

**Токарный станок по дереву
MDG
фирмы PROXXON**

№ 27 020

Уважаемый покупатель!

Прежде, чем начать работу на приобретенном Вами токарном станке по дереву, пожалуйста, внимательно прочитайте прилагаемые правила техники безопасности и инструкцию по эксплуатации этого станка. Предлагаемая информация позволит Вам избежать травматизма в работе и правильно обращаться со станком.

PROXXON не берёт на себя ответственности за повреждения, возникшие вследствие:

- Действий, не соответствующих обычным методам использования;
- использования для операций, которые не упоминаются в этой инструкции;
- несоблюдения правил техники безопасности.

Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие вследствие:

- производственных ошибок или
- неправильной эксплуатации и обслуживания.

Пожалуйста, в целях Вашей личной безопасности, следуйте правилам техники безопасности

Используйте только оригинальные запчасти фирмы Proxxon.

Фирма оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений без предварительного уведомления.

Внешний вид (рис.1)

1. Переключатель ВКЛ-ВЫКЛ (ON-OFF)
2. Регулятор скорости.
3. Шлицы для захвата гаечным ключом.
4. Шпindel с резьбой для крепления цангового зажима.
5. Планшайба крепления обрабатываемой детали на передней бабке.
6. Суппорт.
7. Упор для центрирования детали.
8. Планшайба для крепления обрабатываемой детали на задней бабке.
9. Задняя бабка.
10. Станина.
11. Отверстия для крепления станка.
12. Цанги.
13. Шурупы для крепления станка.
14. Шурупы для крепления обрабатываемой детали.
15. Гаечные ключи для цангового зажима.
16. Угольник.

Описание станка

Токарный станок по дереву MDG фирмы PROXXON предназначен для обработки небольших деталей из дерева или подобных материалов. Он не пригоден для обработки металла. Базовый комплект включает в себя шесть цанг (2, 3, 4, 6, 8, 10 мм - .07, .11, .15, .23, .31, .39 дюймов),

двух ключей для крепления цангового зажима, двух планшайб и угольника.

Технические данные

Напряжение	220-240 В, 50/60 Гц
Мощность	85 Вт
Скорость вращения	500 – 5000 об/мин.
Расстояние между центрами	250 мм (9,84 дюйма)
Высота центров над направляющими	40 мм (1,57 дюйма)
Диаметр сквозного отверстия шпинделя	10,5 мм (0,41 дюйма)
Габаритные размеры	490 x 150 x 90 мм (19,29 x 5,9 x 3,54 дюйма)
Вес	2 кг (4,4 фунта)

Дополнительные указания по технике безопасности.

1. Перед проведением любой регулировки станка, его следует отключить от сети.
2. Перед включением станка в сеть убедитесь, что переключатель ВКЛ-ВЫКЛ установлен в положение ВЫКЛ.
3. Перед включением станка следует установить минимальную скорость вращения.
4. Работая на станке, надевайте защитные очки!
5. Не надевайте свободные перчатки или развевающуюся одежду при работе на станке.
6. Не обрабатывайте на станке асимметричные детали.

Крепление станка

Перед началом эксплуатации токарного станка по дереву, его следует закрепить шурупами на устойчивом деревянном основании. Деревянное основание, в свою очередь, может быть закреплено на верстаке при помощи струбцин (рис.2).

Работа на станке

Крепление круглых стержней в цанговом зажиме

Прилагаемые цанги можно использовать для зажима круглых стержней соответствующего диаметра (т.е. 2, 3, 4, 6, 8, 10 мм – .07, .11, .15, .23, .31, 39 дюймов). Для этой цели следует заблокировать шпиндель 1 (рис.3), захватив за шлицы гаечным ключом, и отвернуть гайку 2 цангового зажима. Вставив цангу соответствующего диаметра 3 наживить гайку цангового зажима. Вставить обрабатываемый стержень 4 в цангу и завернуть рукой гайку цангового зажима. Затем проверить правильность установки детали, вручную провернув шпиндель. Завернуть гайку цангового зажима вторым прилагаемым гаечным ключом.

Примечание.

Затягивайте гайку цангового зажима аккуратно, чтобы не повредить цангу!

Длинномерные детали также следует крепить на задней бабке при помощи планшайбы (эта операция описана в следующем разделе).

Крепление круглых стержней при помощи планшайбы.

Если предполагается крепить обрабатываемую деталь с помощью планшайбы, сначала следует наметить на ней центры вращения.

1. Ослабить винт 1 (рис.4) и при помощи шкалы 3 настроить упор 2 под диаметр обрабатываемой детали. Затянуть винт 1.
2. Ослабить винт 4 и установить суппорт в положение, при котором винт 4 находится на пересечении двух прорезей. Теперь упор центрирован. Затянуть винт 4.
3. Зажать сверло (диаметром 2 мм) в цанговом зажиме передней бабки.
4. Включить станок в сеть, установить минимальную скорость и включить станок переключателем 1(рис.1).
5. Установить обрабатываемую деталь на центрирующий упор, медленно подать к вращающемуся сверлу. Высверлить отверстие глубиной около 5 мм (0,19 дюйма).
6. Повторить операцию на противоположном торце детали.
7. Используя угольник отметить линии будущих пропилов (рис.5). Тонким полотном пилки пропиливать линии на глубину около 2 мм. (0,07 дюйма).

Примечание.

Обе линии должны пересекаться в центре обрабатываемой детали. Таким образом можно проверить верно ли Вы просверлили центр детали.

Теперь можно установить обрабатываемую деталь на планшайбу.

1. Удалить центрирующий упор 2 (рис.4).
2. Установить планшайбы с обоих торцов детали (рис.6). Убедиться, что планшайбы не деформированы.
3. Установить деталь на шпинделе станка 1 (рис.7)
4. Ослабить винт 2 и выдвинуть центр задней бабки на 5 мм (0,19 дюйма) при помощи рифленого кольца 4.
5. Ослабить винт 5 и подвинуть заднюю бабку к детали. Закрепить деталь на задней бабке.
6. Затянуть винт 5, слегка поджать деталь рифленным кольцом 4, винтом 2 зафиксировать положение центра задней бабки.

Крепление коротких обрабатываемых деталей для поперечного точения.

Если нужно точить тарелку, или подобную ей деталь, эту деталь следует закрепить на планшайбе (рис.8). Необходимо следить за тем, чтобы крепежные винты не торчали из детали после её обработки. Риск травматизма!

Особо короткие детали следует закрепить на вспомогательной пластине при помощи двустороннего скотча и затем закрепить эту пластину шурупами на планшайбе (как описано выше).

Продольное точение.

Внимание!

Перед точением следует удалить центрирующий упор 2 (рис.4).

1. Проверить правильность вращения детали вручную поворачивая шпиндель.
2. Установить суппорт 1 (рис.9) так, чтобы расстояние между ним и деталью составляло около 2 мм (0,07 дюйма).
3. Затянуть винт 2.
4. Резец при точении должен находиться в положении, указанном на рис.9.

Поперечное точение.

1. Ослабить винт 1 (рис.10) и повернуть суппорт 2 на 90°. Проследить за тем, чтобы суппорт вошел в зацепление с площадкой 3.
2. Установить необходимое расстояние до обрабатываемой детали, затянуть винт 1.

Обработка выточенной детали.

После вытачивания деталь можно обработать мелкозернистой абразивной тканью (на средней скорости), а также покрасить кистью (на малой скорости). Используя абразивную ткань, следите за тем, чтобы она не наматывалась на обрабатываемую деталь (рис.11). Риск травматизма!

Гарантийное и послегарантийное обслуживание осуществляет

ООО "ПАРАДОКС"

197046, г. Санкт-Петербург
ул. Малая Посадская, дом 5 (во дворе).
тел/факс (812) 232 3883, тел: (812) 230 30 48
(812) 232 1749

e-mail: paradox@paradox.spb.ru,

<http://www.paradox.spb.ru>