

# Руководство по эксплуатации

## Токарный станок по дереву PROMA DSL-450/300



# Перед эксплуатацией обязательно прочтите данное руководство

## I Технические данные

Двигатель	входная мощность 600 Вт/выходная 370 Вт
Частота вращения шпинделя (об/мин)	680.1000.1430.2000.2800
Станина с откидной крышкой	305 ММ
Расстояние между центрами	450 ММ
Конус хвостовой бабки	Морзе 2
Лицевая пластина	3"
Ограничитель для инструментов	6"
Вес	40/42 кг

## II Общие правила техники безопасности

**Безопасность - это комбинация здравого смысла, бдительности и знания принципов работы токарного станка.**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ОШИБОК, КОТОРЫЕ МОГУТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ, НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ ТОКАРНЫЙ СТАНОК В СЕТЬ ДО ТЕХ ПОР, ПОКА НЕ ПРОЧИТАЕТЕ И НЕ УЯСНИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.**

1. Прочтите и изучите все руководство по эксплуатации. Изучите области применения оборудования, его возможности и потенциальные опасные факторы.
2. Не допускайте возникновения опасных условий. Не используйте электроинструменты в сырых или влажных помещениях или не подвергайте их воздействию дождя. Следите за тем, чтобы рабочая зона была хорошо освещена.
3. Не используйте электроинструменты вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
4. Рабочее место всегда должно быть чистым, незагроможденным и хорошо освещенным. Запрещается работать на поверхностях пола, скользких от опилок или воска.

5. Не допускайте присутствия посторонних лиц в рабочей зоне, особенно во время работы оборудования. Не подпускайте детей к оборудованию.
6. Запрещается использовать инструмент для выполнения работы, для которой он не предназначен.
7. Одевайтесь в соответствии с требованиями безопасности. Не надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки или украшения (кольца, часы) при работе с оборудованием. Они могут зацепиться и притянуться к движущимся частям. Всегда надевайте нескользящую обувь и завязывайте длинные волосы.
8. Используйте защитную маску или противопылевую маску. В процессе работы токарного станка по дереву образуется пыль.
9. Всегда отключайте шнур питания от розетки во время выполнения настроек, замены деталей, чистки или обслуживания оборудования.
10. Избегайте случайных включений. Перед подключением шнура питания убедитесь, что выключатель питания находится в положении "OFF".
11. Извлеките регулировочные инструменты. Перед включением токарного станка всегда проверяйте, чтобы все инструменты были извлечены из него.
12. Запрещается стоять на оборудовании, так как это может привести к серьезным травмам в случае его опрокидывания или падения. Не храните ничего над или рядом с оборудованием.
13. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Переведите выключатель питания в положение "OFF". Не отходите от оборудования до его полной остановки.
14. Всегда следите за правильной устойчивостью и равновесием. Носите маслостойкую обувь на резиновой подошве. Не допускайте попадания на пол масляных отходов и другого мусора.
15. Правильно обслуживайте инструменты. Всегда держите инструменты в чистоте и рабочем состоянии. Следуйте инструкциям по смазке и замене вспомогательных приспособлений.
16. Проверьте состояние деталей. Проверьте центровку движущихся частей, сцепление движущихся частей, их поломку, неправильный монтаж или любые другие условия, которые могут повлиять на работу оборудования. Любая поврежденная деталь должна быть отремонтирована или заменена перед использованием.
17. В мастерской не должны находиться дети. Используйте навесные замки и всегда извлекайте ключи от стартера.
18. Запрещается работать с оборудованием, находясь под воздействием наркотиков, алкоголя или

лекарственных препаратов, которые могут повлиять на работоспособность оборудования.

19. Предупреждение. Пыль, проникающая из некоторых материалов, может быть опасна для здоровья. Всегда работайте на токарном станке в хорошо проветриваемом помещении и обеспечьте должное удаление пыли. По возможности используйте системы сбора пыли.

### **III Особые правила техники безопасности при работе на токарном станке для обработки древесины**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ ТОКАРНЫЙ СТАНОК, ПОКА ОН НЕ БУДЕТ ПОЛНОСТЬЮ СОБРАН И УСТАНОВЛЕН В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ.**

1. Для обеспечения собственной безопасности перед началом работы с токарным станком прочтите всю инструкцию по эксплуатации.
2. Всегда используйте средства защиты глаз.
3. Не надевайте перчатки, галстук и свободную одежду.
4. Перед началом работы затяните все фиксаторы.
5. Не устанавливайте расколотую заготовку.
6. При начале обработки новой заготовки используйте самую низкую скорость.
7. Прочтите предупреждающую табличку, прикрепленную к токарному станку.
8. При обтачивании заготовки всегда производите обдирку до круглой формы на малой скорости. Если токарный станок работает настолько быстро, что он вибрирует, возникает опасность отбрасывания заготовки или вырывания инструмента из рук.
9. Перед включением двигателя всегда поворачивайте заготовку вручную. Если заготовка ударит по упору инструмента, она может расколоться и вылететь из токарного станка.
10. Не позволяйте токарному инструменту врезаться в древесину. Древесина может расколоться или вылететь из токарного станка.
11. При обработке заготовок всегда располагайте упор инструмента над центральной линией токарного станка.
12. Запрещается работать на токарном станке, если он вращается в неправильном направлении.

Заготовка всегда должна вращаться по направлению к вам.

13. Перед установкой заготовки на планшайбу необходимо сделать ее как можно более круглой. Это позволит свести к минимуму вибрации во время вращения детали. Всегда надежно фиксируйте заготовку на планшайбе. Невыполнение данного требования может привести к выбрасыванию заготовки из токарного станка.
14. Расположите руки так, чтобы они не соскальзывали на заготовку.
15. Удалите все незакрепленные элементы перед установкой между центрами или на лицевой панели.
16. Покидать рабочую зону следует только после полной остановки двигателя токарного станка.
17. Токарные резцы необходимо разместить на стене за задней бабкой токарного станка. Не размещайте их на столе так, чтобы за ними приходилось тянуться через вращающуюся заготовку.
18. Крепко держите и постоянно контролируйте режущий инструмент. Соблюдайте особые меры предосторожности при обработке заготовок с узлами и пустотами.
19. Безопасность всегда должна быть на первом месте.
20. Перед тем как снять заготовку с токарного станка, выполните ручную шлифовку всех деталей.

## **IV Эксплуатация / Корректировки**

### **Монтаж:**

Перед сборкой токарный станок можно надежно закрепить на рабочей поверхности, вставив винты через отверстия в станине. Обязательно расположите оборудование так, чтобы непосредственно под двигателем оставалось свободное пространство, чтобы предотвратить накопление стружки и загрязнение корпуса вентилятора двигателя. Для работы на столе (переносной) установите четыре резиновые ножки (50).

### **Стойка для инструментов (52):**

С помощью двух винтов (52-1) установите стойку для инструментов на задней панели токарного станка.

### **Центровка задней бабки (9,10,11,12):**

Поверните маховик задней бабки (3) по часовой стрелке, чтобы выдвинуть шпиндель задней бабки. Поверните его против часовой стрелки, чтобы задвинуть шпиндель. Ось задней бабки (7) фиксирует пиноль в текущем положении. Перед тем как приступить к регулировке выдвижения пиноли, обязательно отпустите фиксатор. Рукоятка (34) фиксирует заднюю бабку в текущем положении на станине по отношению к бабке. Для перемещения задней бабки ближе или дальше отпустите ее. Чтобы отрегулировать зажим на станине, сдвиньте заднюю бабку со станины и поверните гайку, расположенную на нижней части задней бабки.

### **Рабочая лампа (28):**

Используйте в качестве рабочей лампы только лампу накаливания мощностью 40 Вт или меньше. Расположите лампу так, чтобы стружка не скапливалась в корпусе. Лампа в комплект поставки не входит.

### **Питание токарного станка:**

Выключатель питания (39-2) контролирует подачу питания к двигателю. Переключение выключателя в положение "ON" приводит к запуску двигателя. Токарный станок начнет вращаться и достигнет полной скорости в течение нескольких секунд. Время выхода двигателя на полную скорость зависит от размера обрабатываемой детали и установленной скорости. Для остановки токарного станка переведите выключатель в положение "OFF". Перед выполнением дальнейших операций дождитесь полной остановки оборудования.

Ручка регулировки скорости (39-1) определяет скорость вращения токарного станка. Поверните ручку по часовой стрелке, чтобы увеличить скорость вращения, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить скорость. Перед включением токарного станка всегда устанавливайте этот параметр на минимальное значение. Скорость вращения токарного станка отображается в цифровом виде на индикаторной панели (25).

### **Операция индексирования (27,27-1,27-2,27-3,27-4):**

Индексирующий плунжер (27) обеспечивает возможность выполнения равномерных пропилов на заготовке при фиксации шпинделя бабки. Указатель положения шпинделя (20-5) имеет 24 паза для шкалы

Чтобы воспользоваться индексирующим плунжером (27), вкрутите его в бабку до тех пор, пока он не войдет в отверстие в шпиндельном шкиве. Выполните первую операцию индексирования. Затем выкрутите штифт так, чтобы он освободил шпиндель, и поверните его в следующее положение. Продолжайте до тех пор, пока не будут выполнены все операции.

**Всегда полностью вынимайте индексирующий плунжер перед началом токарной обработки.**

### **Токарный центр (13):**

Токарный центр фиксируется в бабке с помощью конуса Морзе 2 и удерживает заготовку во время работы шпинделя. Выбивной стержень вставляется в бабку с задней стороны, чтобы высвободить токарный центр. Выбивной стержень можно хранить в отверстии в передней части токарного станка. При выполнении этой операции обязательно придерживайте токарный центр, чтобы он не упал и не повредил наконечник.

**Предупреждение - Перед установкой токарного центра обязательно очистите конусную часть центра и внутреннюю поверхность шпинделя бабки. В противном случае возможно разъединение этих двух деталей, что может привести к травме или повреждению оборудования.**

### **Лицевая пластина (14):**

Примечание: Лицевая пластина предварительно установлена на токарном станке. Перед использованием токарного станка снимите ее. Лицевая пластина крепится непосредственно к шпинделю бабки. Закрепите заготовку на планшайбе с помощью латунных шурупов (в комплект поставки не входят). Используйте не слишком длинные шурупы, чтобы они не вошли в те части заготовки, где планируется снимать материал.

### Упор для инструмента (31):

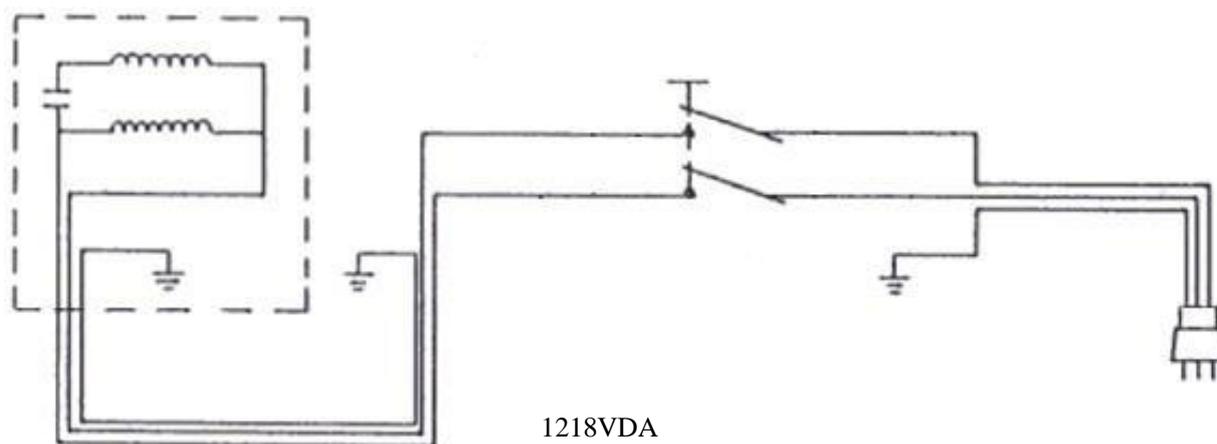
Упор служит для фиксации режущего инструмента во время работы токарного станка. Для установки упора необходимо отпустить рукоятку фиксатора (34), расположенную сбоку от упора, и сдвинуть упор в нужное положение. Затяните рукоятку фиксатора, чтобы закрепить упор в нужном положении. Высоту упора можно регулировать, отпустив рукоятку фиксатора (35), расположенную на передней части упора, и установив высоту в нужное положение, а затем затянуть рукоятку фиксатора. Положение всего упора для инструмента можно отрегулировать, забравшись под станину и ослабив гайку зажима. Передвиньте упор в нужное положение. Затяните зажимную гайку. Опора должна располагаться чуть выше центральной линии обрабатываемой детали.

**Примечание: Рычаги блокировки имеют пружинный механизм. Для работы потяните за рычаг, поверните его на штифте, затем отпустите.**

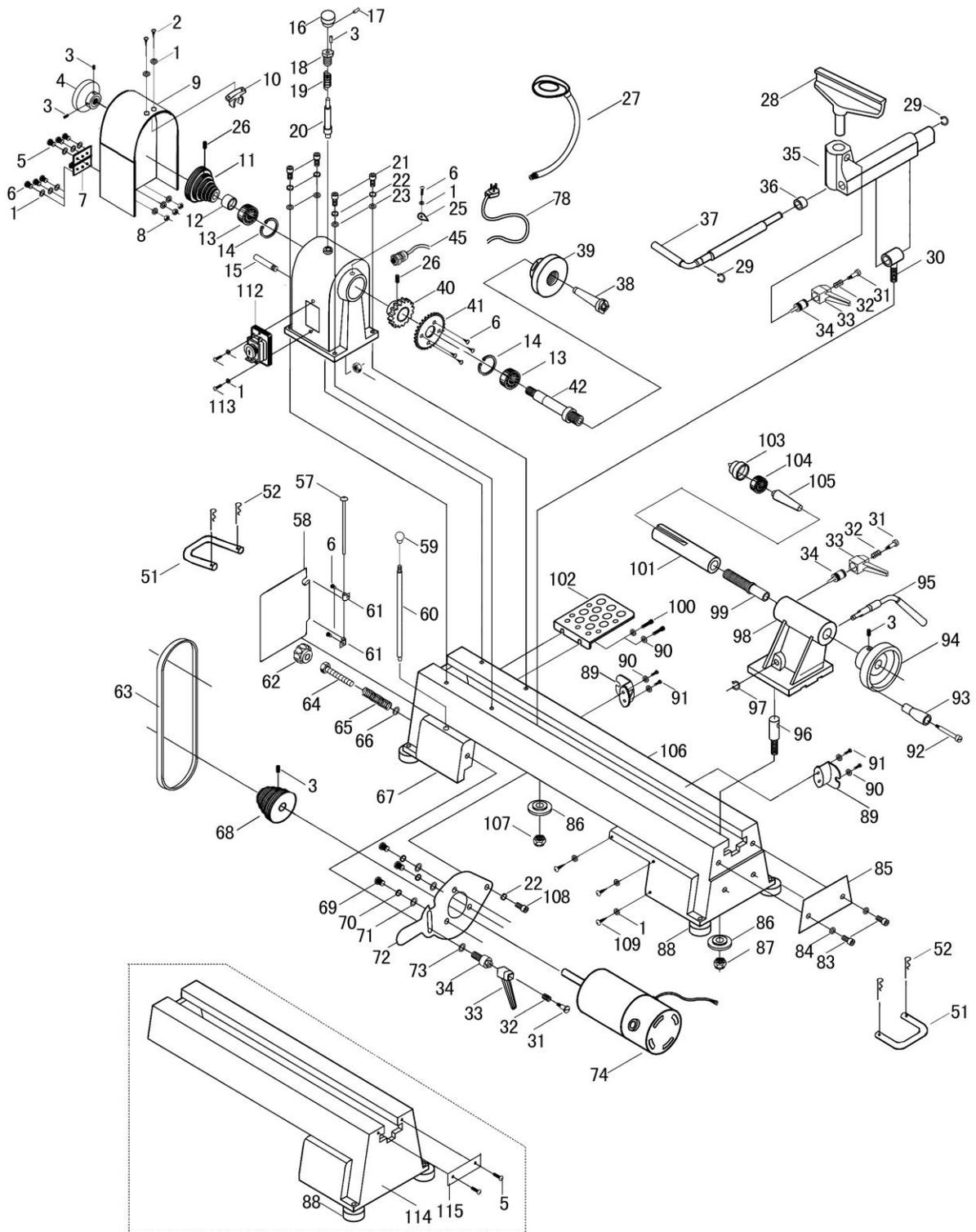
### Изменение скорости движения ремня:

Убедитесь, что токарный станок отключен от сети. Ослабьте ручку на крышке. Поднимите крышку вверх и снимите ее с токарного станка. Ослабьте рукоятку храпового механизма пластины двигателя (43), чтобы пластина двигателя поворачивалась вверх. Для изменения скорости переместите ременную передачу с одного шкива на другой. (Примечание: всегда переходите от большего шкива к меньшему) После перемещения ремня затяните шкив двигателя с помощью рукоятки (43); при этом натянется и ремень. Включите токарный станок и убедитесь, что ремень идет ровно по параллельной канавке (это следует сделать с помощью маховика (23)). Если все в порядке, выключите питание, установите крышку на место.

## V СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ



## VI СХЕМА И ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



1	Шайба $\varnothing 4$	7	32	Пружина	1
2	Винт с полукруглой головкой M4X8	2	33	Рукоятка	1
3	Винт с внутренним шестигранником M6×12	3	34	Запорный болт	1
4	Маховик	1	35	Опора для инструмента	1
5	Винт с полукруглой головкой M6×24	6	36	Втулка	1
6	Винт с полукруглой головкой M4X6	2	37	Запорная рукоятка для опоры инструмента	1
7	Шарнир	1	38	Токарный центр бабки	1
8	Шестигранная гайка M6	3	39	Лицевая пластина	1
9	Боковой защитный кожух	1	40	Шестеренка	1
10	Lock piece	1	41	Круглая пластина	1
11	Задняя бабка с кулачковым механизмом	1	42	Шпиндель бабки	1
12	Втулка основного вала	1	51	Ручное управление	2
13	Шариковый подшипник 80105	2	52	Зажим	4
14	Стопорное кольцо 47	2	57	Штифтовая петля	1
15	Вал	1	58	Монтажная пластина	1
16	Колпачок	1	59	Шар	1
17	Винт	1	60	Выбивной стержень	1
18	Втулка	1	61	Шарнир	2
19	Пружина	1	62	Защелка	1
20	Индексирующий плунжер	1	63	Приводной ремень	1
21	Винт с внутренним шестигранником M8×30	4	64	Шатун	1
22	Шайба пружинная	4	65	Пружина	1
23	Шайба $\varnothing 8$	4	66	Шайба	1
24	Гайка M10	1	67	Основная часть	1
25	Индикатор	1	68	Шкив двигателя	1
26	Винт с внутренним шестигранником M6×12	1	69	Винт с внутренним шестигранником M6×16	3
27	Рабочее освещение	1	70	Шайба пружинная	3
28	Упор для инструмента	1	71	Шайба $\varnothing 6$	3
29	Стопорное кольцо 10	1	72	Пластина двигателя с выемкой	1
30	Опорный кулачок инструмента	1	73	Нарезной винт	1
31	Болт	1	74	Двигатель	1

78	Линия подключения	1	109	Винт с полукруглой головкой М4×20	3
83	Винт с внутренним шестигранником М10×25	2	110	Задняя бабка с кулачковым механизмом	1
84	Шайба $\varnothing 10$	2	111	Шкив двигателя	1
85	Перегородка станины	1	112	Панель переключателей	1
86	Контргайка	2	113	Винт с полукруглой головкой М4×14	2
87	Гайка М10	1	114	Выдвижная станина	1
88	Резиновая шайба	6	115	Небольшая пластина	1
89	Опора	1			
90	Винт с полукруглой головкой М5×12	4			
91	Шайба $\varnothing 5$	2			
92	Винт	1			
93	Втулка	1			
94	Регулировочное колесо пиноли	1			
95	Эксцентриковая ось	1			
96	Задняя бабка с кулачковым механизмом	1			
97	Стопорное кольцо 10	1			
98	Задняя бабка	1			
99	Пиноль задней бабки	1			
100	Винт с полукруглой головкой М5×12	2			
101	Ось задней бабки	1			
102	Стеллаж для инструментов	2			
103	токарный центр	1			
104	Шариковый подшипник	1			
105	Конусный стержень	1			

## Гарантийный талон и паспортные данные станка. Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя \_\_\_\_\_

Фактический адрес покупателя \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

### Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Ф.И.О. и должность ответственного лица

**ООО «ПРОМА РУ»**  
Центральный сервис – 107497, Москва, ул. Бирюсинка, д. 7.

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

<b>Наименование оборудования.</b>	
<b>Модель.</b>	
<b>Дата приобретения.</b>	<b>Заводской номер.</b>
Печать и подпись (продавца)	№ рем.:                      Дата:
	№ рем.:                      Дата: