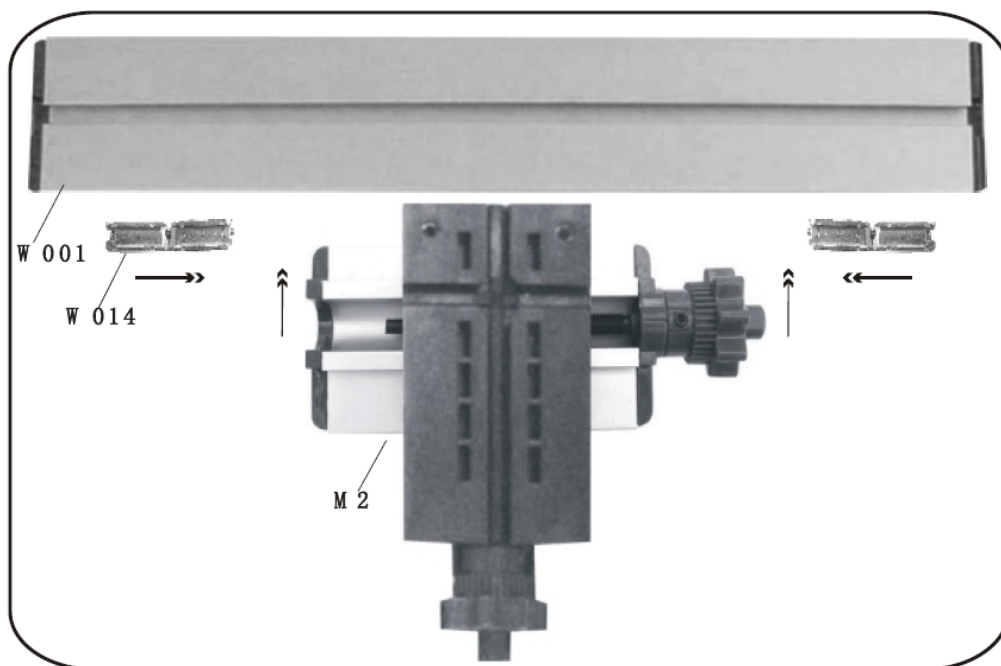
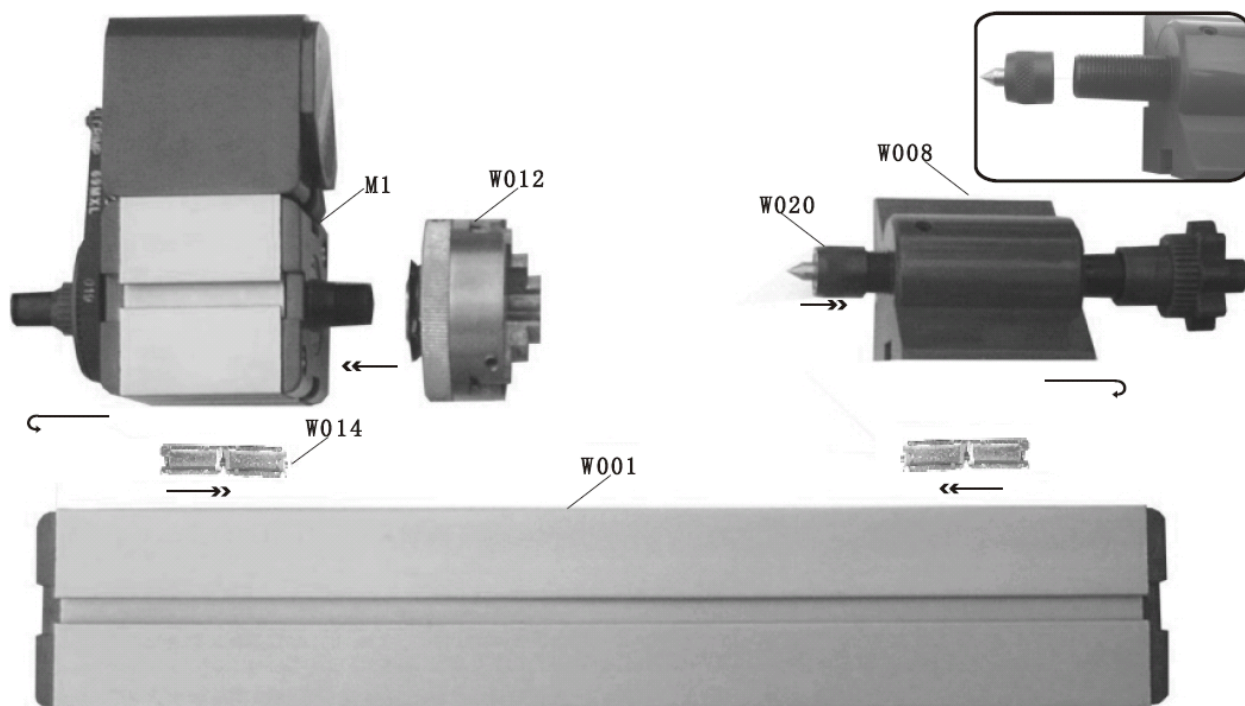
Закрепите резец (W058) на левом углу манипулятора винтом (W06320)

Установите упор задний, «задняя бабка» (W008) на правой стороне длинной направляющей, вставьте центрирующий патрон (W020) в задний упор.

Чтобы закрепить на длинной направляющей блок моторного привода и задний упор используйте пластины (W04001). После того как закончили, соберите крышку приводного ремня с прорезь гайки.

Операции

Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь надежно зажата перед работой, иначе она может вылететь. Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали.



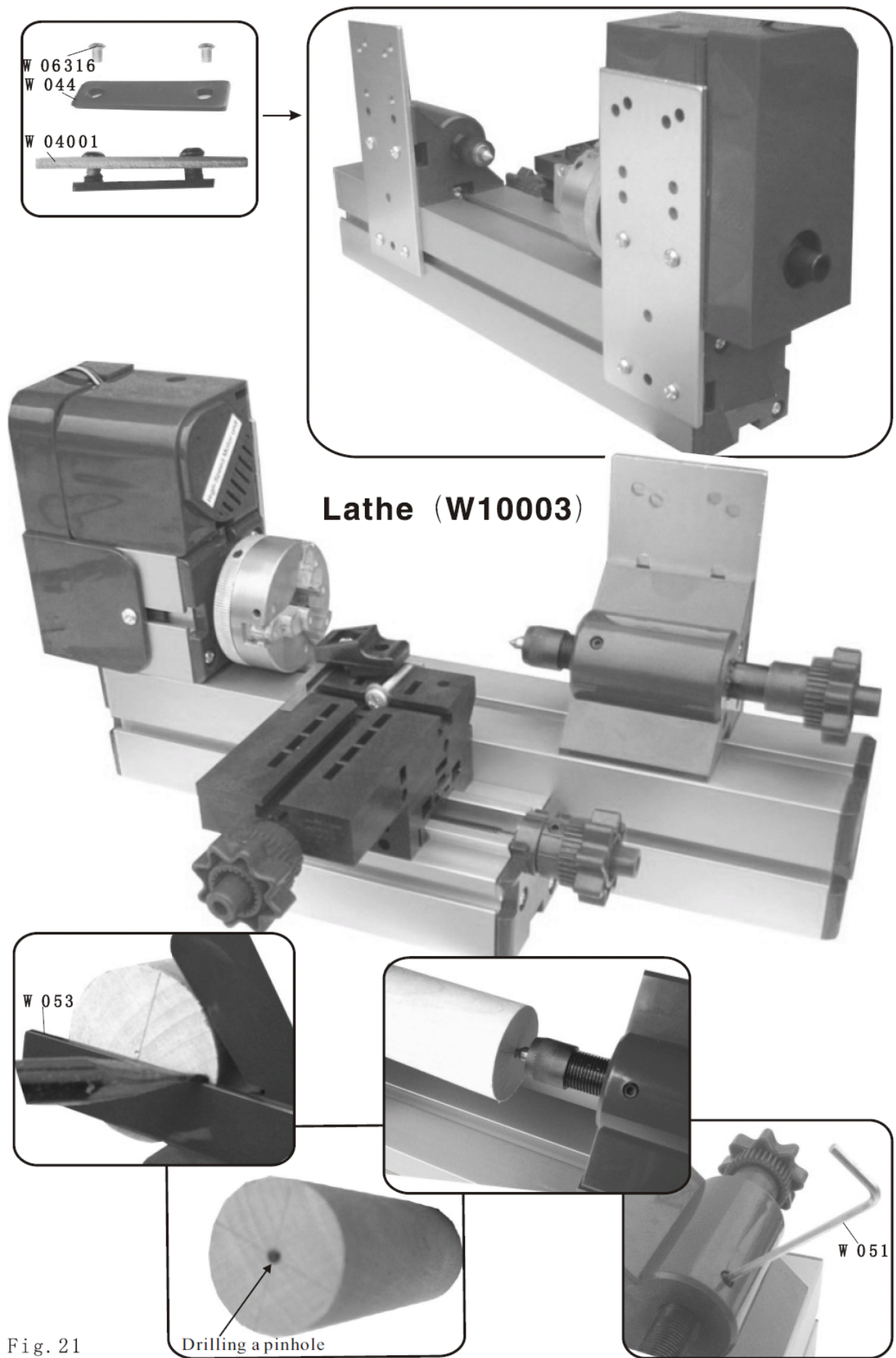


Fig. 21

3.Токарный станок для обработки дерева (W10002)



Список составных частей:

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W051	Отвёртка	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W053	Подвижный Центровщик	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W059	Резец	1
W007	Блок редуктора	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W06206	Цанга	1
W008	Упор задний, «задняя бабка»	1	W034	Поддерживающий кожух	1	W06339	3*10 Винт	2
W010	Салазки с направляющей	1	W04001	Пластина-основа	2	W06315	4*6 Болт	1
W014	Фиксатор	5	W043	Щелевая скоба	2	W06316	4*8 Болт	8
W017	Центровщик	1	W044	Пластина	6	W06317	4*10Болт	1
W020	Центрирующий патрон	1	W049	Цанга	1	W06334	8х4.2х0.6 шайба	1

Порядок сборки

Как показано на рисунке 22, 23

Закрепите центровщик (W017) в блок редуктора (W007) через цангу (W06206) и цанговый патрон (W049)

Установите привод (блок M1) слева на длинную направляющую (W001) фиксатором (W014)

Установите салазки с направляющей (W010) и блок (M2) на длинную направляющую

Установите кожух (W034) на салазки (W010) скобой (W043)

Установите задний упор справа на длинную направляющую и центрирующий патрон в задний упор

Закрепите блоки пластинами (W04001) и (W044) как показано на рисунке

Установите крышку приводного ремня (W06315) с помощью болта, установите крышку приводного ремня во избежание попадания посторонних предметов (W033)

Операции

Определить центр круглой заготовки и совместите с центровщиком (W017).

Совместите центровщик (W017) в центре заготовки с помощью молотка.

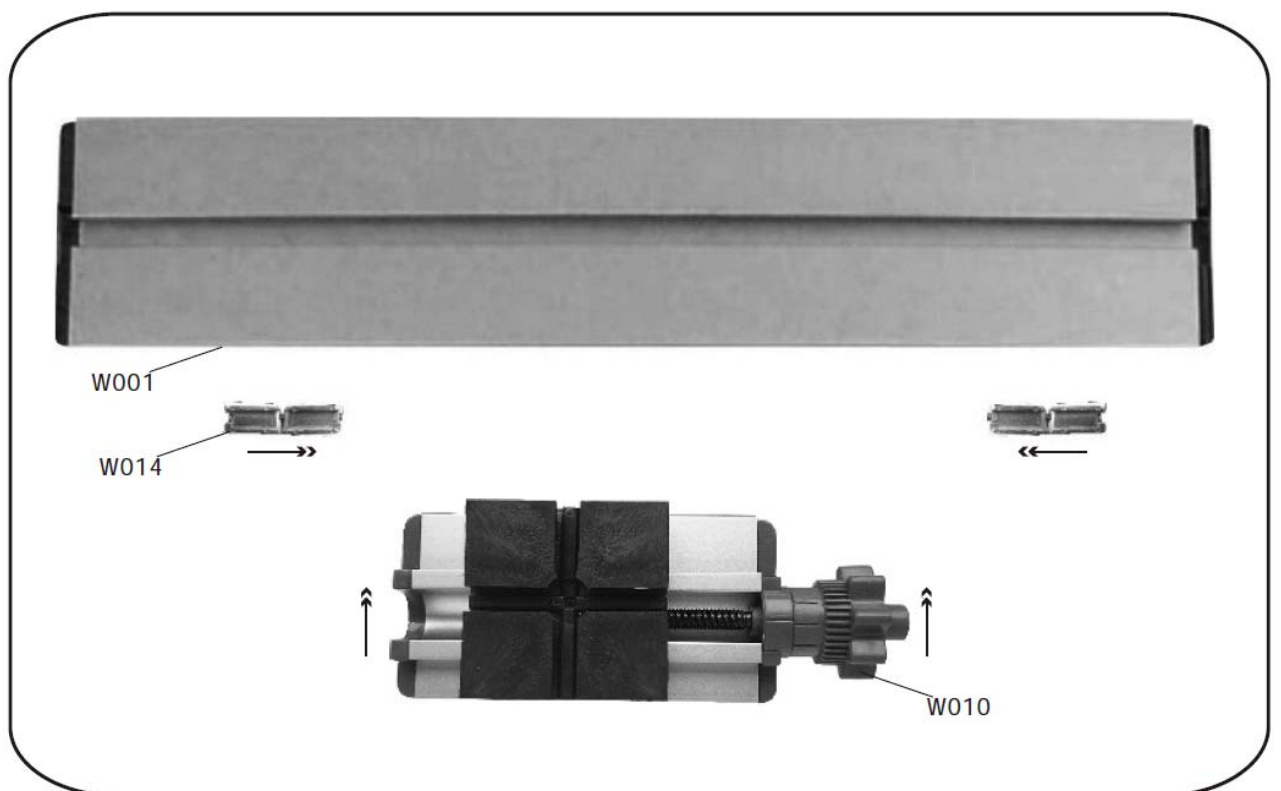
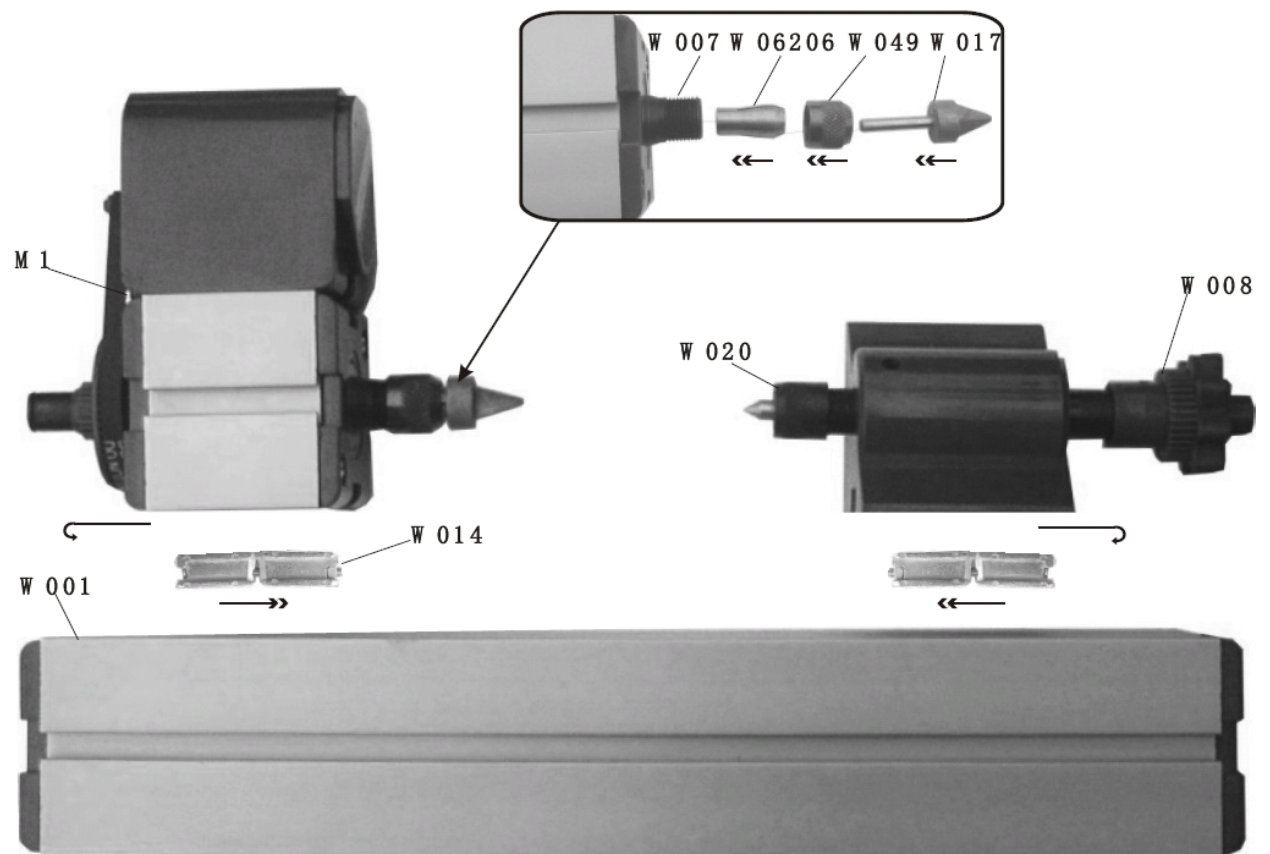
Используйте 5 мм сверло для центрального отверстия на другом конце (максимальная глубина 5мм). По окончании сборки заготовки, нажмите на центрирующий патрон (W020) с ручным колесом задней бабки против заготовки, пока он не зафиксируется.

Затяните «заднюю бабку» шестигранным ключом (W051), чтобы избежать отскока заготовки. Это позволит предотвратить болт «задней бабки» от потери, когда он находится в движении.

Поддержка для точения должна быть закрыта, так чтобы не касалась заготовки. Для обработки используйте стамеску (W059).

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали.



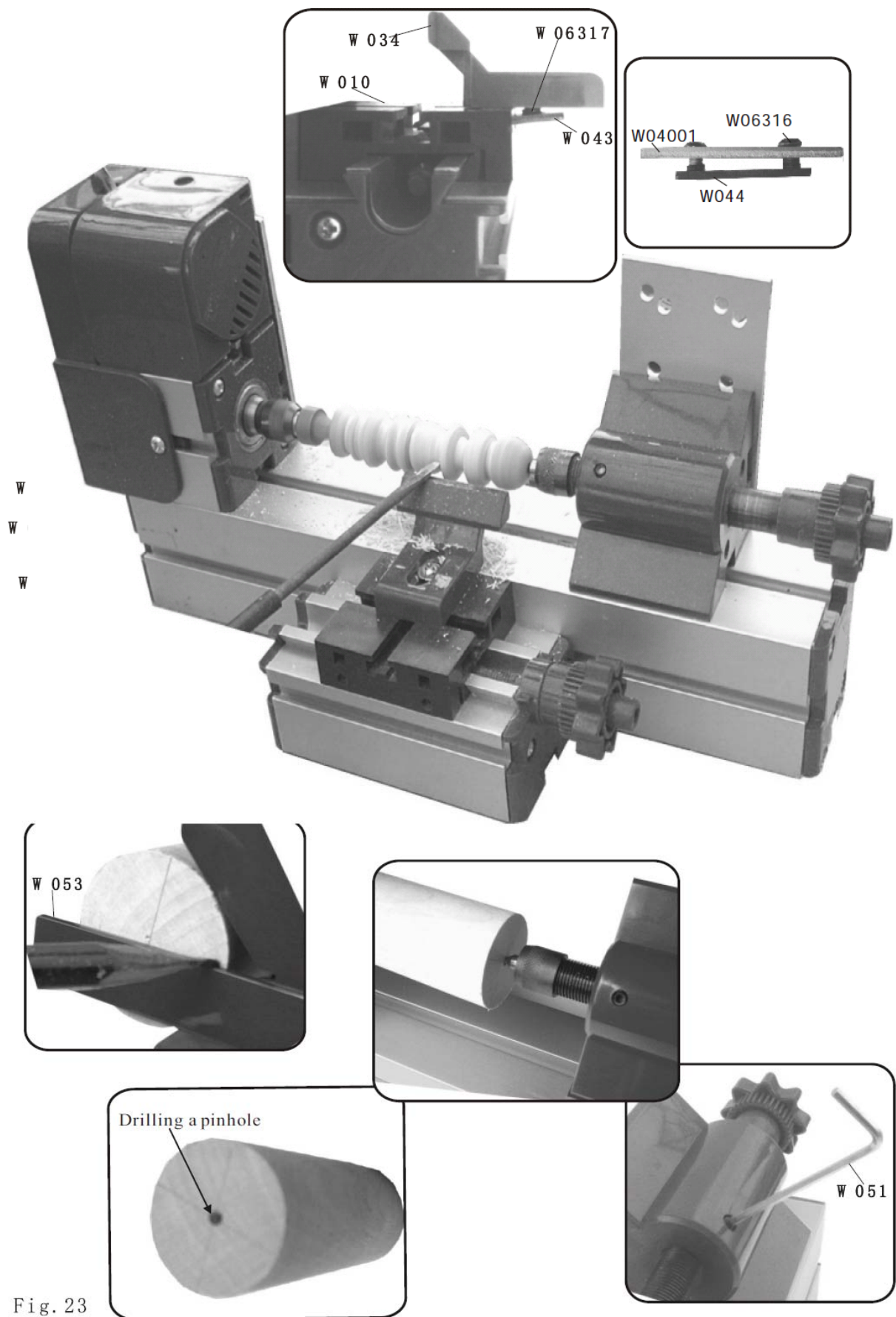


Fig. 23

4. Сверлильный станок

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W051	Отвёртка	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W027	Плита для сверления	1	W053	Подвижный Центровщик	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W028	Рычаг для сверления	1	W05401	D 2 сверло	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W031	Промежуточная часть	1	W05402	D 3 сверло	1
W007	Блок редуктора	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W062	цанга	1
W009	Салазки	2	W043	Щелевая муфта	6	W06339	3*16 Винт	1
W010	Салазки с направляющей	1	W044	Пластина	4	W06315	4*6 Болт	2
W014	Фиксатор	5	W048	Фиксирующий зажим	4	W06316	4*8 Болт	6
W021	12В Трансформатор	1	W049	Цанговый патрон	1	W06318	4*12Болт	4
W06334	Центрирующий патрон	8	W04003	Пластины для стабилизации	1	W06338	4*16Болт	2

Порядок сборки показан на рисунке 24,25

Сначала закрепите пластину (W044) двумя винтами 4*6 болтами W06315, затем вставьте пластину в «Т» углубление двумя болтами 4*6 длинной направляющей механизма (W001), вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей механизма (W002) (вставляют в большее отверстие, затем продвигают в сторону меньшего). Завинтите винты через короткую направляющую механизма отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую механизма вертикально. Установите плиту для сверления (W027) на двух координатный манипулятор (М2) при помощи двух пластин с 4*12 болтами (W06318). Установите фиксирующие зажимы (W048) на четырёх углах плиты для сверления.

Установите привод моторного отсека (M1) на блок (M3) с помощью двух соединительных деталей. Закрепите сверло (W05401) в ось привода мотора при помощи цанги (W062) и (W049), затем полученную конструкцию закрепите на длинной направляющей механизма.

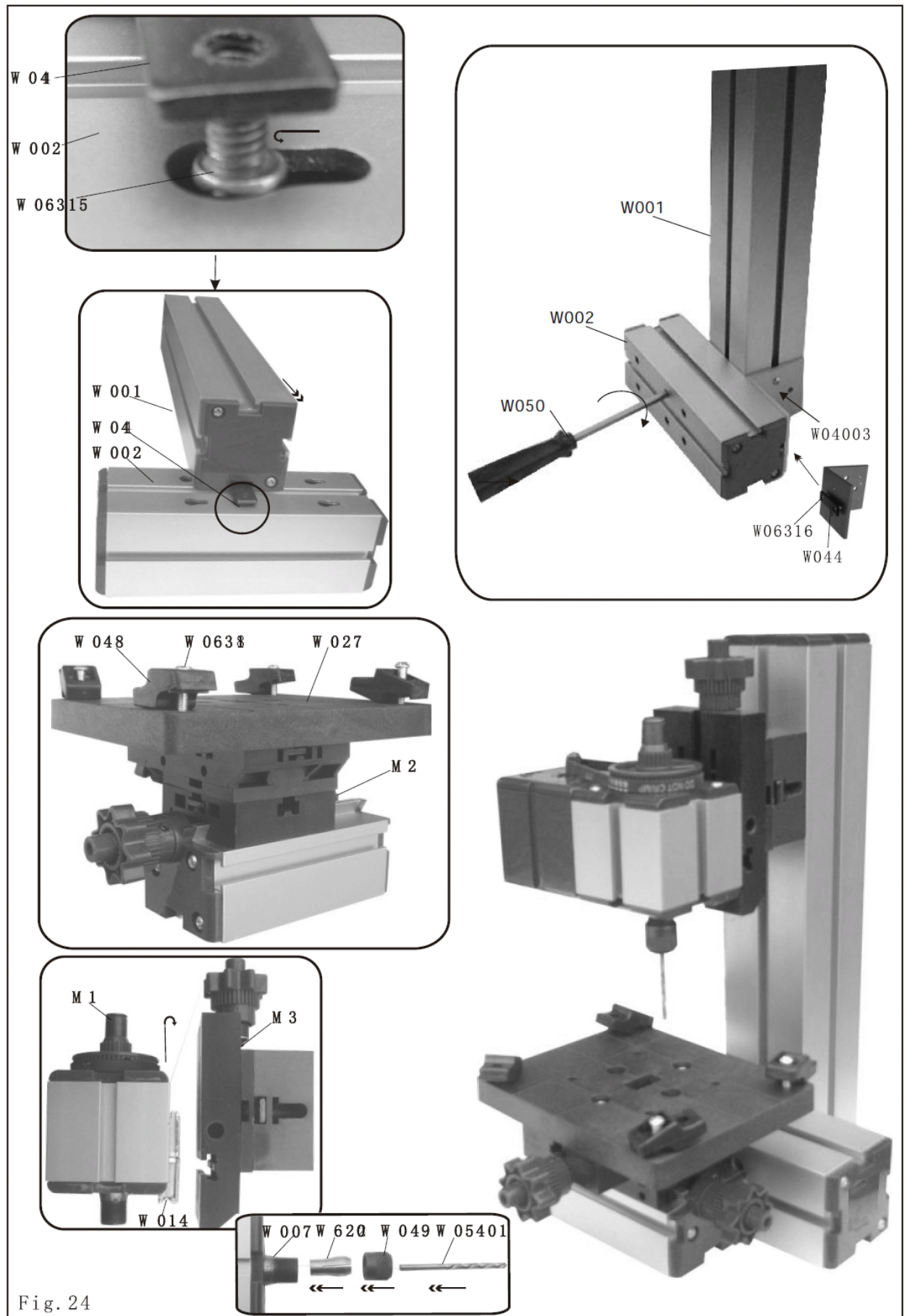
Затем, как показано на рисунке, установите рычаг перемещения привода блока сверления (W028). Вы можете управлять рычагом сверления, когда работаете.

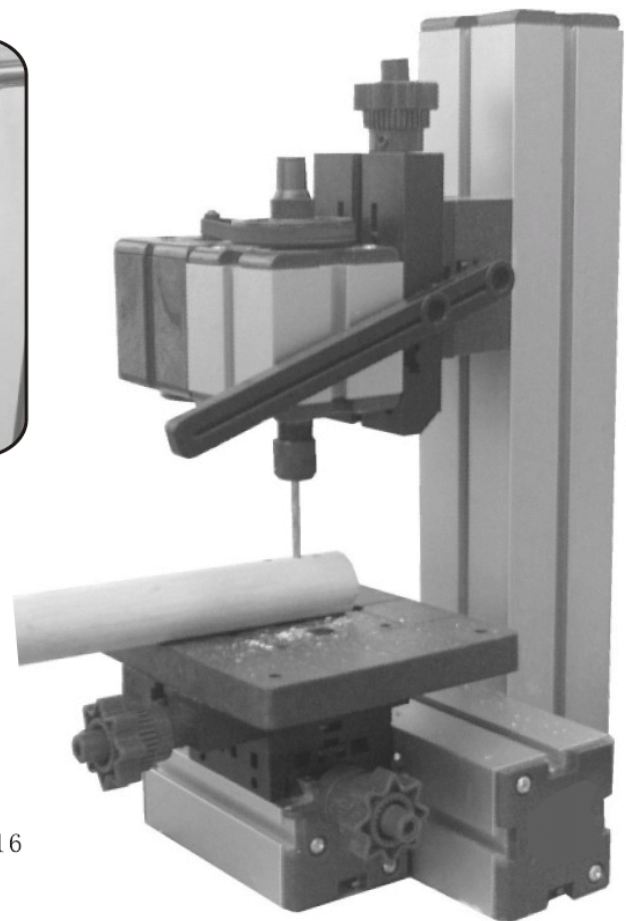
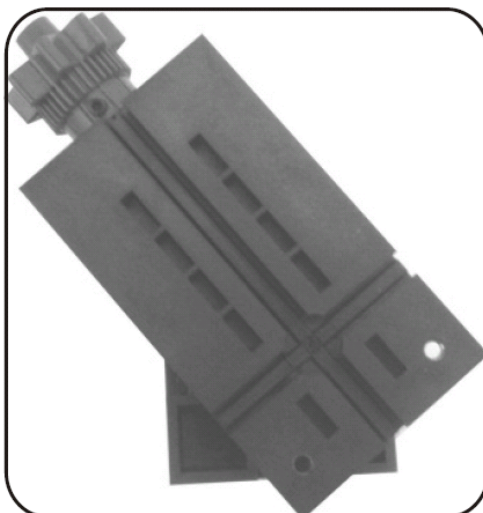
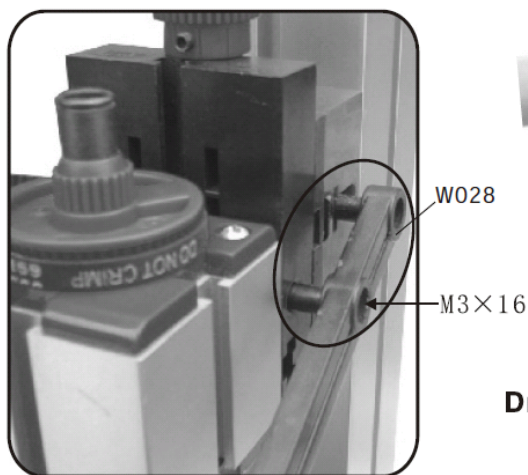
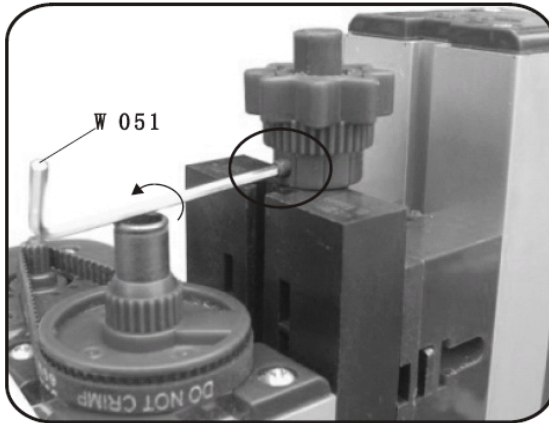
Операции

В соответствии с габаритами обрабатываемой поверхности отрегулируйте положение сверла по высоте к наклону. К тому же возможно применение других сверл и фрез в зависимости от потребности

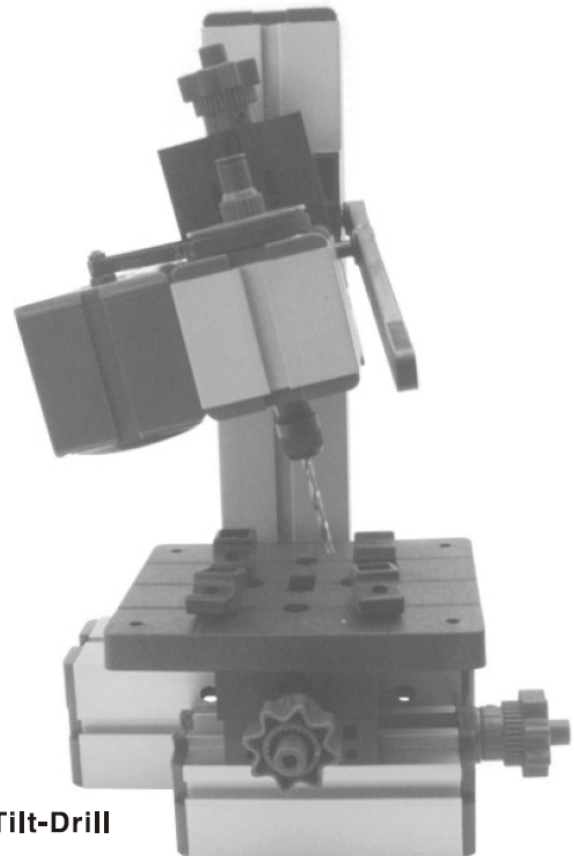
Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали.





Drilling Machine(W10005)



Tilt-Drill

Fig. 25

5. Фрезерный станок

Перечень деталей для фрезерного станка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W014	Фиксатор	6	W051	Отвёртка	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W05501	D 3 фреза	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W05502	D 4 фреза	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W031	Промежуточная часть	1	W05503	D 5 фреза	1
W007	Блок редуктора	1	W03201	Поддерживающий кожух	1	W05504	D 6 фреза	1
W009	Салазки	2	W043	Щелевая скоба	3	W062	цанга	1
W010	Салазки с направляющей	1	W044	Пластина	2	W06339	4*16 Болт	2
W013	Тиски	1	W049	Цанговый патрон	1	W06315	4*6Болт	6
W04003	Пластины стабилизации	1	W06334	8.8x4.2x0.6 Шайба	6	W06316	4*8Болт	10

Порядок сборки показан на рисунке 26, 27

Сначала закрепите пластину (W044) двумя винтами 4*6 болтами W06315, затем вставьте пластину в «Т» углубление двумя болтами 4*6 длинной направляющей механизма (W001), вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей механизма (W002) (вставляют в большее отверстие, затем продвигают в сторону меньшего). Завинтите винты отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую механизма горизонтально. Закрепите при помощи фиксатора (W014) зажим на двух координатном манипуляторе (M2). Закрепите абразивный диск (W05501) в ось привода механизма при помощи цанги (W062) и цангового патрона (W049).

Установите собранный блок привод мотора (M1) на длинную направляющую. Соедините двух координатный манипулятор (M2) с установленными тисками (W013) к короткой направляющей снизу.

Операции

В соответствии с габаритами обрабатываемой поверхности отрегулируйте положение сверла по высоте к наклону. К тому же возможно применение других сверл и фрез в зависимости от потребности. Можно сверлить под небольшим углом, как показано на рисунке.

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали

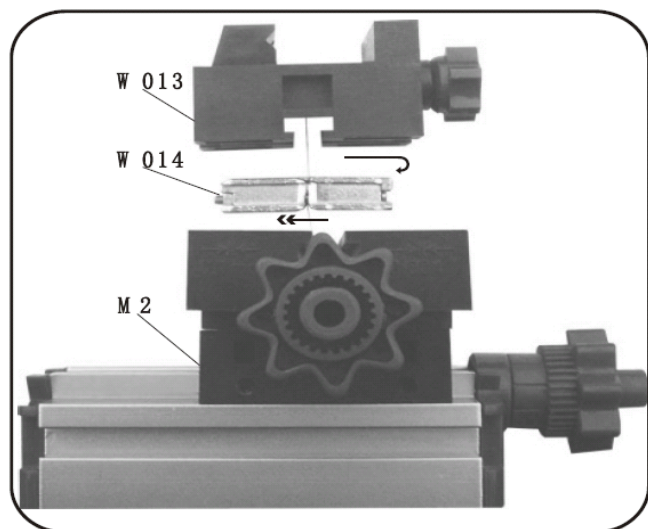
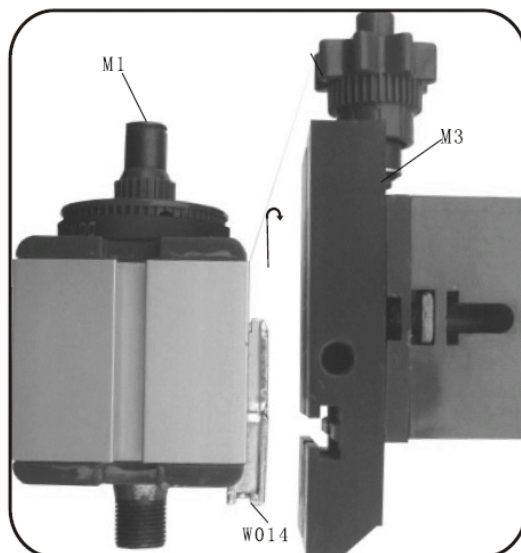
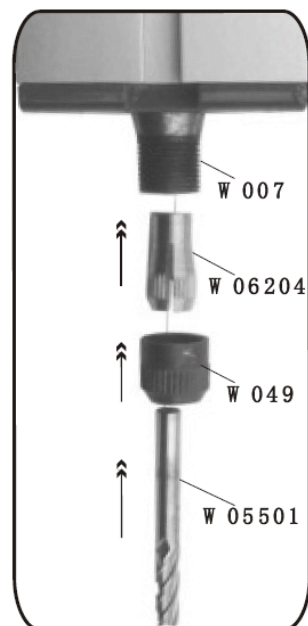
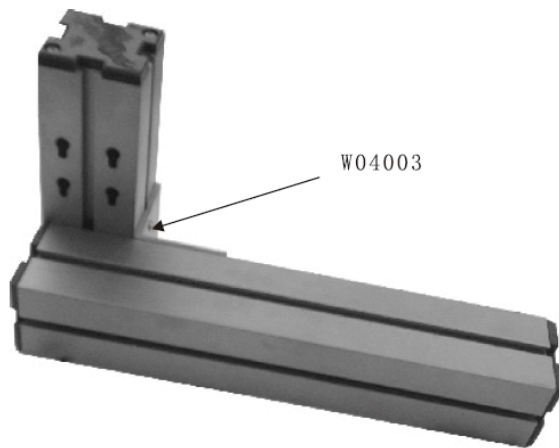
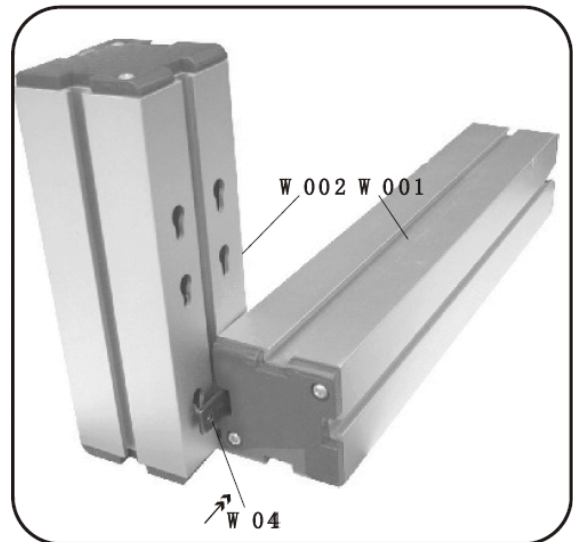
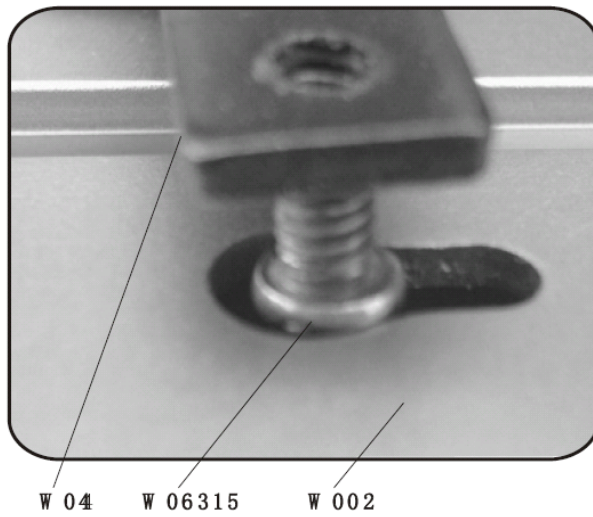
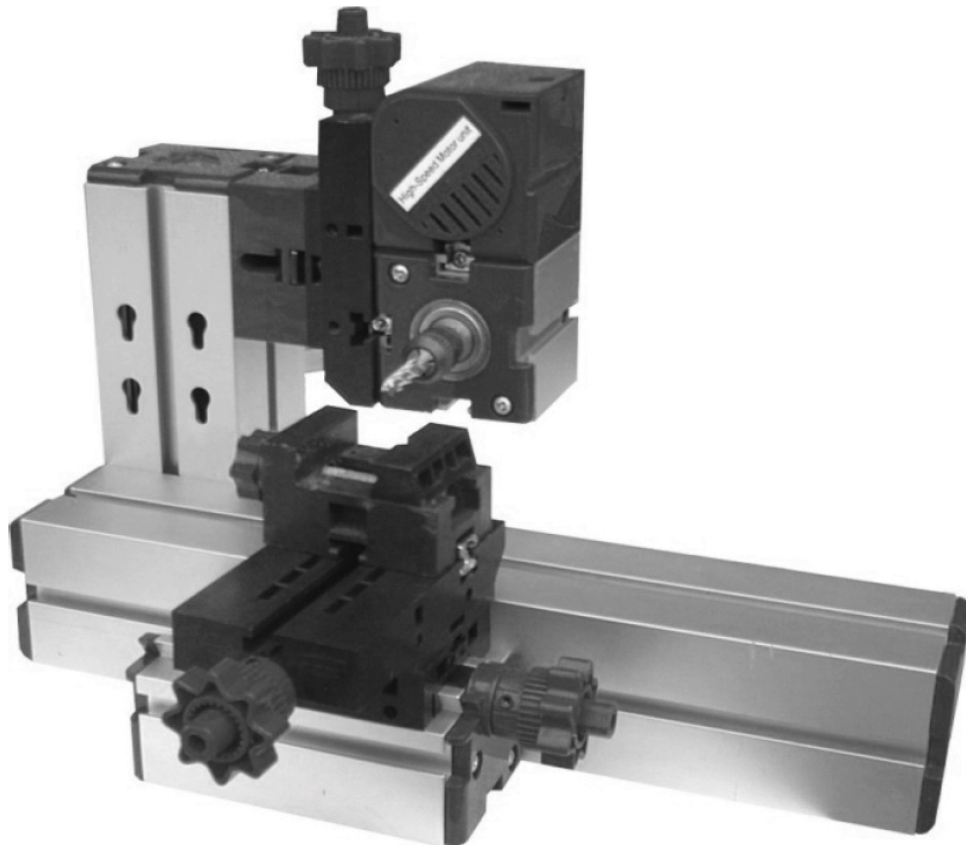
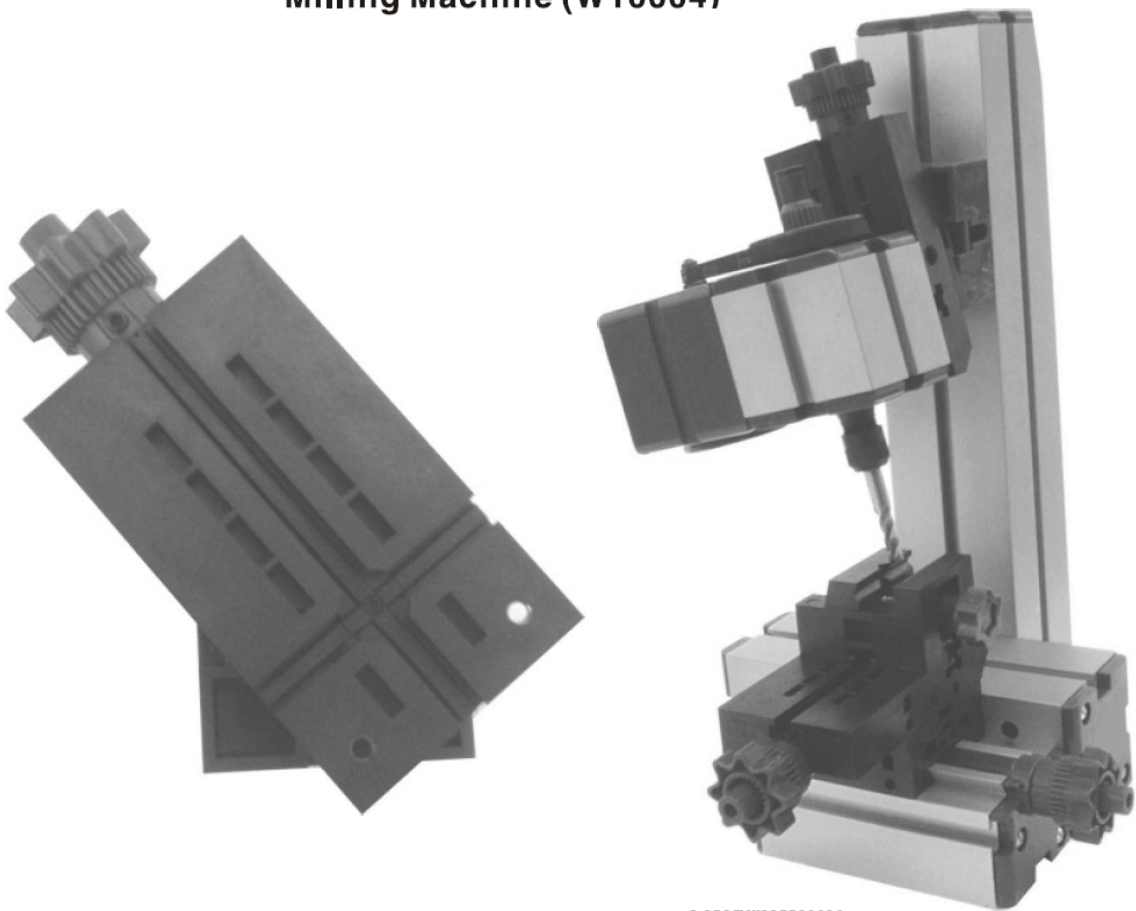


Fig. 26



Milling Machine (W10004)



milling

Fig. 27

6. Заточный станок (W10006)

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W01902	Крепление абразивного диска	1	W036	Планка крепления	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W021	12В Трансформатор	1	W043	Щелевая муфта	3
W00403	Втулка оси мотора	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W044	пластина	2
W007	Блок редуктора	1	W025	Провод подключ. трансформатора	5	W06304	3*10 Болт	4
W014	Фиксатор	2	W027	Поддерживающий кожух	1	W06317	4*10 Болт	1
W018	Планка фиксатора	1	W03201	Щелевая скоба	1	W06318	4*12 Болт	2
W01901	Абразивный диск	1	W035	Пластина	1			

Порядок сборки показан на рисунке 28.

Установите блок привода механизма двигателя (M1)слева на длинную направляющую механизма (W001) при помощи фиксаторов (W014).

Установите абразивный диск (W025) на планку фиксатора абразивного диска (W018).

Верните планку фиксатора (W018) в ось привода блока редуктора (W007).

Используйте пластины (W043), чтобы соединить плиту для сверления (W027) с длинной направляющей на небольшом расстоянии от абразивного диска.

Используйте держатель абразивного диска (W01902), установите абразивный диск (W01901) на ось моторного привода. Установите защитный кожух (W036) при помощи двух болтов 3*10 (W06304).

Операции

Убедитесь перед работой, что абразивный диск хорошо закреплен на оси и отсутствует биение. Обратите внимание на направление движения заготовки, оно должно быть противоположно направлению вращения абразивного диска.

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Никогда не снимайте защитный кожух с абразивного диска.

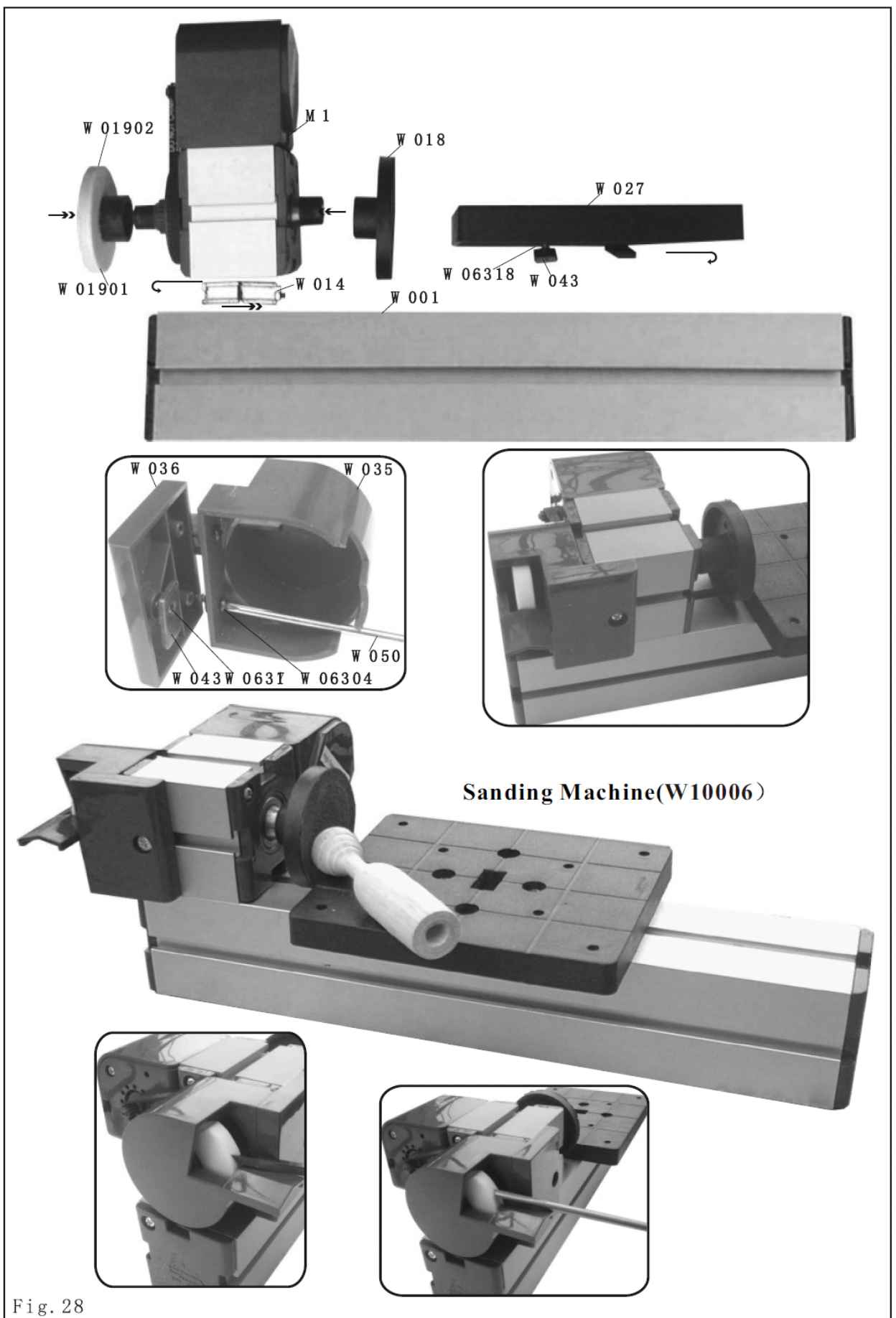


Fig. 28

7. Ручная шлифовальная машинка (W20001)

Перечень деталей для ручной шлифовальной машинка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W021	12В Трансформатор	1	W043	Щелевая муфта	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W049	Цанговый патрон	1
W007	Блок редуктора	1	W025	Провод подключ. трансформатора	5	W062	Цанга	1
W014	Фиксатор	1	W03201	Щелевая скоба	1	W06315	4*6 Болт	1
W018	Планка фиксатора	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W065	Абразивные насадки	1
W05401	D 2 сверло	1	W05402	D 3 сверло	1			

Порядок сборки показан на рисунке 29

Установите крышку привода ремня (W033) на блок привода (M1). Установите планку (W018) фиксатора абразивного диска на ось привода двигателя, на планку закрепите абразивный диск (W025).

Вместо абразивного диска вы можете использовать с цанговыми зажимами абразивные насадки.

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки.

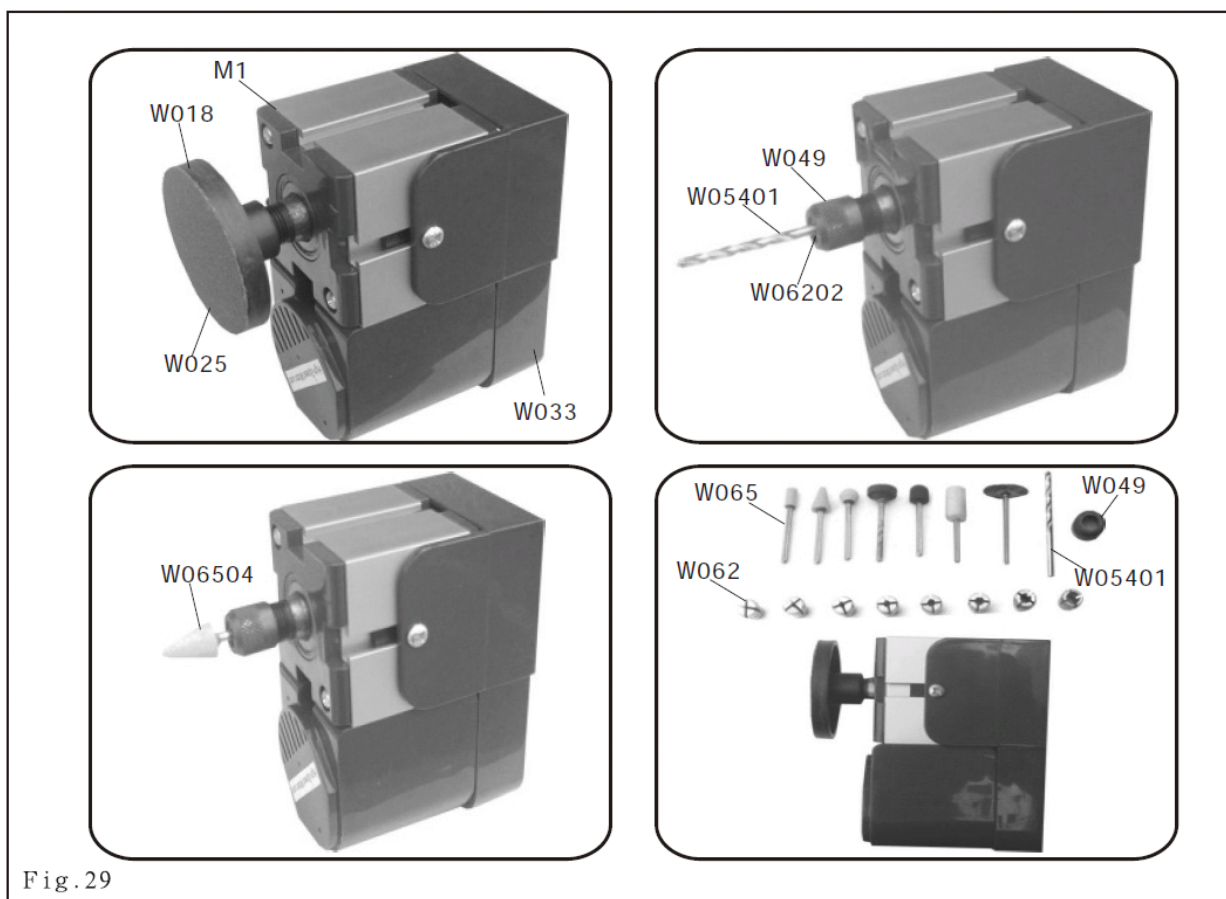


Fig. 29

8. Сверлильный станок поворотной головкой детали.

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W052	Стрежень	2
W002	Короткая направляющая механизма	1	W023	делитель	1	W053	Подвижный центровщик	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W024	Разделительная планка	1	W05401	Сверло (2мм)	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W028	Рычаг для сверления	1	W05402	Сверло (3мм)	1
W007	Блок редуктора	2	W031	Промежуточная часть	1	W062	Цанга	1
W009	Салазки	2	W0320	ремень	1	W0630	3*10 Болт	

			1			4		
W010	Салазки на направляющей	1	W043	Щелевая муфта	5	W0631 5	4*6 Болт	
W012	Кулачковый зажимной патрон	1	W044	Пластина	3	W0631 8	4*12 Болт	
W014	Фиксатор	6	W049	Цанга	1	W0633 8	3*16 Болт	
W021	12В Трансформатор	1	W051	Шестигранный ключ	1	W0400 3	Стабилизирующая пластина	2
W06316	M4*10 Болт	10	W0633 4	8.8x4.2x0.6 шайба	7	W0633 9	3*16 Винт	

Сборка

Порядок сборки показан на рисунке 30,31,32

Сначала двумя винтами закрепите пластину (W044) с двумя 4*6 болтами (W06315), затем вставьте пластину в Т углубление длинной направляющей механизма (W001) вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей механизма (W002) (вставляют в большое отверстие, затем продвигают в сторону меньшего).

Завинтите винты отвёрткой.

Установите длинную направляющую механизма горизонтально.

Установите двух координатный манипулятор (M2) на короткую направляющую механизма.

Закрепите блок редуктора (W007) на двух координатном манипуляторе (M2), как показано на рисунке 30.

Закрепите делитель (W023) на блоке редуктора с помощью болта 4X12.

Соберите кулачковый зажимной патрон (W012) двумя винтами 3X10, затем закрепите разделительную планку (W024). Соберите блок моторного привода (M1) на длинной направляющей, вставьте в моторный привод цанговый патрон и сверло.

Операции

Разделительная планка (W024) имеет три кольцевых отверстий по 36,40,48, выбор ряда зависит от требуемого количества отверстий для сверления.

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки.

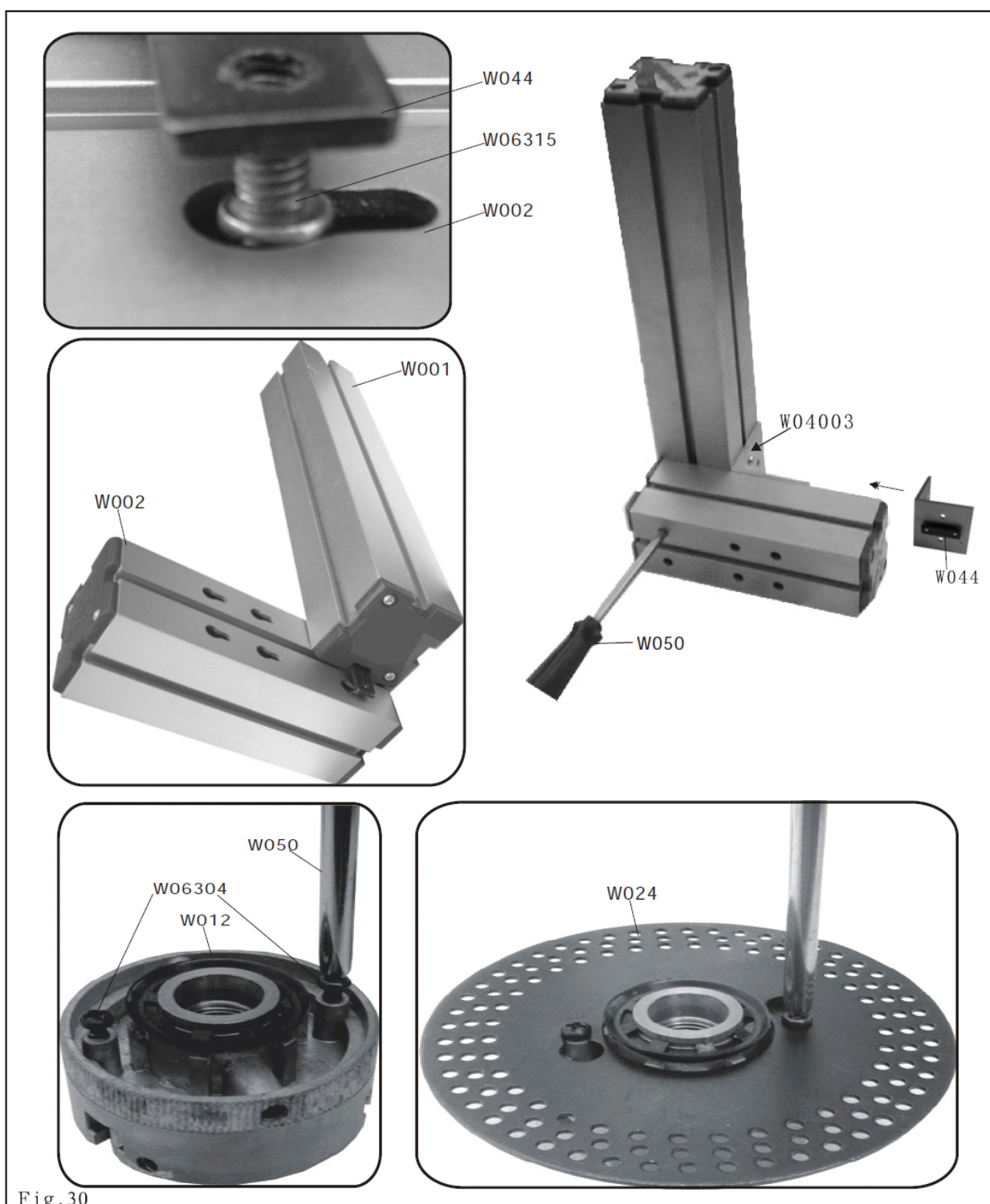


Fig. 30

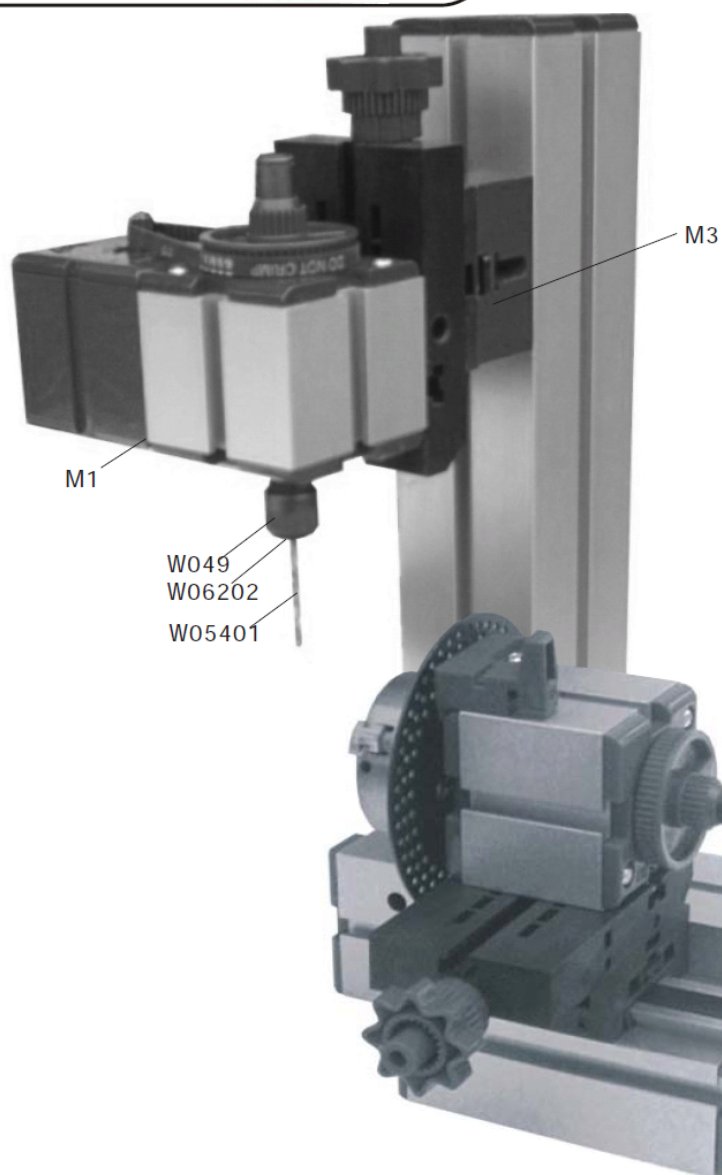
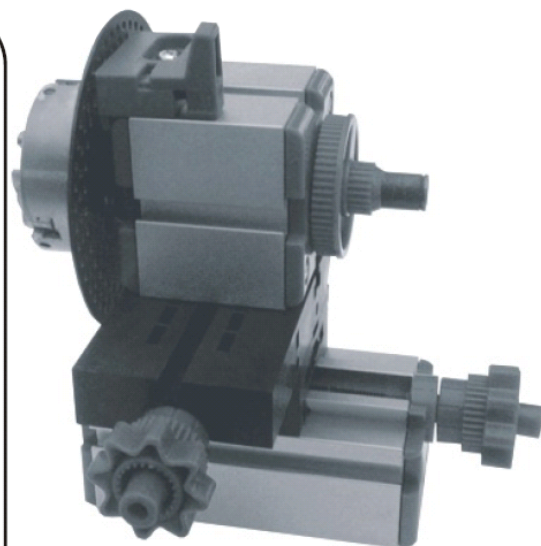
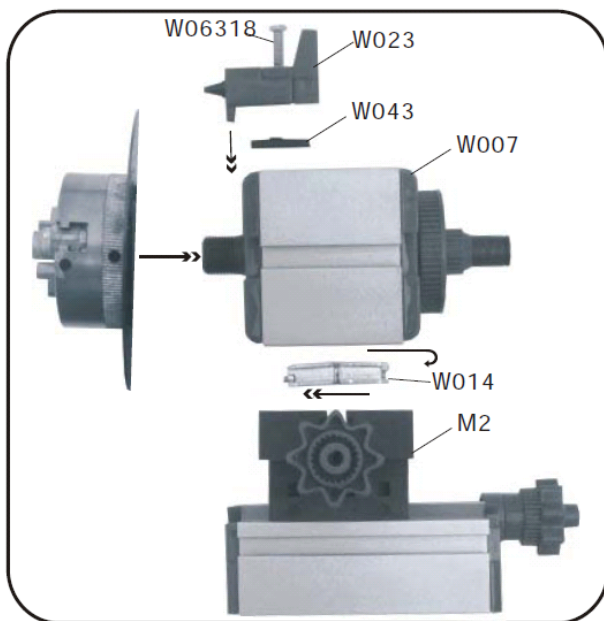


Fig.31

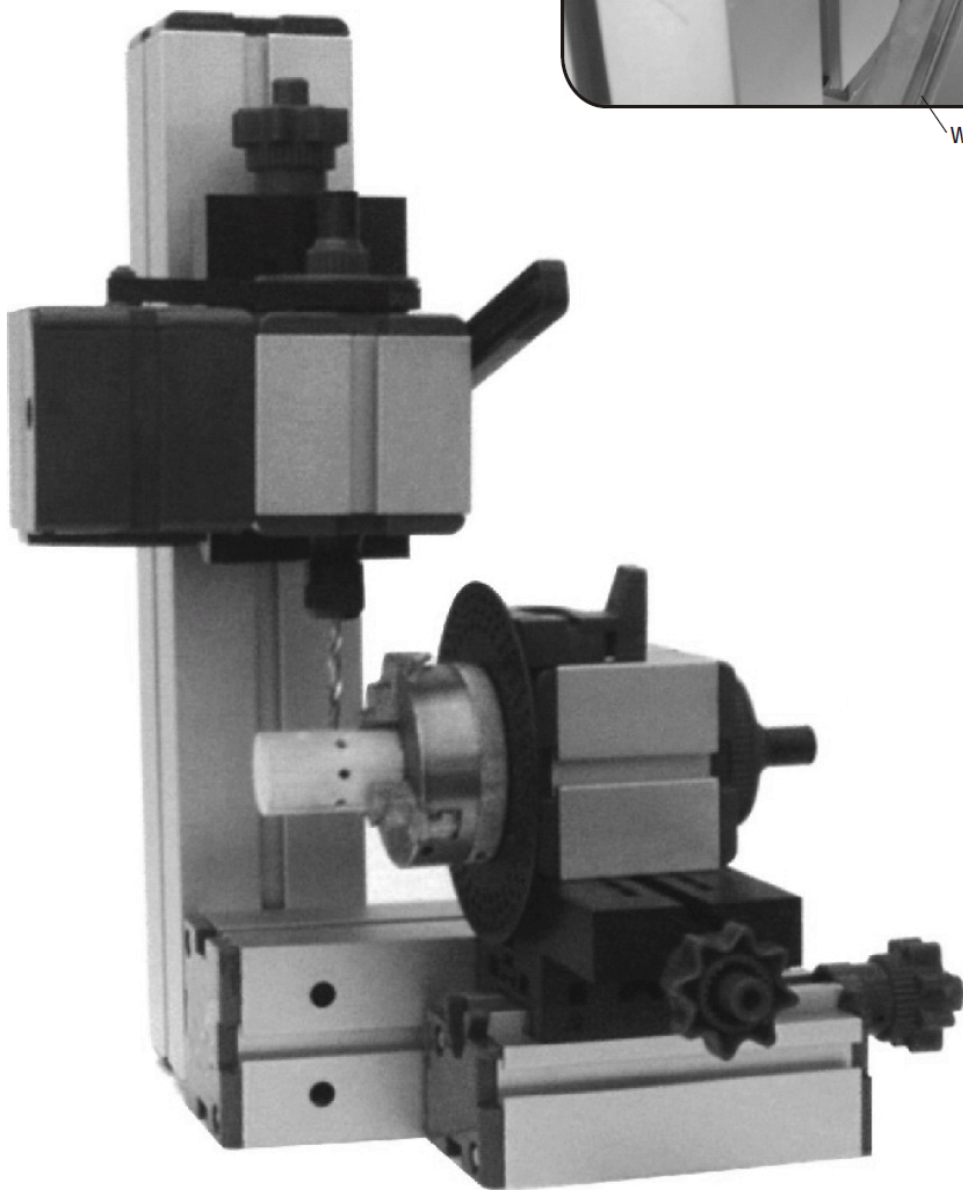
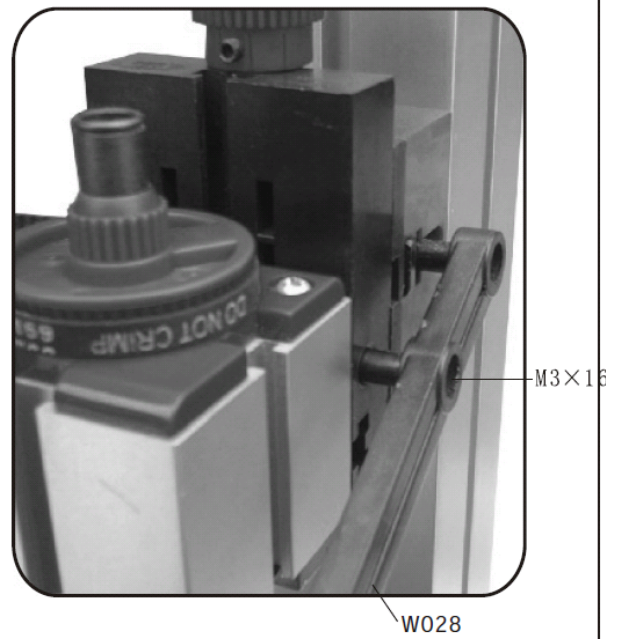
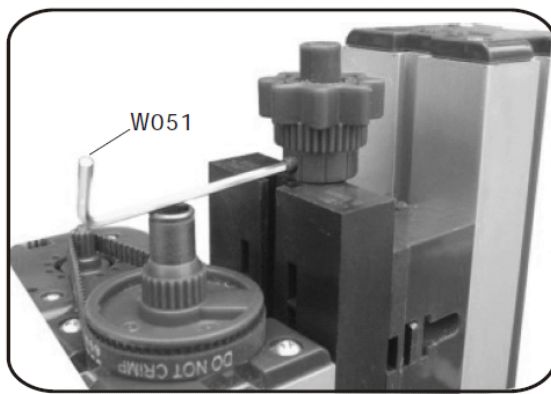


Fig.32

Drilling Machine With Dividing Attachment (W20012)

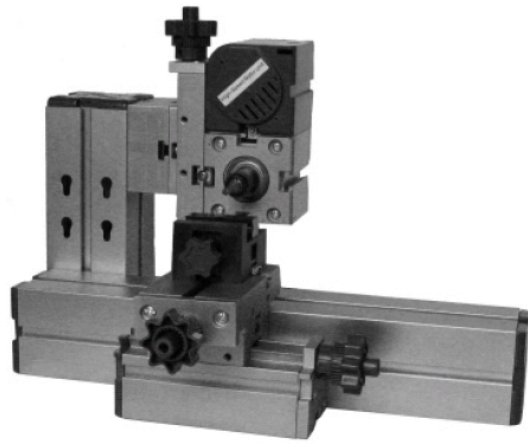
Станки для обработки металлов

1. Фрезерный станок для обработки металла (W10004M)

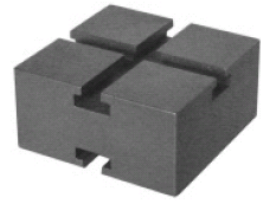
Перечень деталей для фрезерного станка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W014	Фиксатор	6	W051	Шестигранный ключ	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W05501	D 3 фреза	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W05502	D 4 фреза	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W031M	Промежуточная часть металл.	1	W05503	D 5 фреза	1
W007M	Металлический блок редуктора	1	W03201	Поддерживающий кожух	1	W05504	D 6 фреза	1
W009M	Металлические салазки	2	W043	Щелевая скоба	6	W062	цанга	1
W010M	Салазки с направляющей металлические	1	W044	Пластина	5	W06339	4*16 Болт	2
W013	Тиски	1	W049	Цанговый патрон	1	W06315	4*6Болт	2
W04003	Пластины стабилизации	1	W06334	8.8x4.2x0.6 Шайба	6	W06316	4*8Болт	10

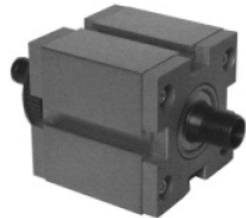
Порядок сборки указан в разделе фрезерный станок (параграф 5), W10004



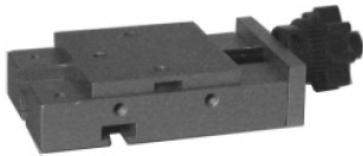
Metal Milling(W10004M)



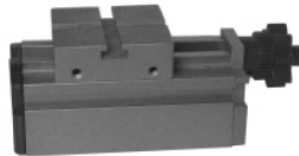
Metal Intermediate Piece



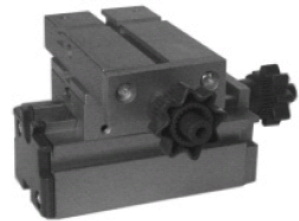
Metal wheel GearBox



Metal Small Slide



Metal Large Slide



Metal M2

Fig.33

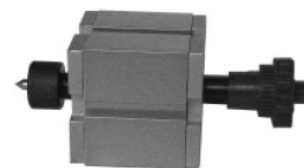
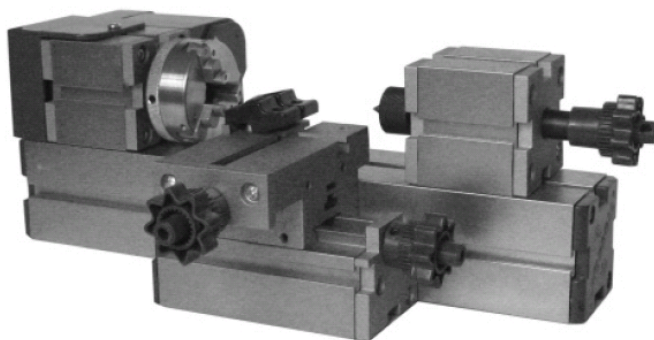
2. Токарный станок для металла (W10003M)

Список составных частей:

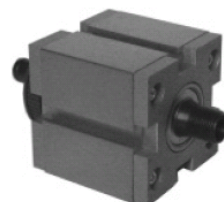
Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W052	Стержень	2
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W053	Подвижный центровщик	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W058	Резец	1
W007M	Металлический блок редуктора	1	W03801	Малая пластина (0,3мм)	5	W06339	Цанговый патрон	2
W008M	Металлический упор задний, «задняя бабка»	1	W03802	Большая пластина (0,4мм)	5	W06315	3*10 Винт	1
W009M	Салазки металлические	1	W039	Поворотная задвижка	1	W06316	4*6 Болт	1
W010M	Салазки с направляющей металлические	1	W04001	Пластина-основа	2	W06318	4*12 Болт	1
W012	Зажим	1	W043	Щелевая скоба	4	W06320	4*25 Болт	1
W014	Фиксатор	5	W044	Пластина	6	W06334	8x4.2x0.6 шайба	4
W020	Центрирующий патрон	1	W048	Фиксирующий зажим	1			
W021	12В Трансформатор	1	W051	Шестигранный ключ	1			

Для сборки металлического токарного станка обратитесь к сборке токарного станка **W10003** (параграф 2).

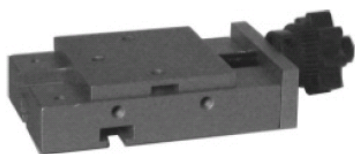
Metal Lathe(W10003M)



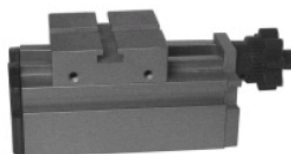
Metal Tailstock



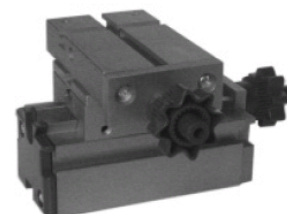
Metal wheel GearBox



Metal Small Slide



Metal Large Slide



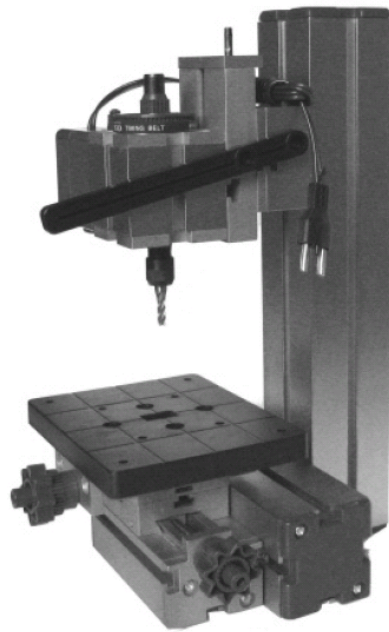
Metal M2

Fig.34

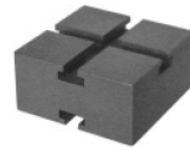
3. Сверлильный станок для металлов (W10005M)

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W051	Отвёртка	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W027	Плита для сверления	1	W053	Подвижный Центровщик	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W028	Рычаг для сверления	1	W05401	D 2 сверло	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W031M	Соединительный элемент металлический	1	W05402	D 3 сверло	1
W007M	Металлический блок редуктора	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W062	цанга	1
W009M	Салазки металлические	2	W043	Щелевая муфта	8	W06339	3*16 Винт	2
W010M	Салазки с направляющей металлические	1	W044	Пластина	5	W06315	4*6 Болт	2
W014	Фиксатор	5	W048	Фиксирующий зажим	4	W06316	4*8 Болт	10
W021	Центровщик	1	W049	Цанговый патрон	1	W06318	4*12Болт	6
W06334	Центрирующий патрон	8	W04003	Пластины для стабилизации	1	W06338	4*16Болт	2

Для сборки металлического сверлильного станка обратитесь к параграфу 4 сверлильный станок **W10005**.



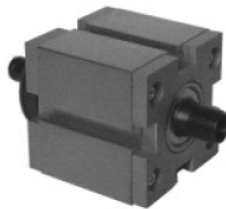
Metal Drilling(W10005M)



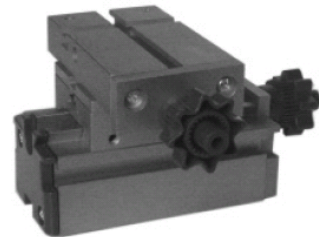
Metal Intermediate Piece



Metal Small Slide



Metal wheel GearBox



Metal M2

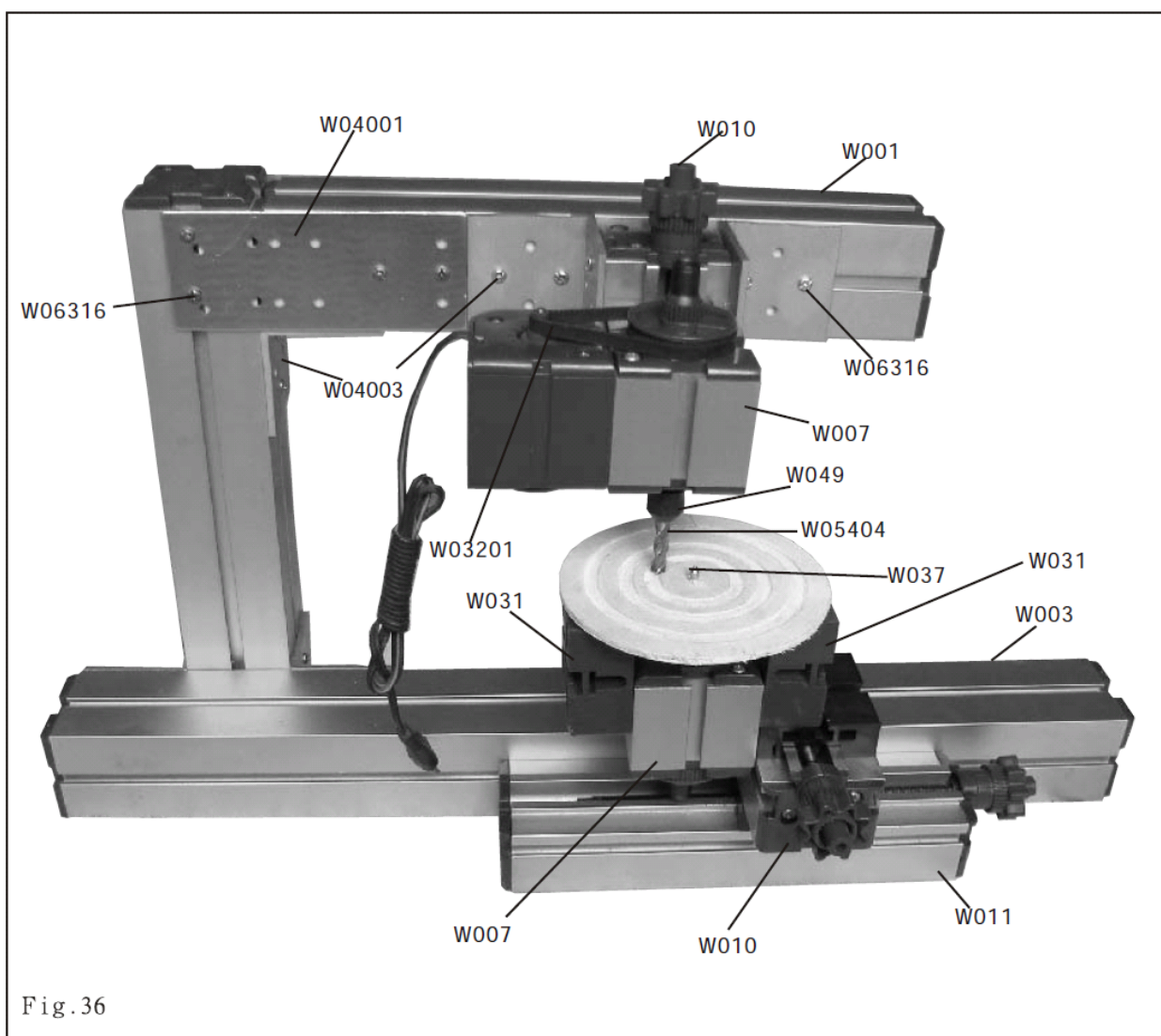
Fig.35

Специальные машины:

1. Фрезерная машина с кругом (W2005)

Список деталей входящих в состав фрезерной машины:

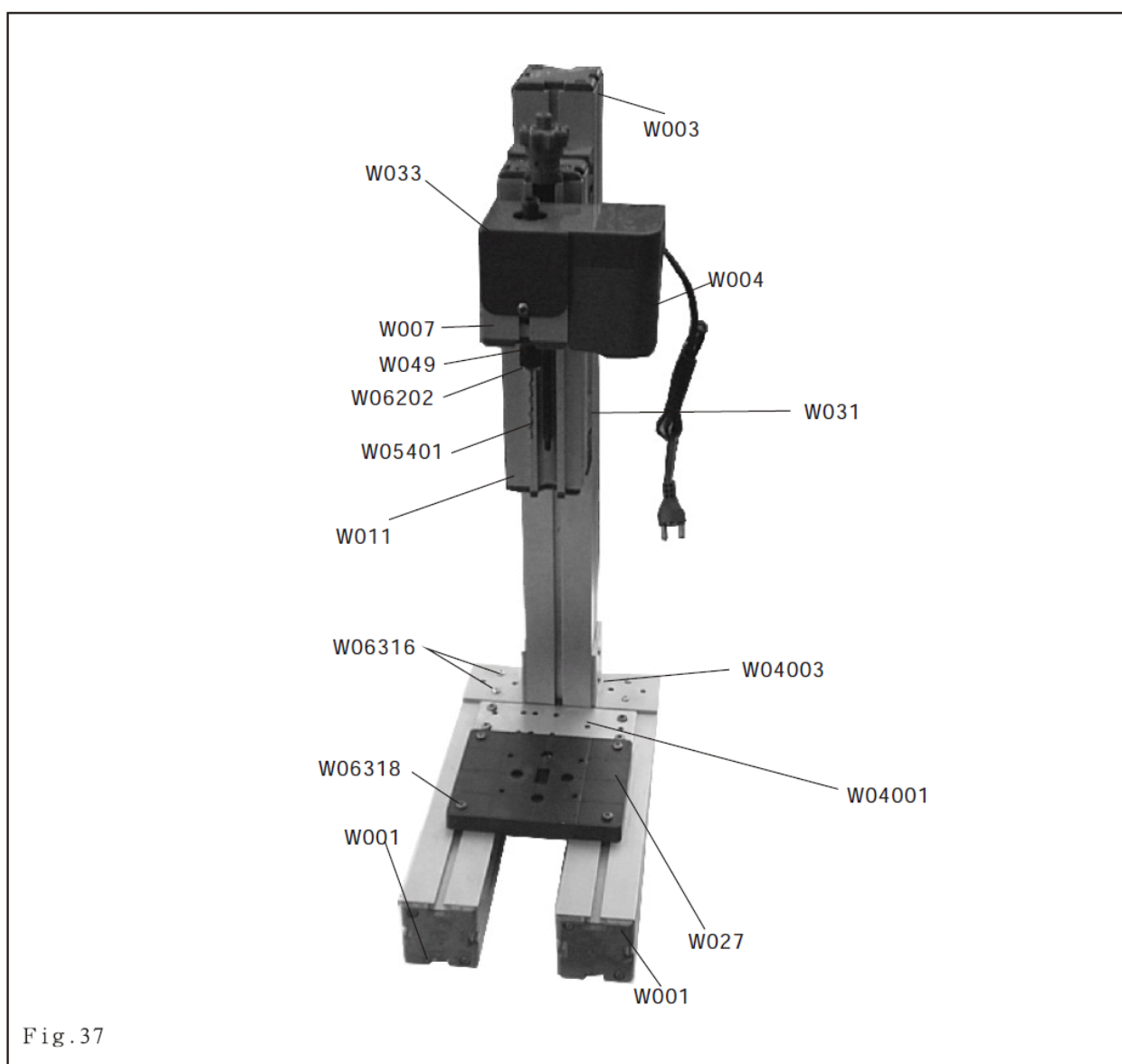
Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	2	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W051	Отвёртка	1
W003	Дополнительная длинная направляющая	1	W031	Соединительный элемент	2	W05501	D 3 фреза	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W03201	Поддерживающий кожух	1	W05502	D 4 фреза	1
W006	Мотор низкой скорости	1	W037	Центрирующий стержень	1	W05503	D 5 фреза	1
W007	Блок редуктора	2	W04001	Стабилизирующая пластина	2	W05504	D 6 фреза	1
W010	Салазки с направляющей	2	W042	Промежуточная пластина соединения	1	W062	цанга	1
W011	Салазки на длинной направляющей	1	W043	Щелевая скоба	1	W06339	4*16 Винт	2
W014	Фиксатор	7	W044	Пластина	16	W06316	4*8Болт	28
W021	12В Трансформатор	1	W049	Цанговый патрон	2	W06321	4*50Болт	1
W04003	Стабилизирующая пластина	5						



2. Увеличенный сверлильный станок (W20004):

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	2	W027	Плита для сверления	1	W053	Подвижный Центровщик	1
W003	Дополнительная длинная направляющая	1	W031	Соединительный элемент	2	W05401	D 2 сверло	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W062	цанга	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W04001	Стабилизирующая пластина	1	W06339	3*16 Винт	4
W007	Блок редуктора	1	W04003	Пластины для	2	W06315	4*6 Болт	1

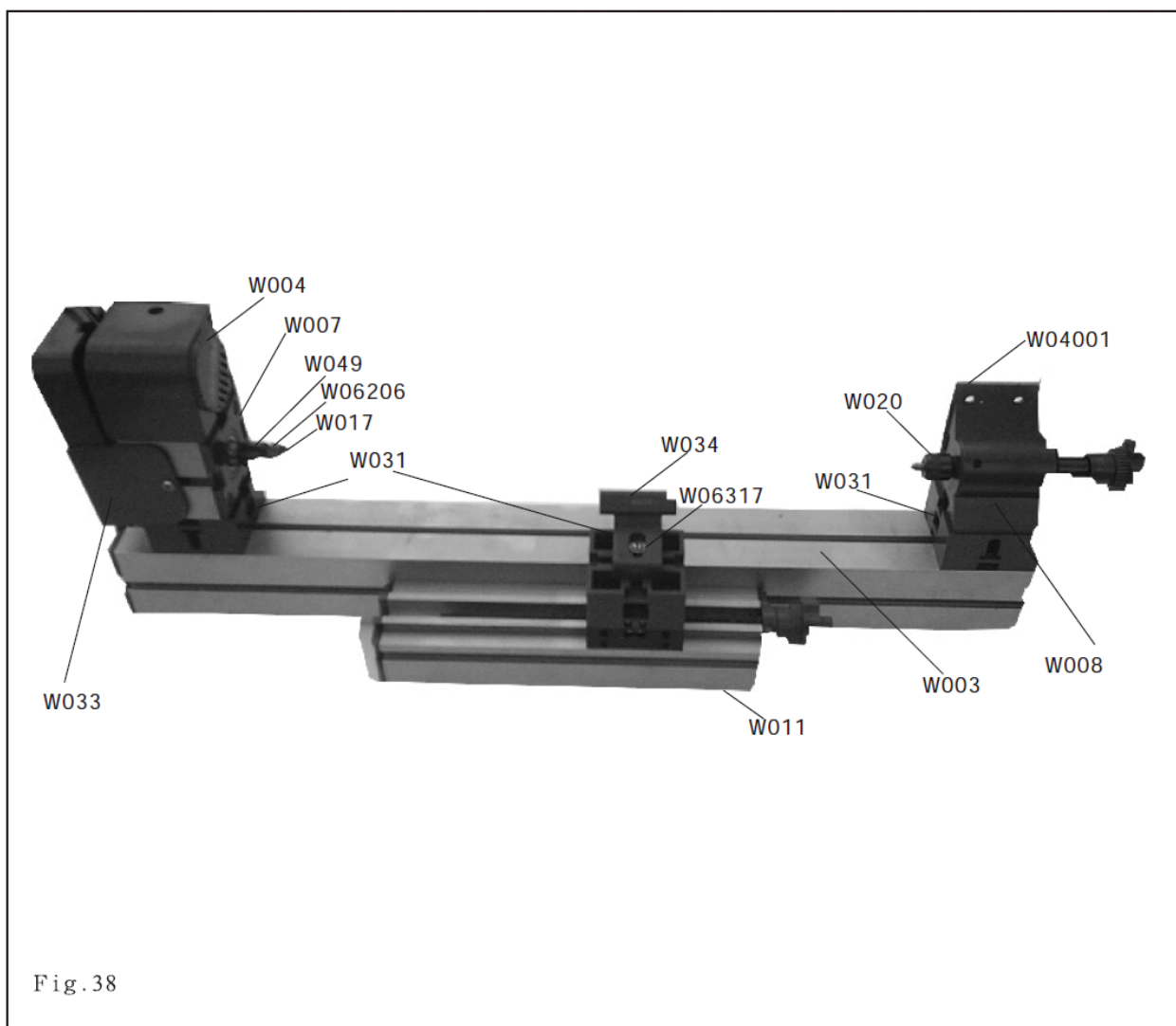
				стабилизации				
W011	Салазки на длинной направляющей	1	W043	Щелевая муфта	5	W06316	4*8 Болт	12
W014	Фиксатор	6	W044	Пластина	10	W06318	4*12Болт	4
W021	Центровщик	1	W049	Цанговый патрон	1	W033	Крышка приводного ремня	1
W022	Провод подключ. трансформатора	1	W051	Шестигранный ключ	1			



3. Увеличенный токарный станок для обработки дерева (W20003)

Список составных частей:

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W003	Дополнительная длинная направляющая	1	W021	12В Трансформа тор	1	W051	Отвёртка	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W022	Провод подключ. трансформат ора	1	W053	Подвижный Центровщик	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W031	Соединитель ный элемент	1	W059	Резец	1
W007	Блок редуктора	1	W0320 1	Приводной ремень мотора	1	W06206	Цанга	1
W008	Упор задний, «задняя бабка»	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W06339	3*10 Винт	2
W011	Салазки на длинной направляющей	1	W034	Поддержива ющий кожух	2	W06315	4*6 Болт	1
W014	Фиксатор	8	W043	Щелевая скоба	2	W06316	4*8 Болт	8
W017	Центровщик	1	W044	Пластина	6	W06317	4*10Болт	1
W020	Центрирующий патрон	1	W049	Цанга	1	W06334	8х4.2х0.6 шайба	1

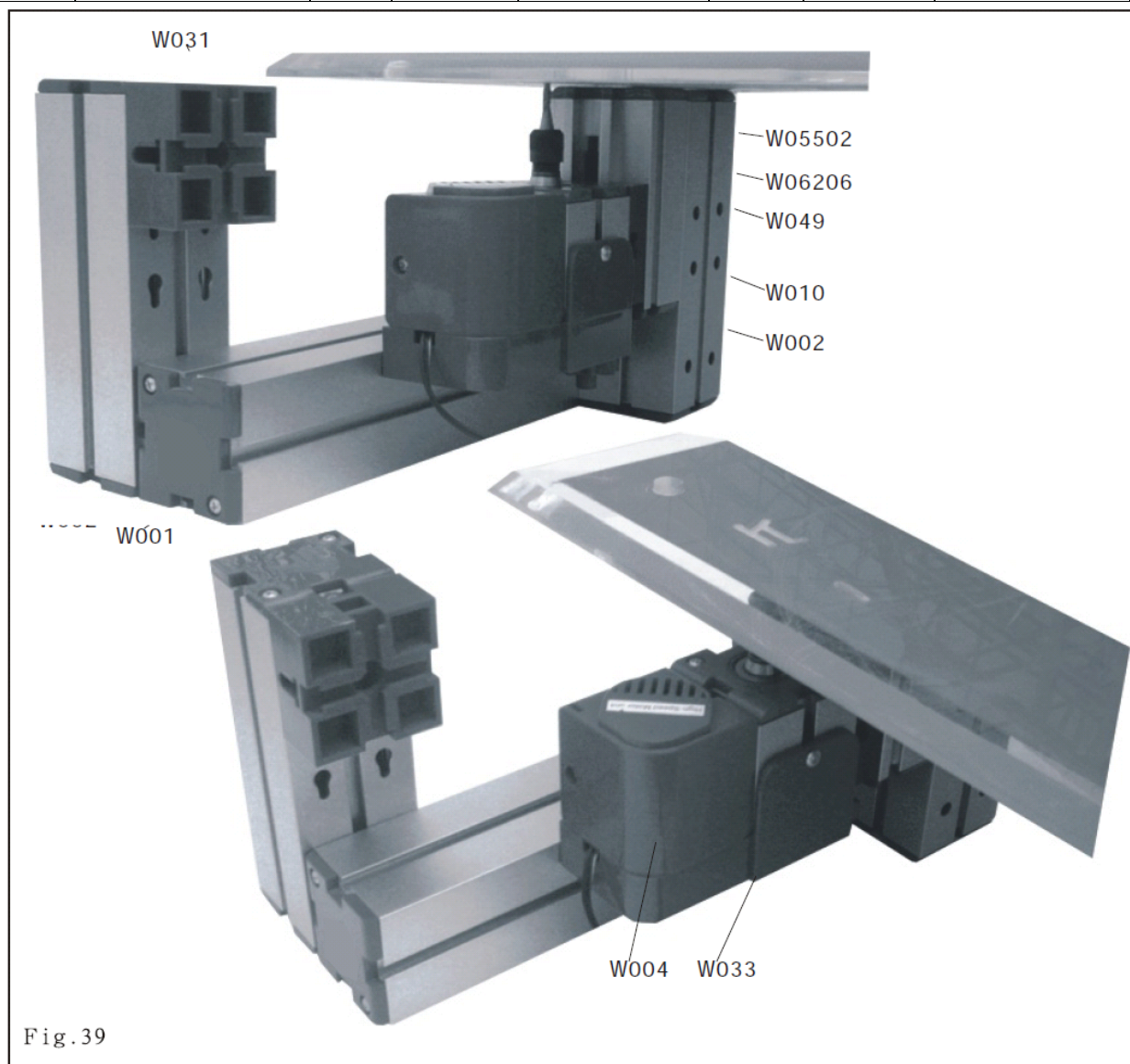


4. Профильный фрезерный станок (W20006)

Перечень деталей для фрезерного станка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	6	W05501	D 3 фреза	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W031	Промежуточная часть	1	W05502	D 4 фреза	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W03201	Поддерживающий кожух	1	W05503	D 5 фреза	1

W00403	Втулка оси мотора	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W05504	D 6 фреза	1
W007	Блок редуктора	1	W043	Щелевая скоба	1	W062	цанга	1
W010	Салазки с направляющей	2	W044	Пластина	6	W04003	Пластины для стабилизации	1
W014	Фиксатор	1	W049	Цанговый патрон	5	W06339	4*16 Болт	2
W021	12В Трансформатор	1	W051	Шестигранный ключ	1	W06315	4*6Болт	5
W06316	4*8Болт	1	W06322	4*55Болт	6			

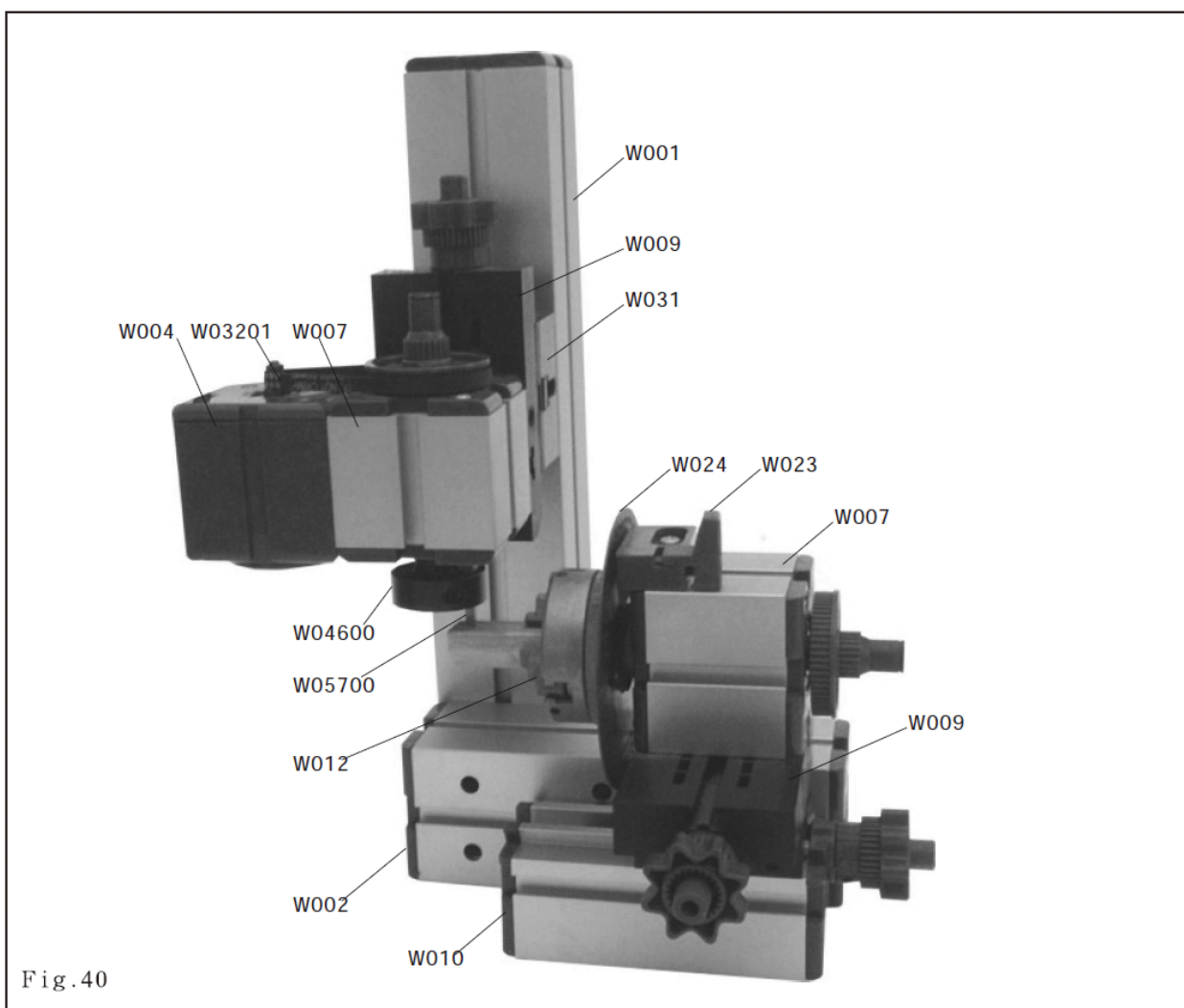


5. Станок-проектировщик (W20007)

Перечень деталей для станка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W051	Шестигранный ключ	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W052	Стержень	2
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W023	делитель	1	W05700	Инструмент планировщика*	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W024	Разделительная планка	1	W06304	3*10 Винт	2
W007	Блок редуктора	2	W031	Соединительный элемент	1	W06315	4*6Болт	2
W009	Салазки	2	W03201	Приводной ремень мотора	1	W06318	4*12Болт	1
W010	Салазки с направляющей	1	W043	Щелевая скоба	7	W06324	4*6 шестигранный Болт	1
W012	Зажим	1	W044	Пластина	5	W06334	8x4.2x0.6 шайба	7
W014	Фиксатор	6	W04600	Цанга для планировщика*	1	W06316	4*8 Болт	10
W04003	Пластины для стабилизации	1	W06339	4*16 Болт	2			

Части, которые отмечены "", в состав списка не включен с классическим набором или профессиональным. Вы можете купить их отдельно.**



6. Станок с круглой пилой

Перечень деталей для станка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W049	Цанговый патрон	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W031	Соединительный элемент	1	W06100	Круглая пила*	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W06339	4*16 Болт	2
W00403	Втулка оси мотора	1	W033	Крышка приводного ремня	1	W06315	4*6Болт	1

7. Фрезерный станок с горизонтальным механизмом

Перечень деталей для фрезерного станка

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W020	Центрирующий патрон	1	W051	Отвёртка	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W052	Стержень	2
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W022	Провод подключ. трансформатора	1	W05600	Горизонтальный механизм*	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W023	делитель	1	W06304	3*10 Винт	2
W007	Блок редуктора	2	W024	Разделительная планка	1	W06316	4*8Болт	3
W008	Упор задний, «задняя бабка»	1	W031	Промежуточная часть	3	W06318	4*12Болт	1
W009	Салазки	1	W03201	Поддерживающий кожух	1	W06324	4*6 шестигранный Болт	1
W010	Салазки с направляющей	2	W043	Щелевая скоба	4	W06334	8х4.2х0.6 шайба	4
W012	Зажим	1	W044	Пластина	2	W06339	4*16 Болт	2
W014	Фиксатор	12	W04500	Цанга для горизонтального механизма*	1			

Части, которые отмечены "", в состав списка не включен с классическим набором или профессиональным. Вы можете купить их отдельно.**

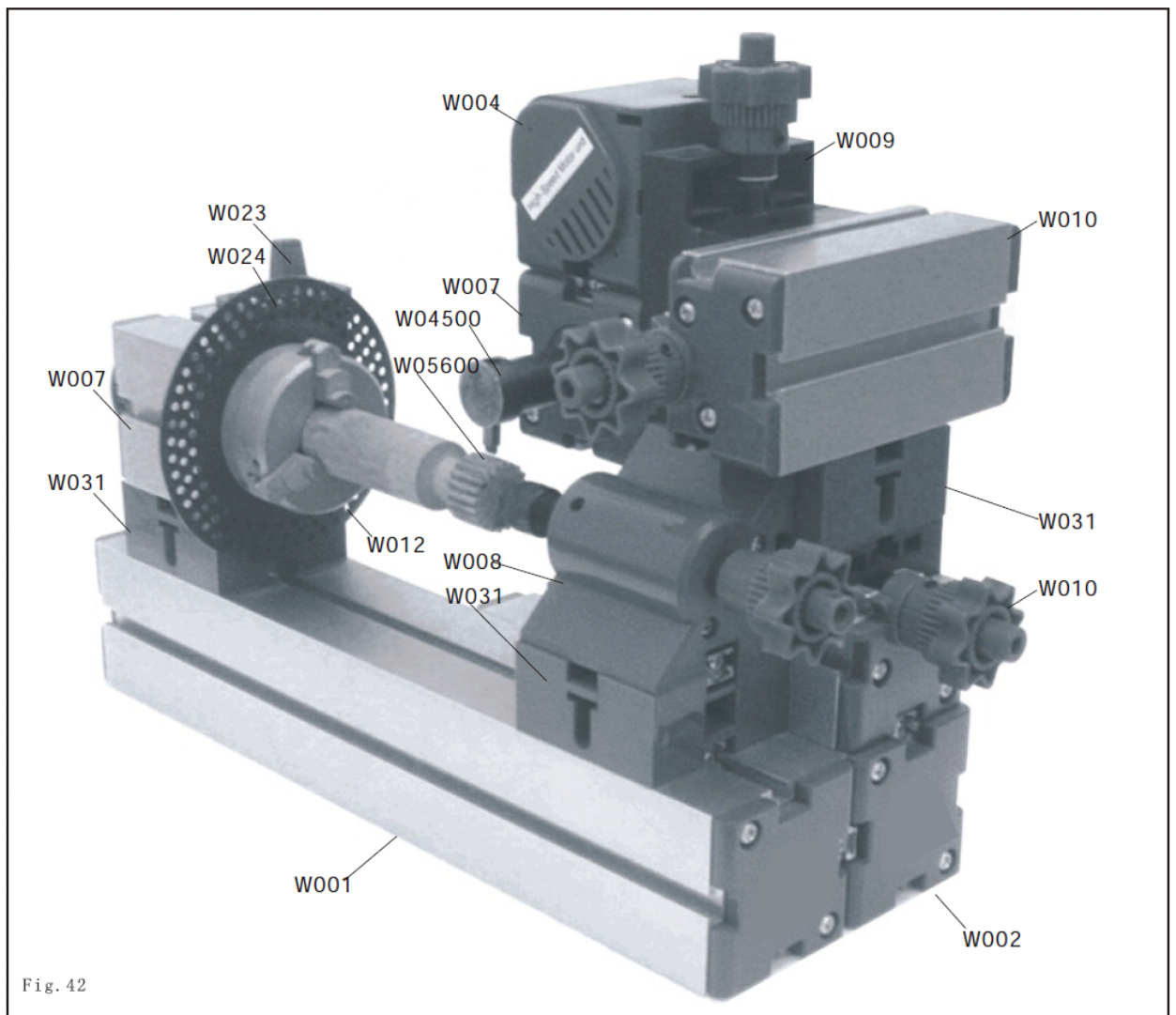


Fig. 42

Станки с цифровым дисплеем

Станки с цифровым дисплеем широко используются для отображения процесса обработки в промышленности, и это еще больше расширяет функции обработки и повышает эффективность производства ручных машин. Мы разработали эту технологию для того, чтобы понять теорию операций и развития тенденции.

Особенности прибора

Интуиционистские: четко знать положение каждой оси и скорость вала.

Точность: Точность индикации питания может быть достигнуто 0.01mm/0.005in.

Легкоуправляемый: Любая кнопка можно обнулить параметры без сложных расчетов измерения, и можно менять единицы измерения в то же время.

Гибкость: Простота управления скоростью вращения вала с переменной регулировкой скорости.

Основные правила безопасности при работе с устройством:

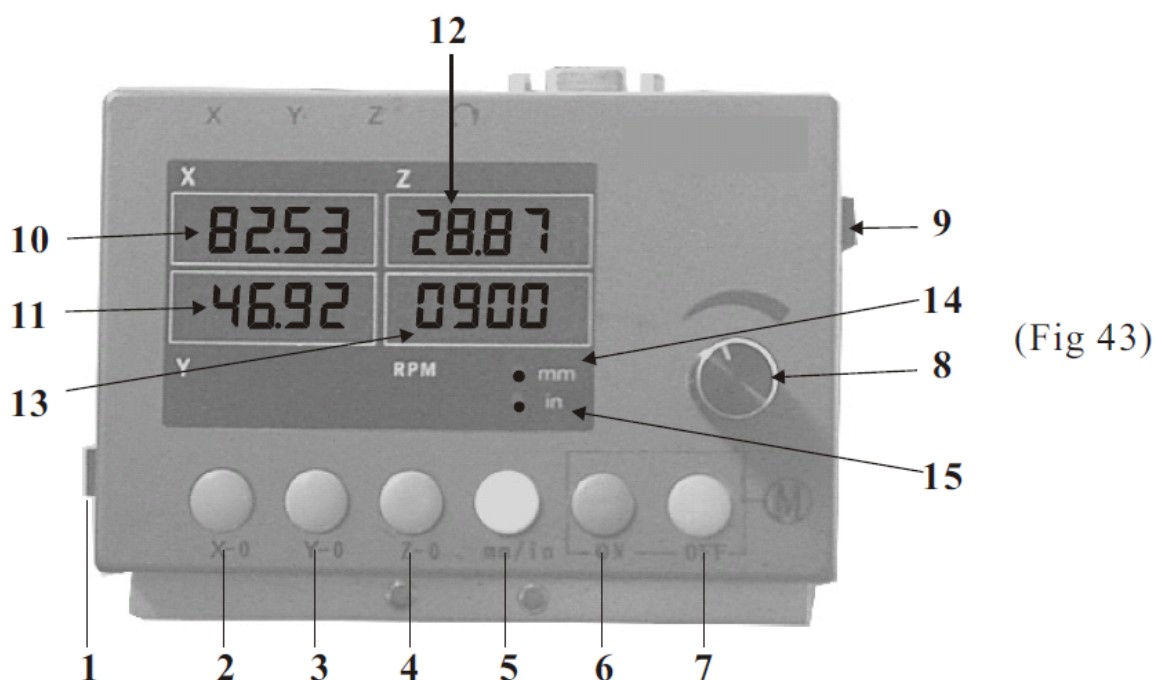
1. Сохраняйте рабочую область чистой и сухой. Не работайте в грязной и влажной среде. Мы рекомендуем работать в среде в достаточно проветриваемой, без пыли.
2. Держите детей (в возрасте до 10) подальше от рабочей зоны, фрезерный станок является наиболее опасный из всех машин, дети должны использовать машины только под наблюдением профессионалов.
3. Не храните машину в месте, где дети могут быть воспользоваться ей.
4. Всегда одевайте очки, чтобы защитить ваши глаза, когда вы работаете с машиной.
5. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей.
6. Остановите машину мгновенно, когда услышите странный звук, начинайте же после того, как устраните причину.
7. Всегда проверяйте машину до начала работы с ней, удалите или замените изношенные детали, если потребуется. Некоторые из компоненты специально разработаны для нашей машины, мы рекомендуем вам использовать наши компоненты для замены, во избежание травм и продления срока службы вашей машины.
8. Скорость должна быть отключена до минимума, прежде чем перестанете работать.
9. Держите станок во время эксплуатации подальше от химических и взрывчатых веществ.
10. Чтобы избежать непредвиденных ситуаций, поверните переключатель трансформатора в положение отключено, прежде чем начать действовать. Поместите трансформатор в достаточно проветриваемую и сухую среду.
11. Никогда не прикасайтесь к вращающимся рабочим деталям, в частности, к вращающимся инструментам.

12. Когда сопротивление двигателя слишком высоко, чтобы уменьшить скорость вращения, сократите мощность подачи сразу в течение 5 секунд, а не задерживайтесь, чтобы отключить машину, в противном случае двигатель будет испорчен. Когда это происходит, проверьте причину возникновения и устраните ее, прежде чем перезапустите машину снова.

13. Убедитесь, что существует определенное расстояние между вращающимся инструментом и заготовкой.

Инструкция об управления коробки с цифровым дисплеем

(назовем его DDCB далее) (как рис. 43)



1 электроснабжение DDCB.

2 "X-0" кнопка: Нажмите эту кнопку, номер, показывающий координаты оси X, вернется к нулю. Если продолжать продвигаться по оси X, число начнет меняться от нуля.

3 "Y-0": Нажмите эту кнопку, номер, показывающий координаты оси Y вернется к нулю. Если продолжать продвигаться по Y оси, число начнет меняться от нуля.

4 "Z-0" кнопка: Нажмите эту кнопку, номер, показывающий координаты оси Z, вернется к нулю. Если продолжать продвигаться по оси Z, число начнет меняться от нуля.

5 "MM/In" кнопка: кнопка используется для изменения между единицей мм и дюймами. Нажмите эту кнопку, единица оси XYZ будет изменяться в миллиметрах и дюймах.

6 "ON" кнопка: Нажмите эту кнопку, двигатель запустится.

7 "Off" кнопка: Нажмите эту кнопку, двигатель остановится.

8. Ручка контроля скорости: Она контролирует скорость двигателя. При вращении ручки по часовой стрелке, скорость будет расти. Когда поворачиваете ручку против часовой стрелки, скорость будет снижаться.

9. Питания двигателя.

10. "X": показывает положение оси X (мм / дюйм). После нажатия "X-0" кнопки, число отрицательное, если повернуть ручку колеса по часовой стрелке. Число будет положительным, когда поворачиваете ручку против часовой стрелки.

11. "Y": показывает положение оси Y (мм / дюйм). После нажатия "Y-0" кнопки, число отрицательное, если повернуть ручку колеса по часовой стрелке. Число будет положительным, когда поворачиваете ручку против часовой стрелки.

12. "Z": показаны положение оси Z (мм / дюйм). После нажатия "Z-0" кнопки, число отрицательное, если повернуть ручку колеса по часовой стрелке. Число будет положительным, когда поворачиваете ручку против часовой стрелки.

13. " RPM": При нажатии "ON" кнопку, скорость вала показана, скорость устройства вращения за минуту.

14. "MM": Световой индикатор загорается, когда измерение в миллиметрах.

15. " IN": Световой индикатор загорается, когда измерение в дюймах.

Представление DDCB

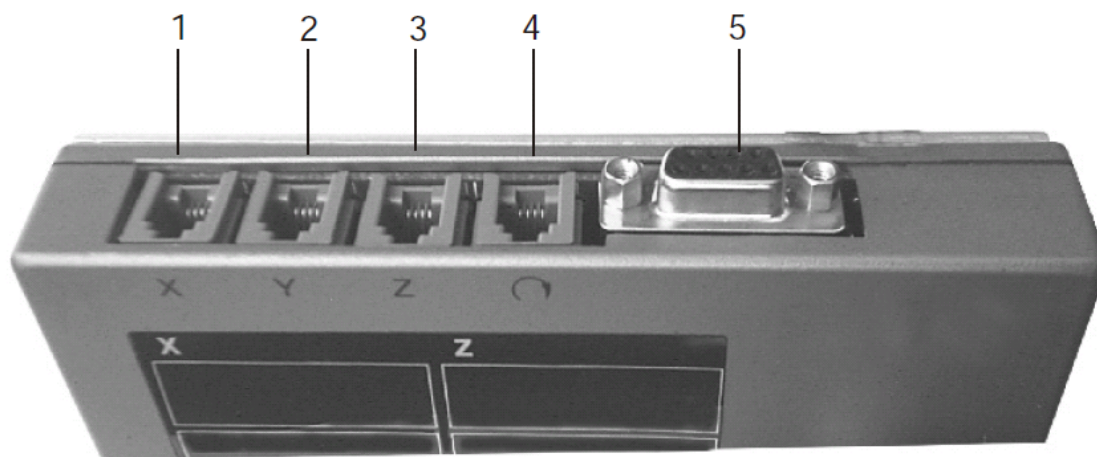


Fig44

1. порт координаты данных по оси X.

2. порт координаты данных по оси Y.

3. порт координаты данных по оси Z.

4. порт скорости вращения шпинделя (вала).

5. последовательный порт RS232.

Примечание

Перед использованием машины с цифровым дисплеем, убедитесь, что кабель размещен в нужный порт. Особенно кабеля датчика скорости не могут быть размещены в порт данных по X, Y, Z оси.

Последовательный порт RS232 связан с компьютером DB9 последовательным кабелем. Точность дисплея может быть достигнута 0,01 мм (0.005дюйм), когда ручка была перемещена против часовой стрелки, увеличивая координаты 1 мм (0.05дюйм).

4. Метод, как аккуратно приготовить заготовку к работе: Прежде чем продвинуть салазки в нужное место и повернуть к нулю, вы должны немного сместить в сторону, чтобы приготовить ее к движению, пока требуется мало сил для перемещения. Здесь вы можете отметить нуль. Потому что существует маленький зазор между винтом и гайкой, этой операцией можно убедиться в точности. Таким же образом, когда продвижение переходит установленные границы правильного положения, так, если вы хотите продвинуться на 3 мм, но вы неосторожно передвигаетесь на 3.2 мм, потому что есть маленький зазор между винтом и гайкой, Вы не можете просто переместить салазки обратно в положение 3 мм, эта позиция не является правильным. Для того чтобы точно произвести процесс обработки, необходимо переместить салазки обратно в положение 2 мм. Когда положение на 2мм, вы можете переместить салазки в положение 3 мм, это положение является правильным.

Программное обеспечение (рис 45)

Для установки Программного обеспечения для цифрового дисплея:

1. Закройте все программы
2. Два раза щелкните значок “Установка программного обеспечения”
3. Установка начнется автоматически. Просто следуйте инструкциям на экране для продолжения.

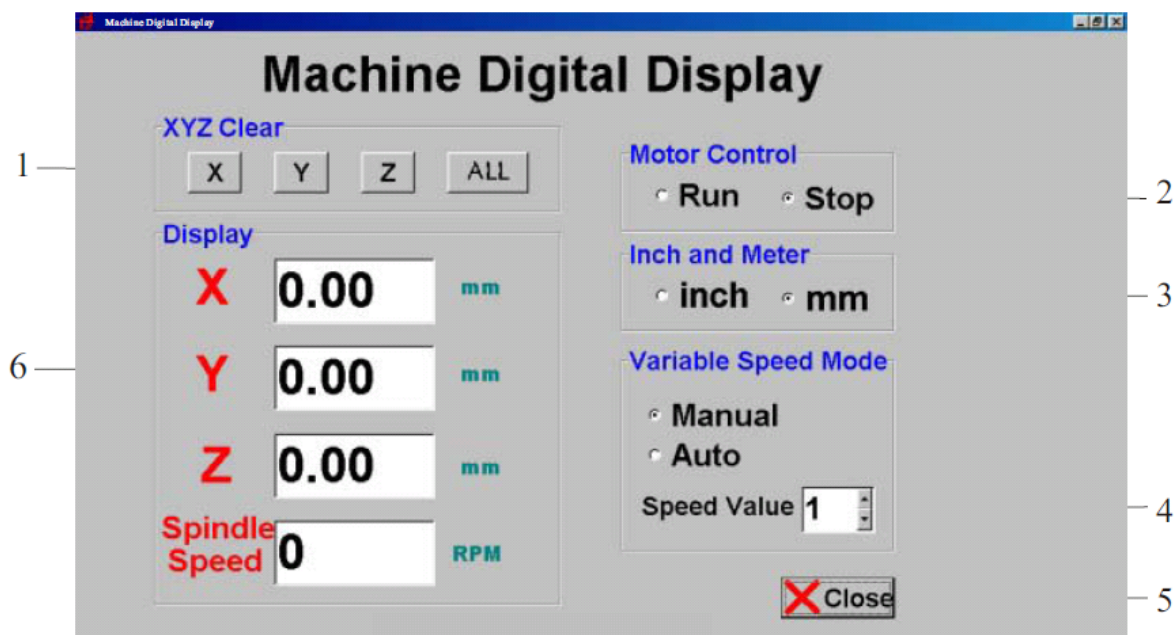
Затем программа установки предложит установить

4. Нажмите “Далее, чтобы начать установку”
5. Следуйте инструкциям на экране. Нажмите кнопку “Готово”.

Для удаления программного обеспечения:

1. Из меню Пуск выберите “Настройка”, выберите пункт “Панель управления”,
2. Два раза щелкните значок “Установка и удаление программ”
3. Нажмите вкладку Установка / Удаление.
4. Из списка программ, которые можно удалить выбор цифровой дисплей машины
5. Нажмите “Изменить / Удалить”

6. Выберите опцию “Удалить и нажмите кнопку “Далее”
7. Нажмите “ОК”, чтобы подтвердить, что вы хотите удалить это
8. Нажмите кнопку “Готово”.



1. X, Y, Z (все оси) обнуления
2. Управление двигателем: При выборе "работать" (run), мотор начинает работать. При выборе "стоп", двигатель останавливается.
3. Выбор единиц измерения: При выборе мм, заданы миллиметры измерения. При выборе дюймов, устройству заданы дюймы.
4. Выберите скоростной режим: при выборе ручного измерения (manual), изменение скорости только для DDCB. При выборе авто (auto), изменение скорости только компьютером. При выборе ▲ на дисплее число будет увеличиваться от одного, максимальное число является 32. Когда выбираете ▼, число будет уменьшаться, наименьшее число 1.
5. Кнопка выхода. При выборе этой кнопки, программное обеспечение закрывается.
6. Показаны координаты значение по оси X, Y, Z и скорость вала (шпинделя).

1. Сверлильный станок с цифровым дисплеем (W10008)

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W04001	Пластины для стабилизации	1	W051	Отвёртка	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W027	Плита для сверления	1	W053	Подвижный Центровщик	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W031	Соединитель	1	W05401	D 2 сверло	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W05402	D 3 сверло	1
W007	Блок редуктора	1	W043	Щелевая муфта	9	W062	цанга	1
W09500	Малые салазки для цифрового дисплея	2	W044	Пластина	7	W06339	3*16 Винт	2
W09600	Большие салазки для цифрового дисплея	1	W048	Фиксирующий зажим	4	W06315	4*6 Болт	3
W014	Фиксатор	5	W049	Цанговый патрон	1	W06318	4*12Болт	6
W021	12В Трансформатор	1	R S232	RS232 последовательное соединение	1	D00106	Фольга	1
D00100	DDCB коробка с цифровым дисплеем	1	W06317	4*10 Болт	4	W06307	3.5*16 Болт	3
W06316	4*8 Болт	10	W04003	Пластины для стабилизации	2	W09700	Крышка приводного ремня	1
W06334	8.8x4.2x0.6 Шайба	12						

Порядок сборки показан на рисунке 46,47.

Сначала закрепите пластину (W044) двумя винтами 4*6 болтами W06315, затем вставьте в пластину в, «Т» углубление два болта 4*6 длинной направляющей механизма (W001), вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей механизма (W002) (вставляют в большее отверстие, затем продвигают в сторону меньшего). Завинтите винты через короткую направляющую механизма отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую механизма вертикально. Установите плиту для сверления (W027) на блоке (M2D) при помощи двух пластин с 4*12 болтами (W06318). Установите фиксирующие зажимы (W048) на четырёх углах плиты для сверления.

Установите привод моторного отсека (M1D) на аленький блок (M3M) с помощью двух соединительных деталей. Закрепите сверло (W05401) в ось привода мотора при помощи цанги (W062) и (W049), затем полученную конструкцию закрепите на длинной направляющей механизма.

Затем, как показано на рисунке, установите рычаг перемещения привода блока сверления (W028). Вы можете управлять рычагом сверления, когда работаете.

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали.

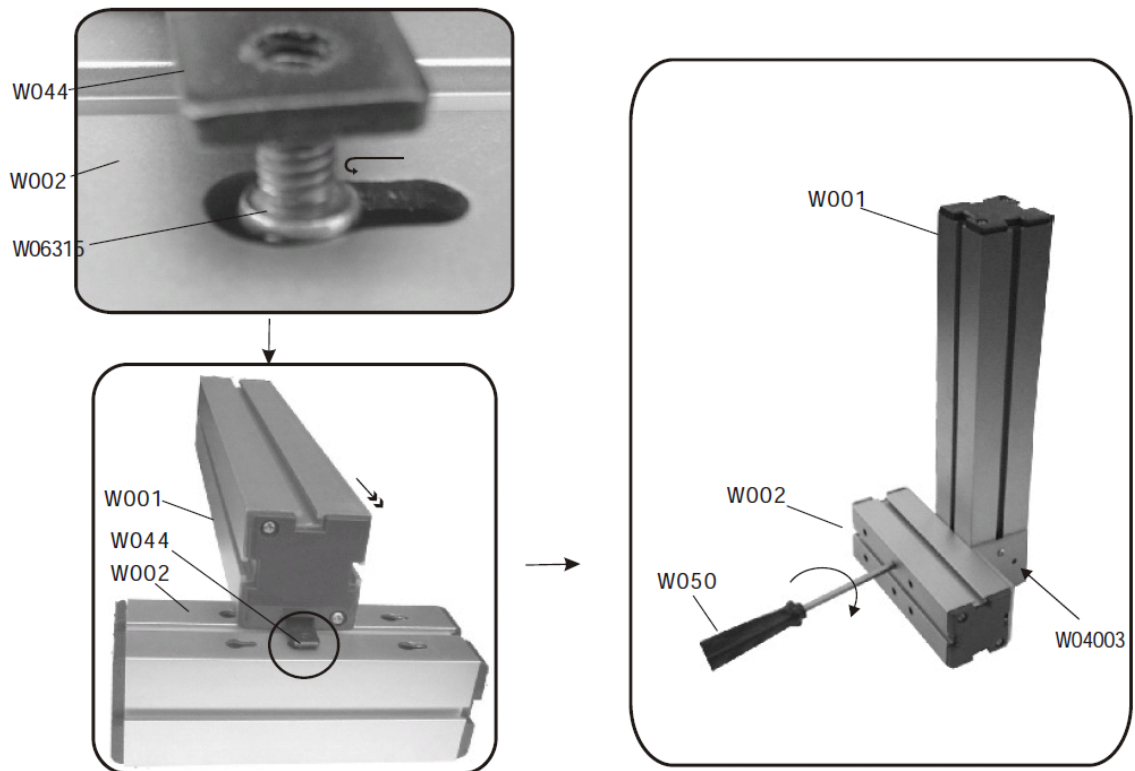


Fig46

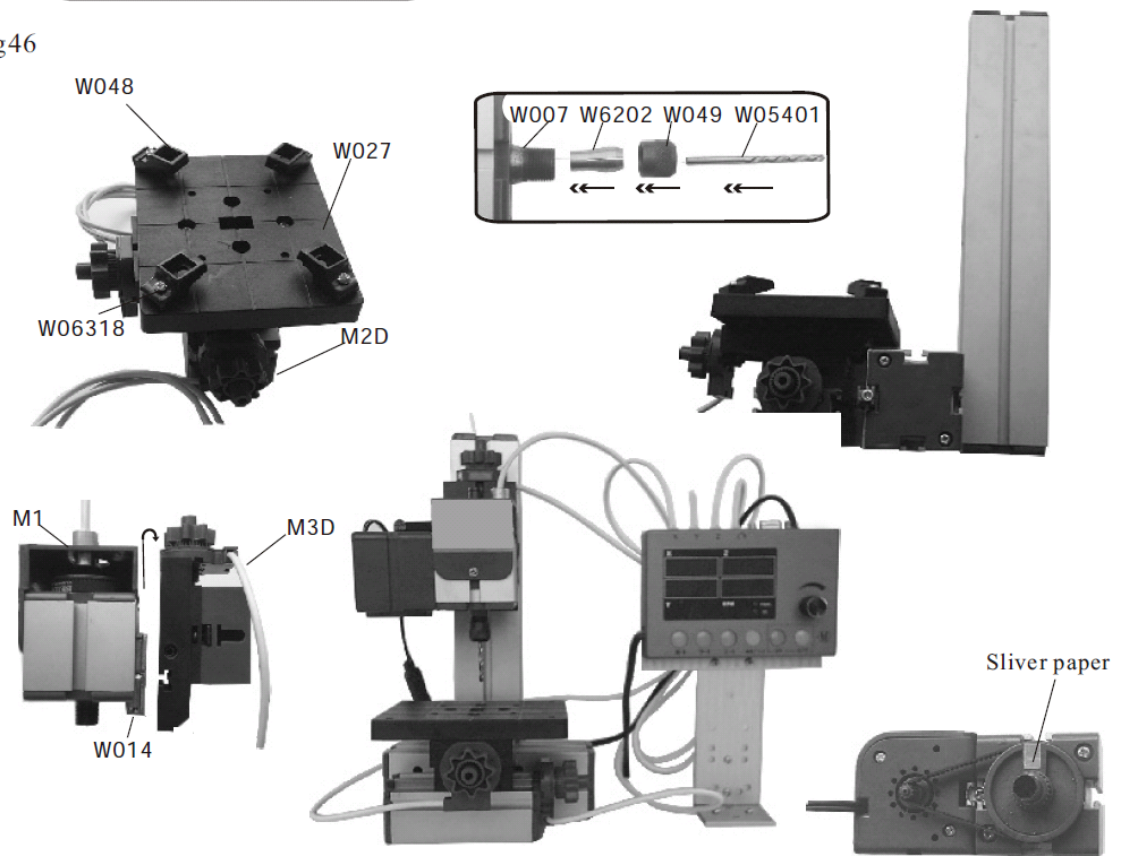


Fig47

W10008

2. Токарный станок (W10007)

Список составных частей:

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W051	Шестигранный ключ	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W03201	Приводной ремень мотора	1	W052	Стержень	2
W00403	Втулка оси мотора	1	W09800	Крышка приводного ремня	1	W053	Подвижный центровщик	1
W007	Блок редуктора	1	W03801	Малая пластина (0,3мм)	5	W058	Резец	1
W008	Упор задний, «задняя бабка»	1	W03802	Большая пластина (0,4мм)	5	W06315	3*6 Болт	1
W09500	Малые салазки для цифрового дисплея	1	W039	Поворотная задвижка	1	W06316	4*8 Болт	11
W09600	Большие салазки для цифрового дисплея	1	W04001	Пластина-основа	3	W06317	4*10 Болт	4
W012	Зажим	1	W043	Щелевая скоба	4	W06318	4*12 Болт	1
W014	Фиксатор	5	W044	Пластина	8	W06320	4*25 Болт	1
W020	Центрирующий патрон	1	W048	Фиксирующий зажим	1	W06334	8х4.2х0.6 шайба	5
W04003	Пластины для стабилизации	1	W06307	3.5*16 Болт	3	D00100	DDCB коробка с цифровым дисплеем	1
D00106	Фольга	1	W06339	3*16 Винт	2	R S232	RS232 последовател	1

							ьное соединение	
--	--	--	--	--	--	--	--------------------	--

Порядок сборки

Сборка показана на рисунке 48,49.

Установите блок механизма моторного привода (M1D) слева длинной направляющей (W001) при помощи фиксатора (W014), закрепите кулачковым зажимом патрон на ось блока механизма моторного привода (M1D).

Установите двух координатный манипулятор на длинную направляющую.

Закрепите поворотную задвижку (W039) помощью болта 4X25мм

Закрепите резец (W058) на левом углу манипулятора винтом (W06320)

Установите упор задний, «задняя бабка» (W008) на правой стороне длинной направляющей, вставьте центрирующий патрон (W020) в задний упор.

Чтобы закрепить на длинной направляющей блок моторного привода и задний упор используйте пластины (W04001). После того как закончили, соберите крышку приводного ремня с прорезь гайки.

Во время сборки станка не повредите фольгу.

Операции

Пожалуйста, отрегулируйте положение малые и большие салазки для блока (M2 D), как видно из рис 20А-23А, когда вы вытащите токарный станок из упаковки. Убедитесь, что детали были плотно зажаты, перед работой, в противном случае она может вылететь, и нанести вред. Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали.

При работе с инструментом со шлифовальным кругом (W01901), следуйте инструкции при работе с шлифовальной машиной. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали. По отображения координат блока DDCB (D00100), вы можете обрабатывать заготовки точно.

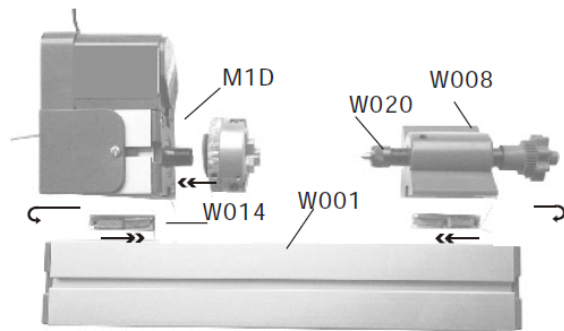


Fig48

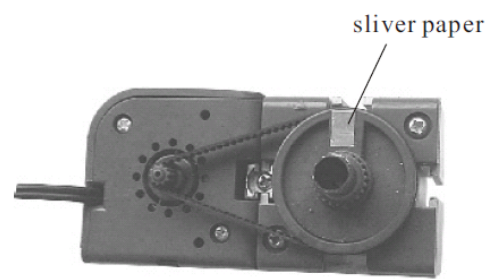
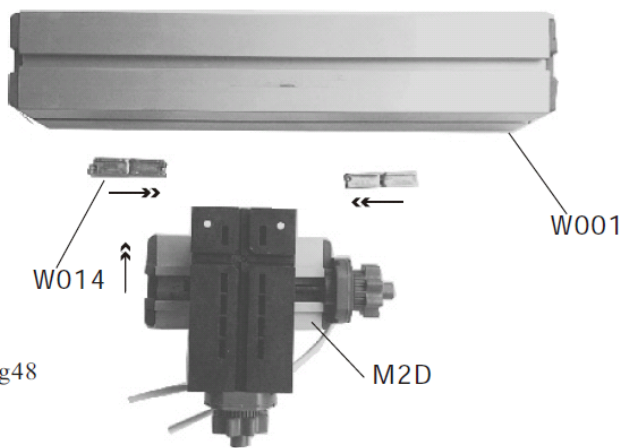


Fig50

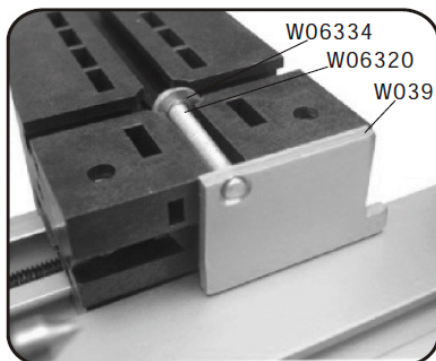
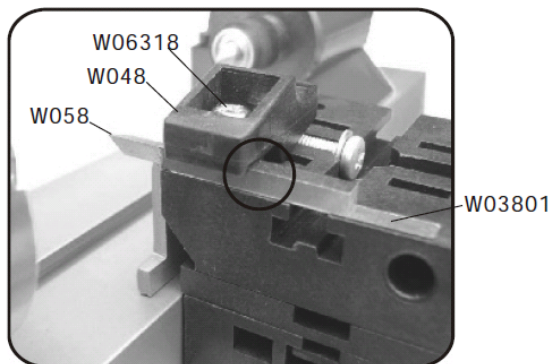


Fig49

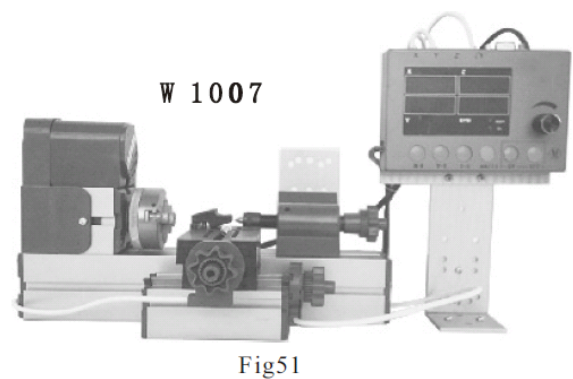


Fig51

3. Фрезерный станок с цифровым дисплеем

Перечень деталей для фрезерного станка с цифровым дисплеем:

Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.	Номер	Описание	Шт.
W001	Длинная направляющая механизма	1	W014	Фиксатор	6	W051	Отвёртка	1
W002	Короткая направляющая механизма	1	W021	12В Трансформатор	1	W05501	D 3 фреза	1
W004	Блок мотора высокой скорости	1	W031	Соединительный элемент	1	W05502	D 4 фреза	1
W00403	Втулка оси мотора	1	W03201	Поддерживающий кожух	1	W05503	D 5 фреза	1
W007	Блок редуктора	1	W043	Щелевая скоба	7	W05504	D 6 фреза	1
W09500	Малые салазки для цифрового дисплея	2	W044	Пластина	7	W062	цанга	1
W09600	Большие салазки для цифрового дисплея	1	W049	Цанговый патрон	1	W06339	4*16 Болт	2
W013	Тиски	1	R S232	RS232 последовательное соединение	1	W06315	4*6Болт	3
D00100	DDCB коробка с цифровым дисплеем	1	W04001	Пластина стабилизирующая	1	W06316	4*8Болт	10
W04003	Пластины стабилизации	2	W09700	Крышка приводного ремня	1	W06307	3.5*16 Болт	3
W06334	8x4.2x0.6 шайба	6	D00106	Фольга	1			

Порядок сборки показан на рисунке 52-56

Сначала закрепите пластину (W044) двумя винтами 4*6 болтами W06315, затем вставьте пластину в «Т» углубление двумя болтами 4*6 длинной направляющей механизма (W001), вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей механизма (W002) (вставляют в большее отверстие, затем продвигают в сторону меньшего). Завинтите винты отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую механизма горизонтально. Закрепите при помощи фиксатора (W014) зажим на двух координатном манипуляторе (M2). Закрепите абразивный диск (W05501) в ось привода механизма при помощи цанги (W062) и цангового патрона (W049).

Установите собранный блок привод мотора (M1D) на длинную направляющую. Соедините двух координатный манипулятор (M2D) с установленными тисками (W013) к короткой направляющей снизу.

Операции

В соответствии с габаритами обрабатываемой поверхности отрегулируйте положение сверла по высоте к наклону. К тому же возможно применение других сверл и фрез в зависимости от потребности. Можно сверлить под небольшим углом, как показано на рисунке.

Заметки

Никогда не прикасайтесь к вращающимся частям, не допускайте контакта с ними частей одежды и волос. Всегда используйте при работе защитные очки. Всегда совмещайте высоту резца с осью вращения обрабатываемой детали

Fig52

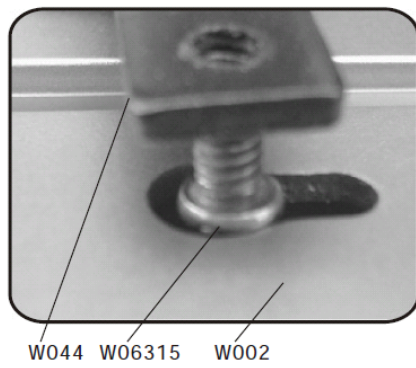


Fig53

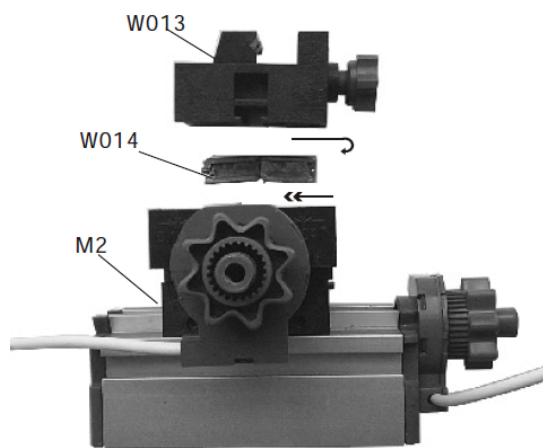
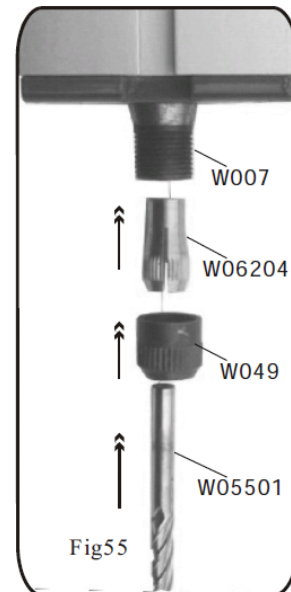
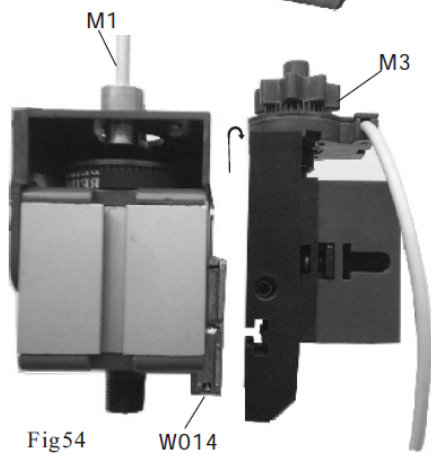
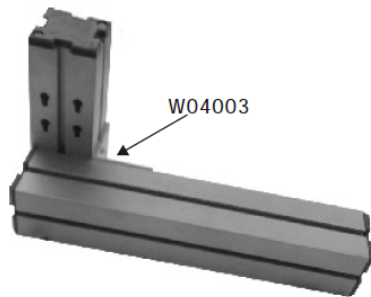
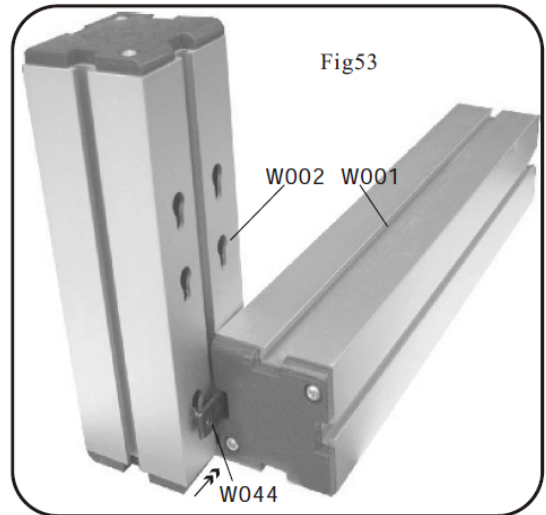
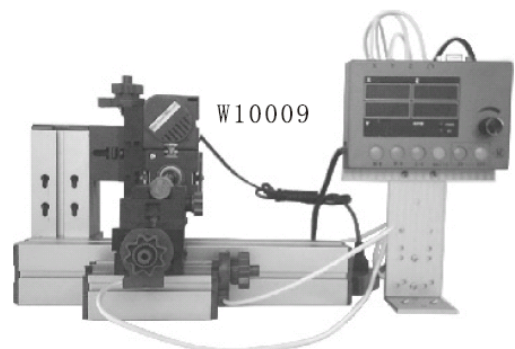


Fig56



Digital DisplayMilling Machine

Регулировка скорости

Соберите соединительный элемент (W031) между блоком редуктора (W007) и блоком мотора высокой скорости (W004) с соединительной частью, ремень передачи (W03202) соединен к небольшому колесу шестерни коробки передач, а затем весь блок крепится на длинную направляющую механизма (W001). Вы можете установить скорость оси колеса коробки передач (Рис. 57).

Как показано на рис. 57, Вы также можете ускорить скорость другим методом: установите колесо коробки передач на длинную направляющую механизма, зафиксируйте мотор рядом на длинной направляющей механизма, длинный ремень передачи отведите к небольшому колесу шестерни коробки передач, сэкономите промежуточную деталь в этом методе.

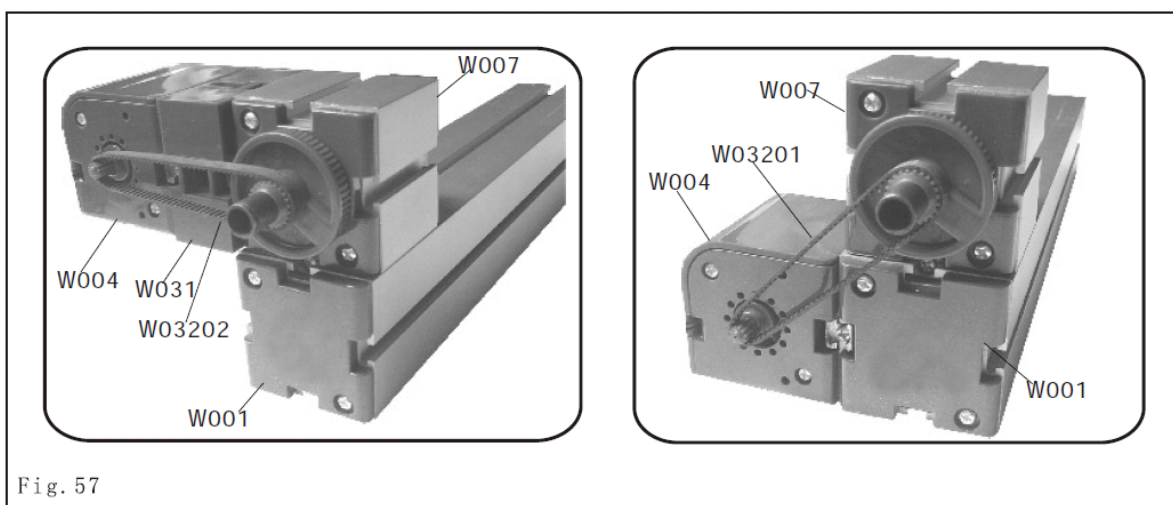


Fig. 57

Тройная сила скорости / деление на три равные части

Как показано на рис.58:

Зафиксируйте колесо шестерни на длинную направляющую механизма соединительным элементом, зафиксируйте блок коробки передач (M1) возле колеса шестерни с соединительной частью; длинный ремень привода (W03202) подведите к небольшому колесу шестерни коробки передач и большое колесо коробки передач шестерни на длинную направляющую механизма. Вы можете делить на три равные части скорости оси колеса коробки передач и получить тройную силу поворотов. Вы также можете работать с тремя колесами коробки передач (девять раз сильнее в 1/9th скорости).

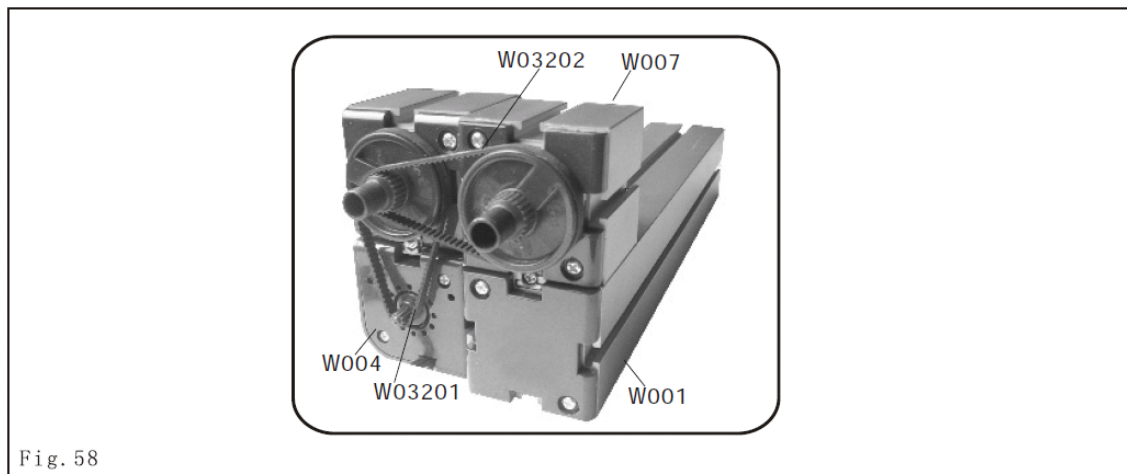


Fig. 58

Как сделать больше диаметр рабочей детали

Как показано Рис.59:

Соберите соединительный элемент (W031) между блоком редуктора (W007) и длинной направляющей механизма (W001), сделайте то же самое между «задней бабкой» (W008) и длинной направляющей механизма.

Токарный: зафиксируйте соединительный элемент между малыми салазками (W009) и большими салазками (W010) таким же образом, токарный станок может сделать диаметр заготовки до 50 мм с тремя кулачковыми патронами.

Токарный станок для обработки дерева: зафиксируйте соединительный элемент между поддерживающим кожухом (W034) и большими салазками, токарный станок для обработки дерева может сделать диаметр заготовки более 50 мм с фиксированием соединительного элемента под расположением колеса коробки передач, «задней бабки», малых салазок (поддерживающий кожух).

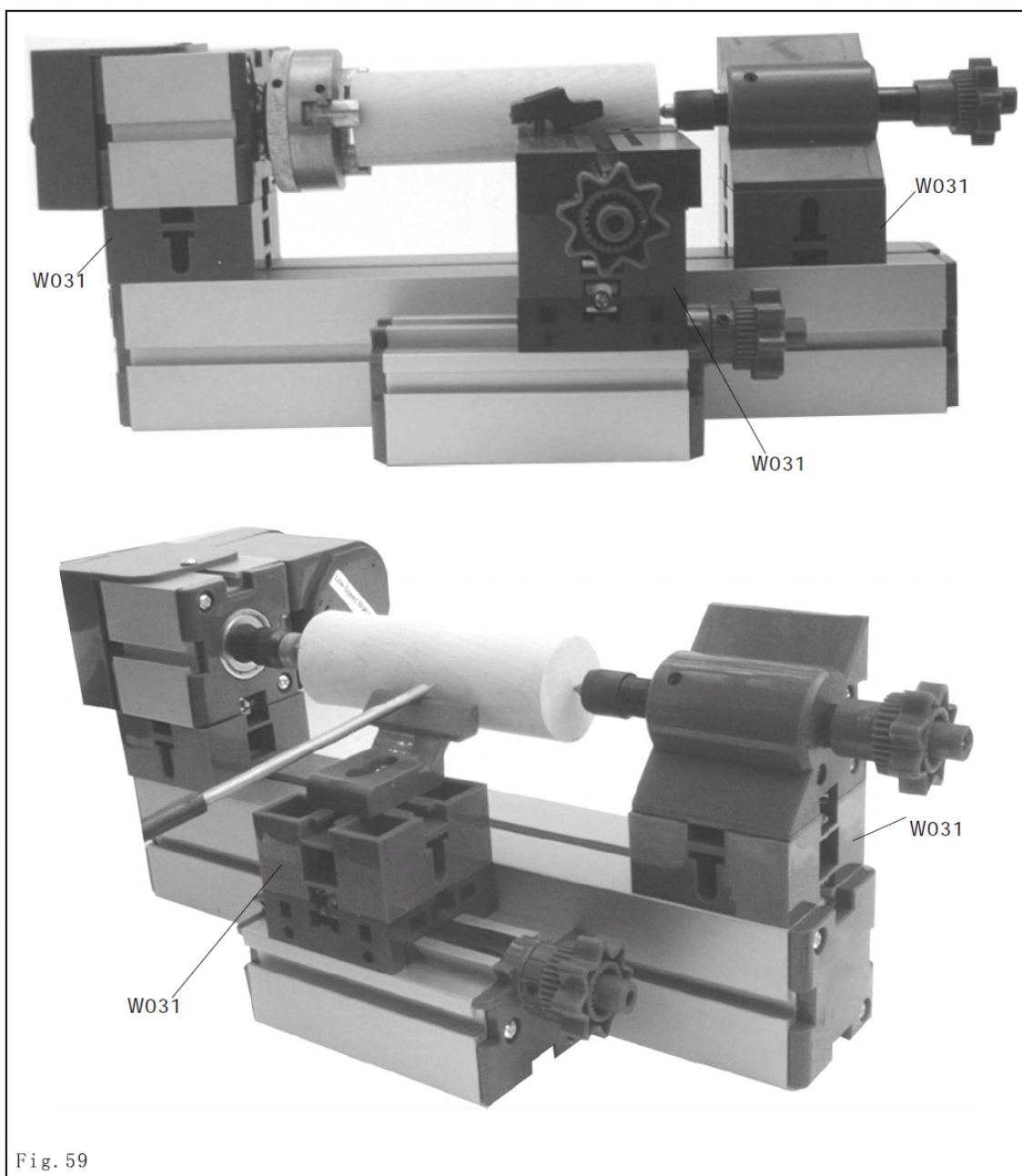
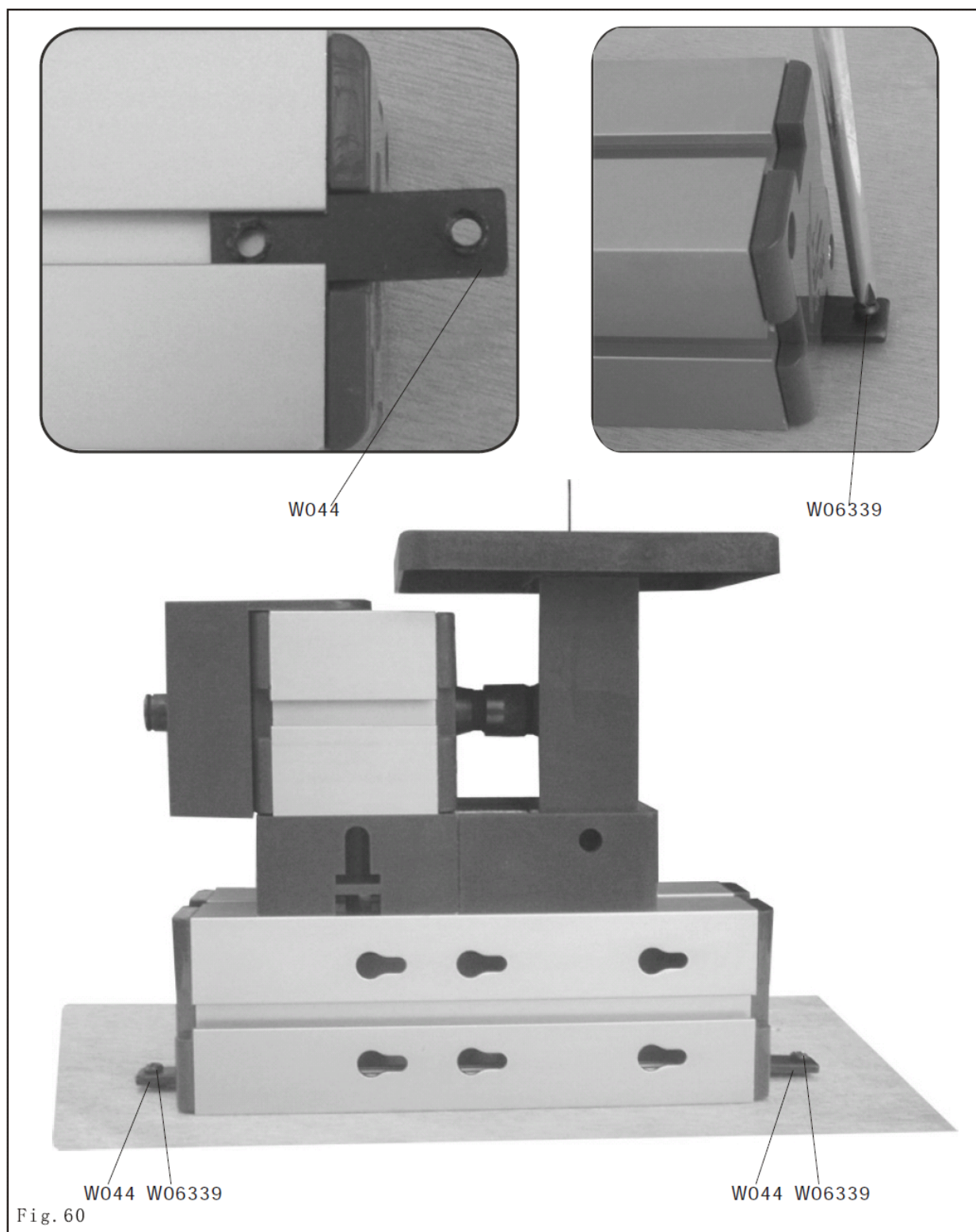


Fig. 59

Как зафиксировать станок на своем рабочем столе

В соответствии с указанным рисунком 60: Совместите два отверстия зажимной планки на "Т" паз короткой / длинной направляющей механизма в обоих концах станка, но половина общей части из двух отверстий прижимной планки должна быть видна, закрепите два отверстия зажимной планки на древесину доску или стол с помощью А3Х16 винтов отверткой, чтобы вы могли работать, а станок крепился надежно.



Технические характеристики

Трансформатор



Входное напряжение: 220V ~ 240V, 50 ~ 60Гц/110V ~ 120V, 50 Гц ~ 60 Гц

Выходное напряжение: 12В постоянного тока

Постоянный ток: 2А

Напряжение питания: 24 Вт

С термостатной защитой

Мотор



12В постоянного тока, потребляемая мощность до 2А. Ток / Питание: 500мА/6Вт

Скорость: высокая скорость вращения двигателя до 20000 оборотов в минуту
низкая скорость двигателя до 12000 оборотов в минуту

Часть двигателя: обод зубчатого колеса: 10 зубьев

Коробка шестерни



Осевой выступ: M12X1

Отверстие через выступ: 8 мм

Обод колесо коробки передач: 23 зубьев / 60 зубьев

Подшипник: шарикоподшипник

“Задняя бабка”



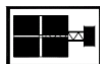
Осевой выступ: M12X1, Продвижение “задней бабки”: 15 мм

Станочные тиски



Зажимная емкость: 25X35 мм

Большие/Малые салазки



Один оборот с ручки: 1мм

Один рывок ручки: 0,1 мм

Продвижение малых салазок: 30 мм

Продвижение больших салазок: 50 мм

Лобзик



Ход диска пилы: 4мм

Материал и максимальная глубина его для сечения: 18 мм дерева, фанеры 7мм

4мм твердой древесины, 2мм стекла, 1 мм алюминиевой пластины.

Токарный станок



Центральная высота от направляющей механизма: 25 мм, (с промежуточным элементом можно повысить до 50 мм).

Удаленность от центра: 135 мм (с дополнительной направляющей механизма может быть больше, 365мм).

Максимальный диаметр вырезания: 20 мм (можно увеличить диаметр с помощью промежуточной детали до 50 мм)

Материал обработки: любой вид древесины (твердая древесина будет лучше)

Мягкие металлы (такие как золото, серебро, алюминий и т.д.)

Токарный станок для обработки дерева



Центральная высота от направляющей механизма: 25 мм, (с промежуточным элементом можно повысить до 50 мм).

Удаленность от центра: 135 мм (с дополнительной направляющей механизма может быть больше, 365мм).

Максимальный диаметр вырезания: 20 мм (можно увеличить диаметр с помощью промежуточной детали до 50 мм)

Материал обработки: любой вид древесины (твердая древесина будет лучше)

Сверлильный станок



Продвижение рычага сверления: 25мм

Размер стола сверления: 123X100мм

Размер цангового патрона для сверла: 1 мм, 2 мм, два 2,5 мм, 3 мм, 3,5 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм.

Материал обработки: любой вид древесины (твердая древесина будет лучше)

Мягкие металлы (такие как золото, серебро, алюминий и т.д.)

Фрезерный станок



Размер цангового патрона для фрезы: 1 мм, 2 мм, 2,5 мм, 3 мм, 3,5 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм.

Материал обработки: любой вид древесины (твердая древесина будет лучше)

Мягкие металлы (такие как золото, серебро, алюминий и т.д.)

Заточный станок



Зажимные пластины размером: 50 мм в диаметре

Размер стола сверления: 123X100мм

Зернистость шлифовальной бумаги: 100 # или выбрать другую, нужное

Материал обработки: любой вид древесины (твердая древесина будет лучше)

Мягкие металлы (такие как золото, серебро, алюминий и т.д.)

Ручная шлифованная машина



Зажимные пластины размером: 50 мм в диаметре

Зернистость шлифовальной бумаги: 100 # или выбрать другую, нужное

Размер цангового патрона для сверла: 1мм, 2мм, 2,5 мм, 3 мм, 3,5 мм, 4мм, 5мм, 6мм.

Материал обработки: любой вид древесины (твердая древесина будет лучше)

Мягкие металлы (такие как золото, серебро, алюминий и т.д.)

Фрезерная машина с кругом

Только для обработки круглой пластины

Увеличенный сверлильный станок

Обработка детали высотой до 300мм

Увеличенный токарный станок для обработки дерева

Обработка детали длиной до 300мм

Профильный фрезерный станок

Можно вырезать по плану

Станок-проектировщик

Содержит 3.5x3.5x25 мм инструмент-планировщик

Станок с круглой пилой

Круглая пила размером: диаметр 50 , толщина 0,5 мм, зубьев: 72

Фрезерный станок с горизонтальным механизмом

$A = 20 \phi$ Механизм фрезы характеризуется как: модуль $m = 1$

Устранение неполадок

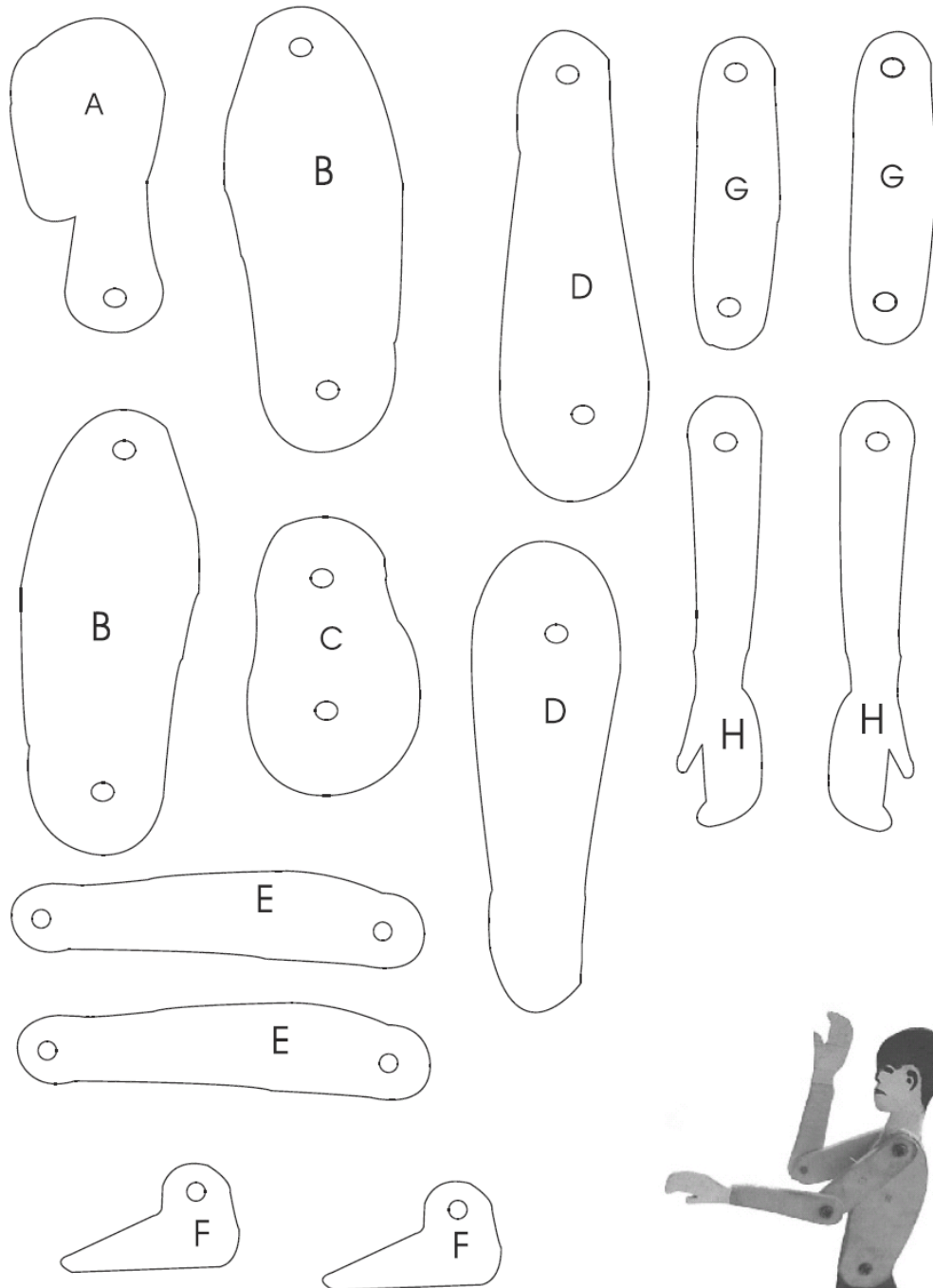
Неисправность	Анализ	Устранение
Двигатель не работает при включенном питании	Разъем питания (110/220) не подсоединен плотно к розетке или нет выходной мощности	Проверьте и убедитесь, что питание подключено
	Разъем питания трансформатора или переключатель и провода питания сломаны	Проверить соединения проводов с руководством
	предохранитель трансформатора перегорел	Замените трансформатор
	Провода двигателя повреждены	Проверить соединения проводов с руководством
	Мотор поврежден	Замените мотор
	Натяжение приводного ремня слишком плотное для остановки двигателя	Отрегулируйте натяжение снова на базу согласно инструкции
	Снимите приводной ремень, затем включите двигатель; ось колеса коробки передач, может быть, застревает, если двигатель работает в нормальном режиме	Снимите коробку шестерни, смажьте подшипник или замените его, если колес шестерни не вращается нормально
Шум при работе громкий	Посмотрите, если она не запускается после зажима заготовки, проверьте еще раз после снятия заготовки	Проверьте, ввинчивается ли центр детали слишком глубоко, чтобы противостоять вращению, или посмотрите, нет ли сопротивление посторонних вещей заготовки
	Соединительная деталь потеряна	проверьте подключение соединительной детали, привинчивается ли она плотно
	натяжение приводного ремня слишком сильное или слишком слабое, вызовет громкий шум	отрегулируйте натяжение снова согласно руководству
	может быть, оси заготовки не в суперпозиции с осями колес коробки передач	соберите заготовки до осей суперпозиции
	угольные щетки из двигателя	Замените двигатель

	стерлись	
	Движущиеся части, не смазанные достаточно долгое время	Смажьте подвижные детали прямо сейчас
Обратное движение тяжелое	Накапливают слишком много пыли, что противостоит обратной связи	Очистите станок немедленно
	Винт салазки редко смазывается	Смажьте соединение
	Регулируемый болт салазки ввинчивается слишком сильно	Скорректируйте базу, слишком сильно или слишком слабо, проверьте
Останавливается внезапно при работе	Предохранитель трансформатора перегорел	Замените трансформатор
	Угольные щетки из двигателя стерлись	Замените мотор
	Мотор сломался	Замените мотор
Лобзик работает с трудом	Рабочая деталь слишком толстая или ненадлежащее направление силы	Прочитайте нужные страницы в руководстве перед работой
	Прямое направление рабочей детали, не по отношению к зубьям пилы	Прочитайте нужные страницы в руководстве перед работой
	Приводной ремень изношен из-за долгого рабочего времени	Замените приводной ремень
	Кулачок изношен	Замените кулачок
	Ось лобзика изношена	Замените ось
	Пила стерлась из-за долгого времени работы	Заменить пильный диск
Пильный диск ломается	Неправильное направление силы или пильный диск смонтирован слабо	Смотрите руководство, соберите пильный диск, (пилы используется до 3 раз)
Токарный станок работает с трудом	Обратный ход слишком быстрый	Установите медленно для начинающих, пока вы не получите больше опыта, различные материалы обратный ход происходит по-разному

	Острие ножа инструмента не попадает в центр вращения заготовки	Отрегулируйте высоту инструмента, пока острие ножа не попадет в центре вращения обрабатываемой детали
	Токарный резец не является острым	Часто резкий и острый инструмент, правильные углы инструмента
	Приводной ремень изношен из-за долгого рабочего времени	Замените приводной ремень
	Ось центра «задней бабки» или центра потеряна	Отрегулируйте положение «задней бабки» и центра в правильном направлении (см. руководство), винтовой болт «задней бабки» плотно установлен
Обработка дерева происходит с трудом	Обратный ход слишком быстрый	Установите медленно для начинающих, пока вы не получите больше опыта, различные материалы обратный ход происходит по-разному
	Острие ножа не направлено в центр вращения заготовки	Установите положение на кожухе, острие ножа инструмента направьте в центр вращения заготовки
	Приводной ремень изношен из-за долгого рабочего времени	Замените приводной ремень
	Ось центра «задней бабки» или центра потеряна	Отрегулируйте положение «задней бабки» и центра в правильном направлении (см. руководство), винтовой болт «задней бабки» плотно установлен

Поскольку пространство ограничено, мы приводим некоторые образцы для вас.

Вы можете скачать более подробную информацию на нашем сайте.



people



