



КРАТОН®

МОЩНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель! Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав наше копировальное приспособление СА-01 к токарному деревообрабатывающему станку (далее в тексте «копировальное приспособление»). Перед первым использованием копировального приспособления внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы копировального приспособления. Все необходимые обязательные сведения о копировальном приспособлении размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки Кратон, Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru». **Уважаемый покупатель! Приобретая копировальное приспособление, проверьте его работоспособность и комплектность!**

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| <i>Основные технические данные</i> | 3 |
| <i>Назначение и общие указания</i> | 4 |
| <i>Комплектность</i> | 5 |
| <i>Графические символы безопасности</i> | 8 |
| <i>Предупреждение для пользователя</i> | 9 |
| <i>Правила безопасности</i> | 6 |
| <i>Устройство копировального приспособления</i> | 12 |
| <i>Сборка и установка копировального приспособления</i> | 14 |
| <i>Работа на станке с копировальным приспособлением</i> | 26 |
| <i>Техническое обслуживание</i> | 28 |
| <i>Транспортирование и правила хранения</i> | 28 |
| <i>Утилизация</i> | 29 |
| <i>Неисправности и методы их устранения</i> | 30 |
| <i>Сведения о действиях при обнаружении неисправности</i> | 30 |
| <i>Схема сборки</i> | 31 |
| <i>Гарантия изготовителя</i> | 35 |
| <i>Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатацию (1 лист, А5)</i> | |

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные технические данные

• Основные технические данные копировального приспособления приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

| Наименование параметра | Значение параметра |
|---------------------------|------------------------------------|
| Наименование, тип, модель | копировальное приспособление СА-01 |

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

продолжение таблицы 1

| | |
|---|---------------------|
| Максимальная длина обрабатываемой заготовки | 965 мм |
| Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки | Ø 100 мм |
| Максимальный диаметр копира (существующего образца детали) | Ø 125 мм |
| Модель токарного деревообрабатывающего станка используемого совместно с копировальным приспособлением | Кратон WML-1-05 |
| Габаритные размеры копировального приспособления (L × B × H) | 1065 × 570 × 415 мм |
| Масса | 23 кг |

Срок службы

- На основании опыта эксплуатации аналогичных изделий и статистических данных срок службы копировального приспособления установлен в пределах **5 (пяти) лет**.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Копировальное приспособление к токарному деревообрабатывающему станку является устройством для изготовления неограниченной партии деревянных деталей полностью соответствующих оригинальной детали (копиру). В качестве копира используется существующий образец или шаблон. Данное копировальное приспособление предназначено для установки на деревообрабатывающих токарных станках модели «Кратон WML-1-05».
- Применение данного копировального приспособления на токарном деревообрабатывающем станке позволяет значительно сокращать трудозатраты на изготовление большого объема деревянных деталей, форма которых ограничена сложными криволинейными поверхностями при их максимальном соответствии оригинальному образцу или шаблону.
- Копировальное приспособление предназначено для эксплуатации в следующих условиях:
— температура окружающей среды от +5 °С до +40 °С;

— относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.

- Копировальное приспособление не предназначено для использования во взрывоопасной и пожароопасной окружающей среде.

• **ВНИМАНИЕ!** При изучении устройства, сборки и эксплуатации копировального приспособления необходимо дополнительно руководствоваться требованиями, правилами и указаниями изложенными в инструкции по эксплуатации токарного деревообрабатывающего станка WML-1-05.

- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции копировального приспособления возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

КРАТОН®**ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ

ДАТА ПРОДАЖИ

ФАМИЛИЯ И ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА

М. П.

**СРОК ГАРАНТИИ
12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ**

Внимание! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации.

На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии, претензий не имею.

НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ПОКУПАТЕЛЯ,
Ф. И. О. И ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ

КРАТОН**КРАТОН®****Гарантийный случай №1**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

КРАТОН®**Гарантийный случай №2**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

КРАТОН®**Гарантийный случай №3**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

Адреса сервисных центров, обслуживающих ТМ Кратон

АБАКАН ИП Голикова, ул. Пушкина, 205. Тел.: (3902) 24-69-00
 АДЛЕР ИП Даниэлян Т.Ф., ул. Костромская, 36а. Тел.: 8 (918) 407-1874 dlf76@bk.ru
 АРСЕНЬЕВ ИП Свиридов Г.М., ул. Сафонова, 26/1. Тел.: (42361) 4-72-71, 8 (924) 263-4228
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Техникс», ул. Урицкого, 70 корп. 1. Тел.: (8182) 44-17-20
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Архангельск-Сервис», пр. Ломоносова, 206, оф. 205. Тел.: (8182) 65-27-05
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «АСГ-Центр», пр. Дзержинского, 29, оф. 53. Тел.: (8182) 29-42-46
 АСТРАХАНЬ ООО «Молоток», ул. Славянская, 1кВ. Тел.: (8512) 49-13-14, 40-84-44, факс: 40-88-77 www.molotok-com@narod.ru
 БАРНАУЛ ООО «Маяк-Сервис», ул. А. Петрова, 124. Тел.: (3852) 410-669
 БЕЛОГОРСК ИП Яровенко Р.В., ул. Кирова, 247. Тел.: (41641) 2-36-10
 БЕРДСК ИП Дубляженко, ул. Вокзальная, 50а.
 БИРОБИДЖАН ИП Милько И.А., пр. 60 лет СССР, 22. Тел.: (42622) 2-23-29
 БЛАГОВЕЩЕНСК ИП Лемешенко В.В., ул. Мухина, 120. Тел.: (4162) 37-69-37, 35-66-18
 БРАТСК ООО «Лего», ул. Подбельского, 10. Тел.: (3953) 48-33-15, 48-07-36
 ВЕЛИКИЙ НОВГОРОД ООО «Проф», ул. Псковская, 36. Тел.: (8162) 76-90-61
 ВЛАДИВОСТОК ООО «БизнесСтройИнструмент», Проспект 100 лет Владивостоку, 113. Тел.: (4232) 315-908
 ВЛАДИКАВКАЗ ООО «Киммери» (ИП Карсанов), ул. Братьев Темировых, 69. Тел. (8-867) -275-16-62, 225-00-81 kimmeri_elbrus@mail.ru
 ВОЛГОГРАД ООО «СпецТехноСервис», Шоссе Авиаторов, 8. Тел.: (8442) 96-79-89, 96-79-92, 96-79-93 e-mail: slava_volgograd@bk.ru
 ВОЛГОДА ООО ПКФ «Ритм-В», ул. Октябрьская, 51. Тел.: (8172) 52-85-82, 52-85-60
 ВОРОНЕЖ ООО «Сфера 2.0», ул. Антонова-Овсеенко, 36А, оф. 2. Тел.: (4732) 43-24-17
 ЕКАТЕРИНБУРГ ИП Лебедев А.А., ул. Амундсена, 64. Тел.: (343) 240-26-60
 ИРКУТСК ООО «РемиИнструмент», ул. Урицкого, 8, оф. 426. Тел.: (3952) 33-20-98
 КАЛИНИНГРАД ООО «Балтийская Инструментальная Компания», Гурьевский р-н, п. Ушаково, пер. Лесной, 9. Тел.: 8 (911) 495-7208
 КАЛИНИНГРАД ООО «Фейга», Советский проспект, 12, оф. 410. Тел.: (4012) 57-18-77, 57-16-80
 КЕМЕРОВО «СибТоргСбыт», ул. Красноармейская, 59, оф. 23. Тел.: (3842) 25-29-47
 КИРОВ ООО «Север-Инструмент», ул. К. Маркса, 101. Тел.: (8332) 32-10-87
 КИРОВО-ЧЕПЕЦК ООО «Модус», ул. Строительная, 2-Г. Тел.: (8336) 14-31-42
 КРАСНОДАР ИП Бондатыч Краснодар, ул. Стасова 163
 Тел./факс: 8-861-231-21-04, сот. 8-928-236-82-78 e-mail: BONSZ@mail.ru
 КРАСНОДАР ИП Одобеско Н.И., ул. Красных партизан, 103.
 Тел.: 8 (861) 272-77-20, факс 8 (861) 271-45-27 besko@bk.ru
 КРАСНОЯРСК ИП Шерстобой А.П., ул. Тотмина, 9а. Тел.: (3912) 99-65-80, 8 (913) 511-7402
 КРАСНОЯРСК ИП Высоцкий В.А., ул. Спандаряна, 7, скл. 9. Тел.: (3912) 511-404, 93-54-33
 ЛЕСОЗАВОДСК «РымБытехника», ИП Корнилов, ул. Января, 26. Тел.: (42355) 2-25-80
 МАГДАГАЧИ ИП Критинина З.П., ул. Дзержинского, 46/50 «ТЦ Дальний Восток». Тел.: 8 (914) 975-1865
 МУРМАНСК ИП Кукушкин А.Ю., ул. Декабристов 26, т.8152-25-20-18
 НАХОДКА ООО «БизнесСтройИнструмент», Находкинский проспект, 98. Тел.: (4236) 69-65-20
 НЕРЮНГРИ ЦТО «Орг-Сервис», пр. Дружбы Народов, 18. Тел.: (41147) 7-52-91, 7-55-68
 НИЖНЕВАРТОВСК ООО «СВ-АС», пр. Чапаева, 12а. Тел.: (3466) 56-57-56
 НИЖНИЙ ТАГИЛ ООО «Континент», ул. Красноармейская, 66а. Тел.: (3435) 41-20-96
 НОВОКУЗНЕЦК ООО «Инфострой», пр. Строителей, 64. Тел.: (3843) 53-94-03
 НОВОСИБИРСК Компания «Кратон», ул. Толмачева, 35. Тел.: (383) 363-12-41, 363-08-92
 НОВОСИБИРСК ИП ЧАЛКОВ, ул. Почтовый лог-1, т. (383) 2561180.
 НОВОСИБИРСК ООО «БИН-СЕРВИС», Мочищенское шоссе-1, т.(383) 2135271
 НОВОЧЕРКАССК ИП Сапов, пр. Интернатный, 85.
 Тел.: (8635) 25-72-50/ сот.8-918-501-75-24 gostov55341@mail.ru
 ОХА ИП Колбасин С.А., ул. Дзержинского, 30а. Тел.: (42437) 2-41-57, 8 (914) 756-0865
 ПЕРМЬ ООО «Ритм-Оптимел-Сервис», ул. 25 Октября, 81. Тел.: (342) 244-55-59, 244-43-33
 ПЕТРОЗАВОДСК ООО «Профит», ул. Шотмана, 30. Тел.: (8142) 76-21-99
 РОСТОВ-НА-ДОНУ СЦ «Мастер» ООО «Траффальгард-НДС», ул. Львовская, 12.
 Тел.: (863) 278-76-35, факс: 278-78-69 mastertraff@mail.ru
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «Нева-Зитар», Васильевский Остров, 25-я линия, 8«А».
 Тел.: (812) 327-42-47, 327-42-48
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «ЭлектроДвижущаяСила», ул. Чернышевского, 15а, пом. 1Н. Тел.: (812) 572-30-20, 716-87-49
 СЕВЕРОДВИНСК ООО «ROTOR», ул. Профсоюзная, 11а, 2 этаж. Тел.: (8184) 58-45-78
 СЕВЕРОДВИНСК ИП Аншуков О.П., ул. Никольская, 7. Тел.: (8184) 50-11-21
 СЫКТЫВКАР ИП Зыкин В.Ю., ул. Южная, 7 (Автомол). Тел.: (8212) 56-50-01
 ТОМСК ООО «Сибтехцентр», ул. Пролетарская, 34. Тел.: (3822) 402-925, 402-984
 ТЮМЕНЬ ООО «Быттехсервис», ул. Мельникайте, 116, Центр Быта. Тел.: (3452) 75-52-26
 ТЫНДА ИП Воробьева Л.К., ул. Красная Пресня, 68. Тел.: (41656) 4-98-03, 4-06-82
 УЛАН-УДЭ ООО «Промтехцентр-Сервис», ул. Ботаническая, 71 ТЦ «Тумар-Морин», пав. 35. Тел.: (3012) 45-31-72, 23-22-24, 26-78-17
 УСУРИЙСК ООО «БизнесСтройИнструмент», ул. Краснознаменная, 198, оф. 405. Тел.: (4234) 35-80-01 sc_usr@kraton-ru.com
 УХТА ООО «Мужской Инструмент», ул.Интернациональная 40, т.82147-4-84-34
 УФА ООО «Бирюса-Сервис», ул. Королева, 6/1. Тел.: (347) 236-57-07
 ХАБАРОВСК ООО «БизнесСтройИнструмент», пр. 60 лет Октября, 152. Тел.: (4212) 400-778 kraton@kraton-ru.com
 ЧЕЛЯБИНСК ООО «ЭЛБИ-Сервис», ул. Машиностроителей, 1. Тел.: (351) 211-31-89, 211-31-90
 ЧЕЛЯБИНСК ИП Сеничев Е.Б., ул.Артиллерийская,71. Тел.: (351) 774-55-85
 ЧЕРЕПОВЕЦ ООО «Технотрейд», пр. Победы, 133/19. Тел.: (8202) 25-21-29
 ЧИТА ИП Ефимов Е.В., ул. Бабушкина, 50. Тел.: (3022) 35-16-45

Внимание!!!
 Полный список адресов сервисных центров,
 обслуживающих изделия торговой марки Кратон,
 Вы можете уточнить на сайте компании:
www.kraton.ru

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность копировального приспособления

• Комплектность копировального приспособления приведена в таблице 2 и показана на рисунках А и В.

Примечание — в целях соблюдения тре-

бований технических условий на транспортирование и хранение изделия, копировальное приспособление поставляется потребителю в частично разобранном состоянии.

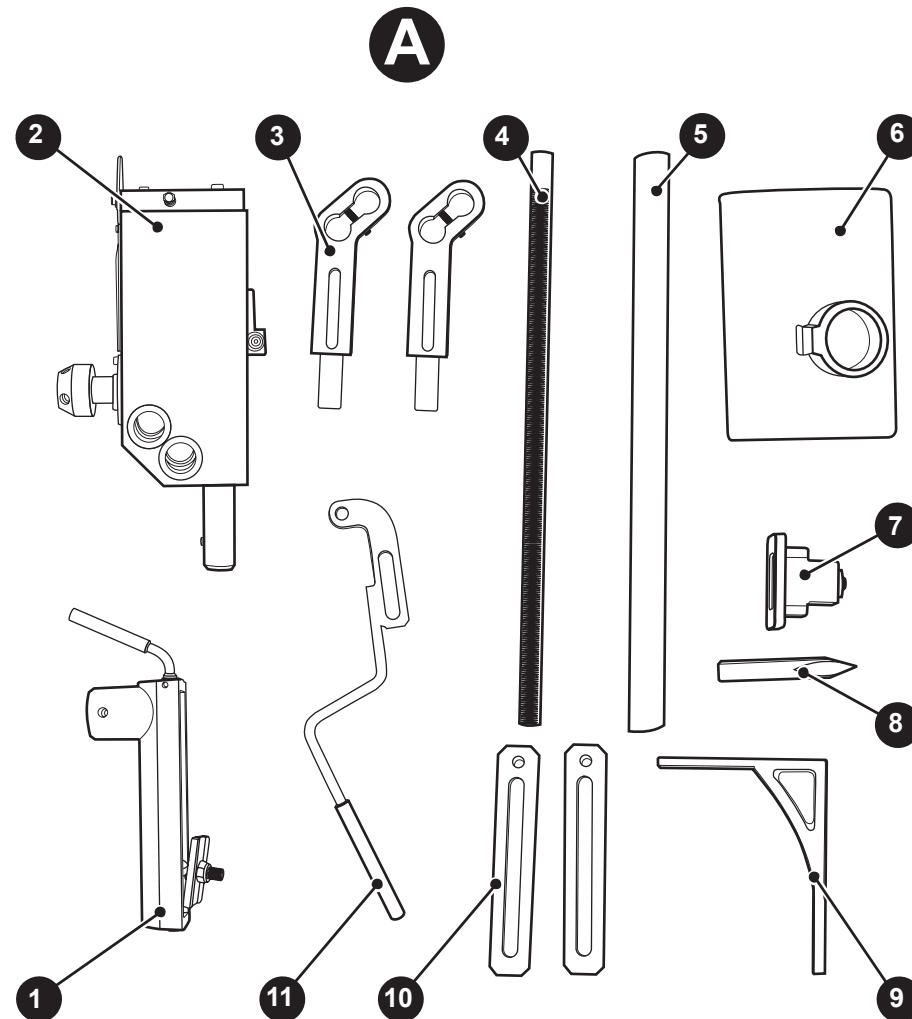


Рисунок А — комплектность копировального приспособления. Дополнительно смотри рисунок В и таблицу 2.

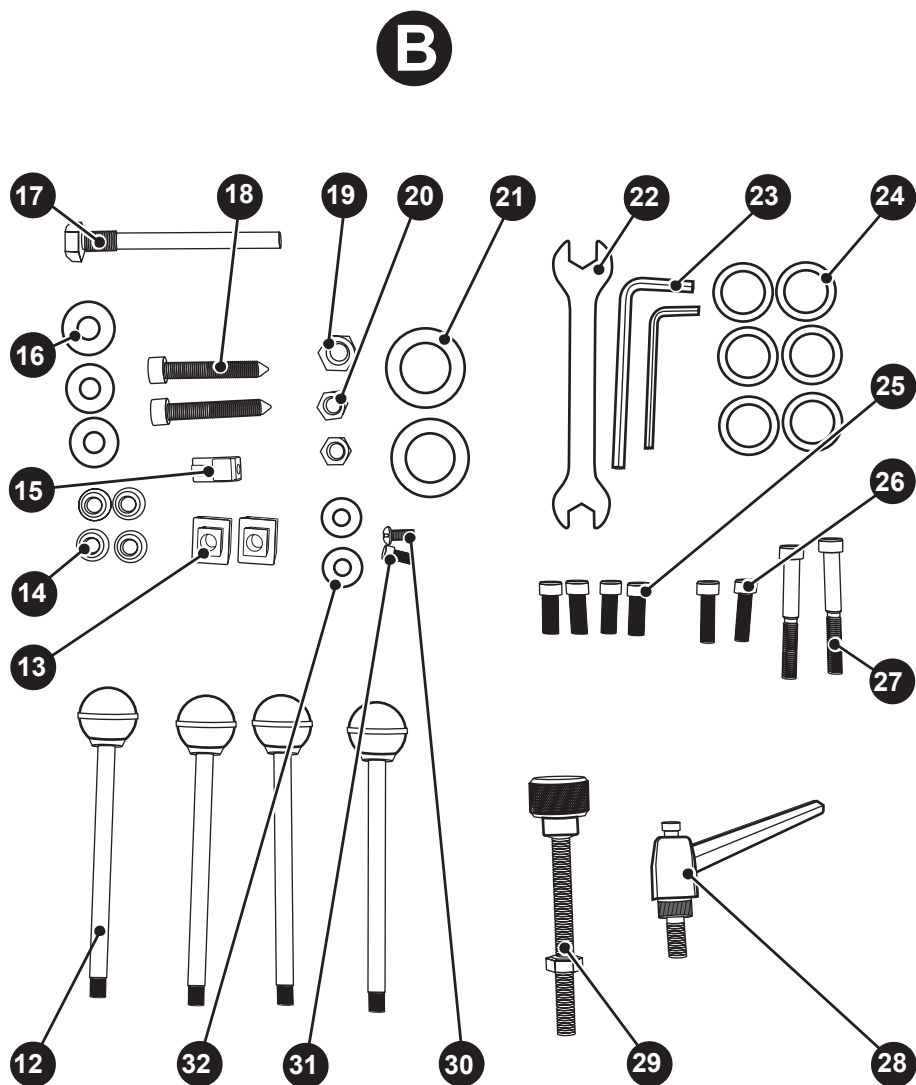


Рисунок В — комплектность копировального приспособления. Дополнительно смотри таблицу 2.

КРАТОН®

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов.

Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузе и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные или воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2 «Комплектность копировального приспособления»

| Наименование | позиция на рис. А и В | Количество | Примечание |
|----------------------------|-----------------------|------------|------------|
| Держатель | 1 | 1 шт. | В сборе |
| Суппорт | 2 | 1 шт. | В сборе |
| Стойка | 3 | 2 шт. | |
| Рейка зубчатая | 4 | 1 шт. | |
| Ось направляющая | 5 | 1 шт. | |
| Защитный экран | 6 | 1 шт. | |
| Ползун | 7 | 1 шт. | |
| Резец | 8 | 1 шт. | |
| Кронштейн | 9 | 1 шт. | |
| Держатель | 10 | 2 шт. | |
| Рычаг | 11 | 1 шт. | |
| Ручка | 12 | 4 шт. | |
| Вкладыш | 13 | 2 шт. | |
| Втулка | 14 | 4 шт. | |
| Считывающая головка | 15 | 1 шт. | |
| Шайба | 16 | 3 шт. | |
| Болт специальный | 17 | 1 шт. | |
| Центр резьбовой | 18 | 2 шт. | |
| Гайка | 19 | 1 шт. | |
| Гайка | 20 | 2 шт. | |
| Кольцо | 21 | 2 шт. | |
| Ключ гаечный | 22 | 1 шт. | |
| Ключ шестигранный | 23 | 2 шт. | |
| Набор регулировочных колец | 24 | 6 шт. | |
| Винт | 25 | 4 шт. | |
| Винт | 26 | 2 шт. | |
| Винт | 27 | 2 шт. | |
| Фиксатор | 28 | 1 шт. | |
| Винт точной настройки | 29 | 1 шт. | |
| Винт | 30 | 1 шт. | |

КОМПЛЕКТНОСТЬ

продолжение таблицы 2

| | | | |
|---|----|------------|--|
| Винт | 31 | 1 шт. | |
| Шайба | 32 | 2 шт. | |
| Инструкция по эксплуатации | — | 1 экз. | |
| Коробка картонная упаковочная и упаковочные материалы | — | 1 комплект | |

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приведенные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопасности и находящихся рядом людей, а также о мерах, необходимых для надежной и долговечной эксплуатации копировального приспособления.



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием копировального приспособления



Опасность получения травмы или повреждения копировального приспособления в случае несоблюдения данного указания



Риск возникновения пожара



Опасность поражения электрическим током



Копировальное приспособление и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)



Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы копировального приспособления следует сдавать для переработки

«Спецификация к схеме сборки копировального приспособления»

| | |
|-----|-------------------------|
| 1 | Винт |
| 2 | Винт точной регулировки |
| 3 | Гайка |
| 4 | Винт |
| 5 | Гайка |
| 6 | Болт |
| 7 | Пружина |
| 8 | Винт |
| 9 | Втулка |
| 10 | Диск кулачковый |
| 11 | Плунжер |
| 12 | Пружина |
| 13 | Блок |
| 14 | Втулка |
| 15 | Рычаг |
| 16 | Винт |
| 17 | Резцедержатель |
| 18 | Винт установочный |
| 19 | Штанга |
| 20 | Резец |
| 21 | Втулка |
| 22 | Головка ручки |
| 23 | Ручка |
| 24 | Винт установочный |
| 25 | Ступица |
| 26 | Кольцо стопорное |
| 27 | Винт |
| 28 | Фланец |
| 29 | Вал-шестерня |
| 30 | Винт |
| 31 | Крышка |
| 32 | Штифт пружинный |
| 33 | Гайка |
| 34 | Болт |
| 35 | Каретка |
| 36 | Втулка |
| 37 | Траверса |
| 38 | Болт |
| 39 | Шайба |
| 40 | Гайка |
| 40А | Кулачок |
| 40В | Винт |
| 41 | Винт |
| 42 | Винт установочный |
| 43 | Вал |
| 44 | Винт |
| 45 | Экран защитный |

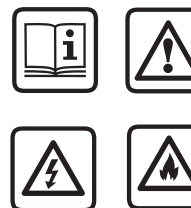
| | |
|----|---------------------------|
| 46 | Втулка |
| 47 | Втулка |
| 48 | Вал направляющий |
| 49 | Вал направляющий зубчатый |
| 50 | Вставка |
| 51 | Винт |
| 52 | Стойка |
| 53 | Скоба |
| 54 | Шайба |
| 55 | Винт |
| 56 | Гайка |
| 57 | Болт |
| 58 | Ключ шестигранный |
| 59 | Ключ шестигранный |
| 60 | Ключ гаечный |
| 61 | Шайба |
| 62 | Фиксатор |
| 63 | Винт установочный |
| 64 | Ручка фиксации |
| 65 | Кольцо стопорное |
| 66 | Втулка |
| 67 | Держатель |
| 68 | Болт затяжной |
| 69 | Пластина прижимная |
| 70 | Гайка |
| 71 | Шайба |
| 72 | Винт |
| 73 | Кронштейн каретки |
| 74 | Винт установочный |
| 75 | Ползун каретки |
| 76 | Винт |
| 77 | Кольцо |

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию копировального приспособления без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции копировального приспособления и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке копировального приспособления. Не начинайте работу на токарном деревообрабатывающем станке с установленным копировальным приспособлением до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе с копировальным приспособлением всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к использованию копировального приспособления, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.

Общие указания

- Станочник обязан соблюдать требования правил безопасности и безопасных приемов работы, изложенные в инструкции по эксплуатации на токарный деревообрабатывающий станок, совместно с которым используется данное копировальное приспособление.
- К работе с использованием копировального приспособления могут быть допущены лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.
- Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам работы на деревообрабатывающих станках и пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.
- Станочник должен:

- знать конструкцию копировального приспособления, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений;
- уметь определять неисправности копировального приспособления, его узлов и механизмов;
- знать и соблюдать режимы резания при работе на токарном деревообрабатывающем станке, на котором установлено копировальное приспособление.
- Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты — спецодежда, спецобувь, головной убор и средства защиты органов слуха.
- Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен ослеплять глаза станочника.
- Для замены рабочих органов, очистки копировального приспособления, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными ин-

струментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).

- На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

Требования охраны труда перед началом работы

- Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены вращающимися или движущимися частями механизмов копировального приспособления. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части копировального приспособления.

- Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.

- При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесно-стружечная пыль, возникающая при обработке некоторых видов пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).

- Станочник должен произвести внешний осмотр копировального приспособления используемого совместно с токарным деревообрабатывающим станком и убедиться:

- в свободном доступе к пусковым устройствам токарного деревообрабатывающего станка (электровыключатели, электрический щит и т.д.);
- в исправности электрооборудования

- и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения токарного деревообрабатывающего станка с копировальным приспособлением;

- в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления;

- в целостности токарного деревообрабатывающего станка и режущего инструмента, исправности регулирующих узлов копировального приспособления.

Общие указания по обеспечению безопасности при работе с копировальным приспособлением

- Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над движущимися деталями и узлами копировального приспособления. Не опирайтесь на работающее копировальное приспособление.

- Работа на токарном деревообрабатывающем станке с использованием копировального приспособления требует концентрации внимания от станочника. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте копировальное приспособление, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии.

- Прежде чем включать токарный деревообрабатывающий станок с копировальным приспособлением, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, слесарные инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.

- Запрещается установка на станке и работа с копировальным приспособлением в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80 %.

- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от работающего копировального приспособления.

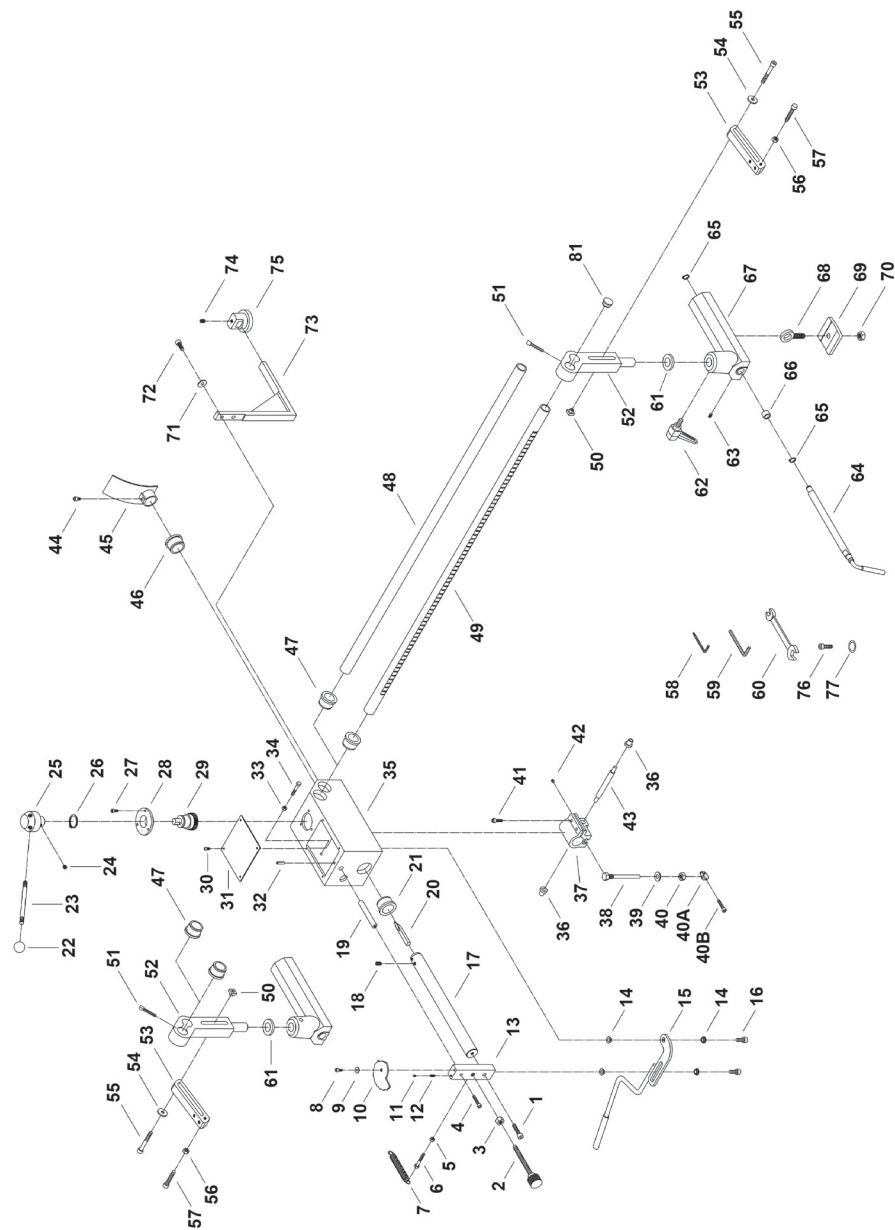


Рисунок № 1 — схема сборки копировального приспособления.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3 «Неисправности копировального приспособления и методы их устранения»

| Внешнее проявление неисправностей | Вероятная причина | Метод устранения |
|---|--|---|
| Некачественная обработка заготовки. | Затупился резец. | Отключить станок и снять резец. Заточить резец, установить и закрепить его в пиноли суппорта. Произвести регулировку и наладку копировального приспособления. |
| Затрудненное перемещение суппорта при работе. | Неправильная установка и регулировка копировального приспособления. Загрязнение зубчатой рейки и направляющей оси. | Отключить станок и произвести повторную регулировку копировального приспособления на станине станка (см. раздел «Сборка и установка копировального приспособления»). Очистить с помощью ветоши зубчатую рейку и направляющую ось. |
| Шпиндель станка с зажатой между центрами заготовкой останавливается или замедляет скорость вращения во время продольного точения. | 1. Слишком сильная подача резца. 2. Заготовка слабо зажата между центрами передней и задней бабок. | 1. Уменьшить усилие и скорость подачи резца. 2. Остановить станок и поджать заготовку вращающимся центром задней бабки. |

СВЕДЕНИЯ О ДЕЙСТВИЯХ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕИСПРАВНОСТИ

Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности копировального приспособления

• При возникновении неисправностей в работе копировального приспособления выполните действия указанные в таблице 3 «Неисправности и методы их устранения».

• При возникновении других неисправностей пользователю (владельцу) данного копировального приспособления необходимо обратиться в сервисный центр.
• Адреса сервисных центров Вы можете найти в разделе «Гарантия изготовителя» данной инструкции по эксплуатации или на сайте «www.kraton.ru».

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Не перегружайте и не модифицируйте копировальное приспособление. Копировальное приспособление будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую оно рассчитано. Не изменяйте конструкцию копировального приспособления для выполнения работ, на которые оно не рассчитано и не предназначено.
- **ОСТОРОЖНО!** Выполнение любых операций помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.
- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию копировального приспособления, замене режущего инструмента или чистке отсоедините вилку кабеля электропитания токарного деревообрабатывающего станка от розетки электросети.
- Контролируйте исправность деталей копировального приспособления и надежность соединений подвижных деталей. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

Дополнительные указания по обеспечению безопасности

- **ОСТОРОЖНО!** Начинайте работу с копировальным приспособлением только после того, как полностью соберете и проверите его в соответствии с указаниями данной инструкции по эксплуатации.
- Перед включением токарного деревообрабатывающего станка следует произвести внешний осмотр копировального приспособления и убедиться:
 - в том, что на станке установлены, закрыты и зафиксированы все защитные крышки и кожуха;
 - в исправности механизмов копировального приспособления.
- Перед включением станка с копировальным приспособлением уберите с него зажимные ключи и убедитесь, что крышка коробки скоростей со шкивами и приво-

- дным ремнем закрыта и зафиксирована.
- Необходимо соблюдать указания по минимальным и максимальным размерам заготовок.
- Удаляйте стружку и части заготовок только при неработающем станке с помощью щетки и крючка.
- Никогда не тормозите вращающуюся заготовку руками или какими-либо предметами.
- Не используйте для токарной обработки на станке с копировальным приспособлением деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения.
- Осматривайте заготовку и обрабатывайте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не обрабатывайте некачественную древесину.
- Используйте только заточенный режущий инструмент. Риск травмы, поломки копировального приспособления или порчи заготовки увеличивается, если режущий инструмент затуплен или непригоден к использованию.
- Токарную обработку заготовки на станке с копировальным приспособлением всегда начинайте на минимальном числе оборотов шпинделя (частоте вращения).
- Соблюдайте технологический процесс обработки заготовки. Придайте заготовке максимально правильную концентрическую форму тел вращения (цилиндр, круг, кольцо, диск и т.д.) и обработайте предварительно заготовку черновым точением, а затем переходите к использованию копировального приспособления.
- **ПОМНИТЕ!** Если станок работает на максимальном числе оборотов шпинделя и вибрирует, то существует опасность выброса заготовки из его центров станка.
- Перед тем, как включить электродви-

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

гатель и привод станка, всегда вручную проворачивайте заготовку для того, чтобы убедиться в том, что она не задевает и не цепляет за какой-либо узел копировального приспособления или станка.

• Прежде, чем произвести измерения обработанной заготовки, выключите станок и дождитесь полной остановки шпинделя. Измерения заготовки производите стан-

дартным измерительным инструментом (рулетка, штангенциркуль, шаблон и др.).

• **ВНИМАНИЕ!** Не используйте данное копировальное приспособление для токарной обработки на станке заготовок, изготовленных из любых металлов и их сплавов — это может привести к Вашей травме, повреждению станка и копировального приспособления.

УСТРОЙСТВО КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

• Устройство копировального приспособления показано на рисунках С и D. Дополнительно смотри рисунок № 1 — «Схема сборки» и «Спецификацию к схеме сборки».

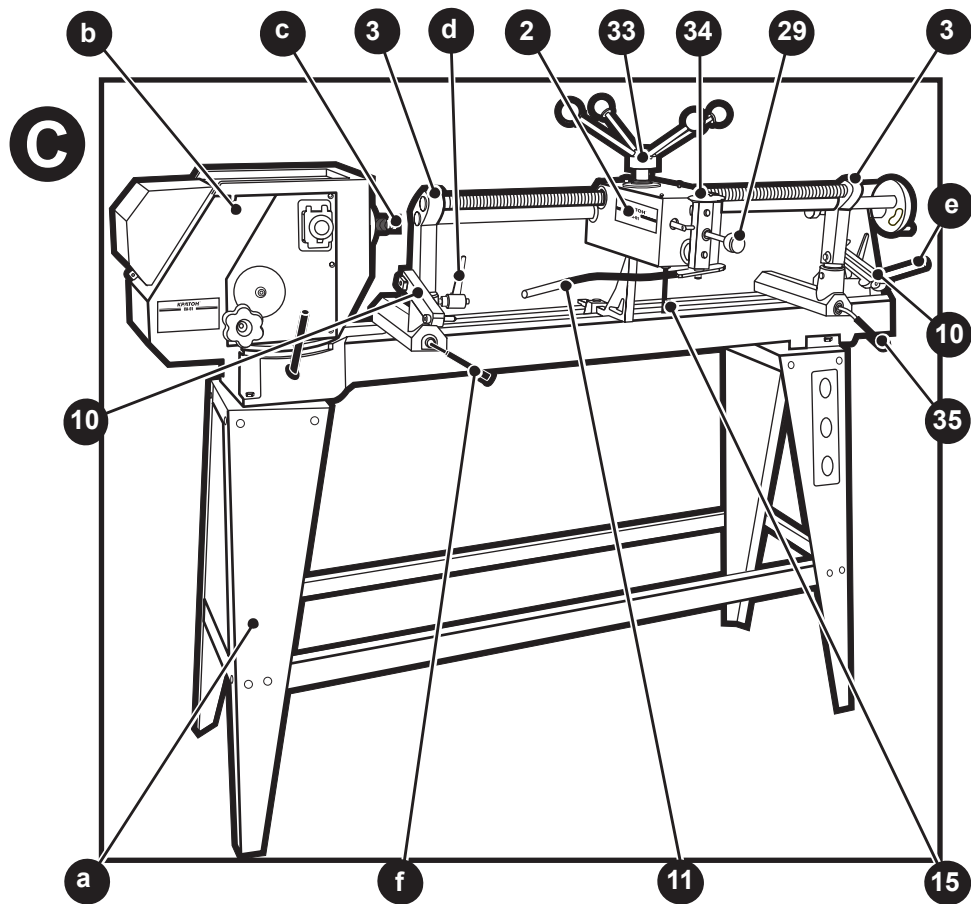


Рисунок С — общий вид копировального приспособления установленного на станок.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

последующее транспортирование, выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Правила хранения

• При постановке копировального приспособления на длительное хранение необходимо:

— демонтировать его с токарного деревообрабатывающего станка;

— очистить копировальное приспособление от древесной стружки и пыли;

— смазать индустриальным машинным маслом металлические поверхности, не имеющие лакокрасочного покрытия.

• Хранить копировальное приспособление следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1 °С и не выше +40 °С при относительной влажности воздуха не выше 80 %.

УТИЛИЗАЦИЯ

Копировальное приспособление и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании копировального приспособления. Упаковку и упаковочные материалы копировального приспособления следует сдавать для переработки.

Утилизация

• Данное копировальное приспособление изготовлено из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования копировального приспособления (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.

• Утилизация копировального приспособления и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

• Упаковку копировального приспособления следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.

Защита окружающей среды

• Настоящая инструкция по эксплуатации изготовлена из макулатуры по бесхлорной технологии, что позволяет в некоторой степени сохранять деревья, используемые для изготовления бумаги.

РАБОТА НА СТАНКЕ С КОПИРОВАЛЬНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ

приспособления, расстояние от резца 8 до оси центров станка должно быть равно расстоянию от считывающей головки 15 до оси резьбовых центров 18 или до осей винтов 26.

- После обработки заготовки и получения

необходимой формы, выключите станок и снимите деталь с центров. Проведите необходимые измерения на соответствие детали шаблону, и при необходимости выполните регулировку копирующего приспособления.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию копирующего приспособления, отключите токарный деревообрабатывающий станок от электрической питающей сети. Своевременно

очищайте токарный деревообрабатывающий станок, копирующее приспособление и рабочую зону вокруг него от древесной стружки. Невыполнение этого требования может привести к пожару.

- Для обеспечения длительной и безаварийной работы копирующего приспособления и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

- перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние токарного деревообрабатывающего станка с закрепленным на нем копирующим приспособлением путем визуального осмотра и пробного пуска;

- проверять исправность электрооборудования токарного деревообрабатывающего станка путем включения и выключения;

- проверять исправность осветительных устройств у токарного деревообрабатывающего станка (общее и местное освещение рабочей зоны);

- проверять исправность приточно-вы-

тяжной вентиляции и пылесоса для сбора древесной стружки и пыли (при наличии); — проверять исправность и работоспособность защитных кожухов и ограждений, крышек и регулирующих приспособлений токарного деревообрабатывающего станка и копирующего приспособления.

- После окончания работы с копирующим приспособлением необходимо очистить суппорт, зубчатую рейку и направляющую ось от налипшей пыли, древесной стружки и опилок с помощью щетки и крючка. Необходимо также проверить надежность закрепления копирующего приспособления на станине станка.

- Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку токарного деревообрабатывающего станка, копирующего приспособления и рабочего места.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Транспортирование

- Копирующее приспособление, упакованное в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и по-

ставку, транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

- Погрузку и раскрепление упакованного копирующего приспособления, и его

УСТРОЙСТВО КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

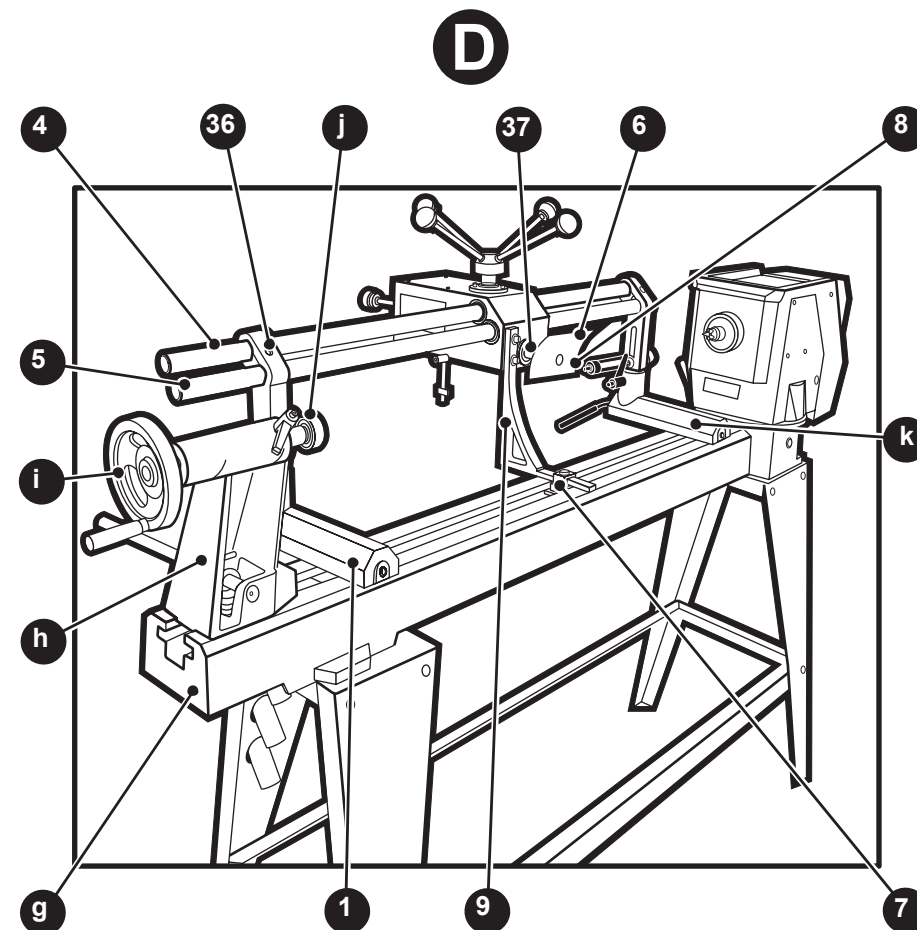


Рисунок D — общий вид копирующего приспособления установленного на станок.

a. Станок деревообрабатывающий токарный WML-1-05
 б. Передняя бабка
 с. Передний зубчатый центр
 d. Фиксатор
 e. Ручка фиксации положения задней бабки
 f. Ручка фиксации держателя
 g. Станина
 h. Задняя бабка
 i. Маховичок осевого перемещения пинноли задней бабки

j. Вращающийся центр задней бабки
 к. Держатель
 1. Держатель
 2. Суппорт
 3. Стойка
 4. Рейка зубчатая
 5. Ось направляющая
 6. Защитный экран
 7. Ползун
 8. Резец
 9. Кронштейн
 10. Держатель шаблона

УСТРОЙСТВО КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- | | |
|---|--|
| 11. Рычаг поперечной подачи пиноли | 34. Кулачок грубой настройки поперечного хода пиноли |
| 15. Считывающая головка | 35. Ручка фиксации держателя |
| 29. Винт точной настройки поперечного хода пиноли | 36. Винт фиксации деталей 4 и 5 (2 шт.) |
| 33. Штурвал продольной подачи суппорта | 37. Пиноль |

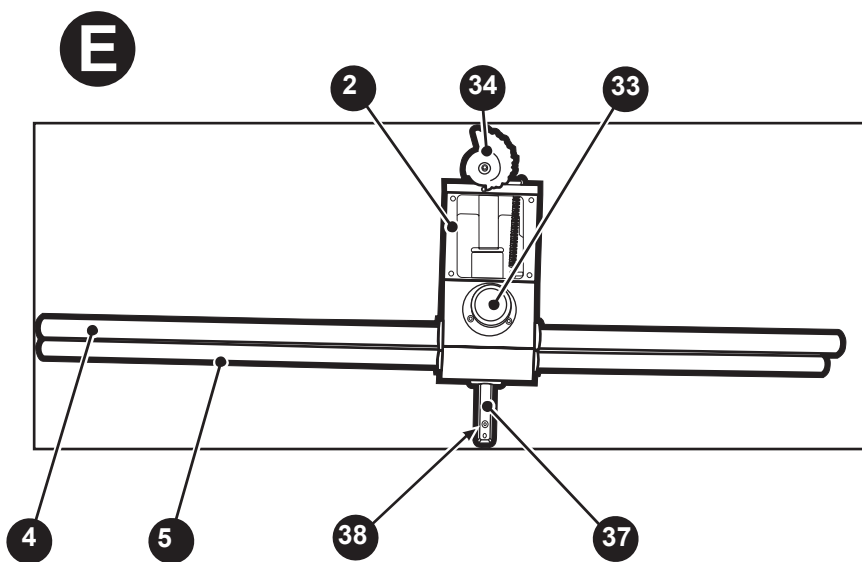
• Позиции с «b» по «k» на рисунках С и D — узлы и детали станка токарного деревообрабатывающего WML-1-05.

• Цифровые позиции на рисунках С и D — узлы и детали копировального приспособления.

СБОРКА И УСТАНОВКА КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



ВНИМАНИЕ! При выполнении операции по установке копировального приспособления выключите токарный деревообрабатывающий станок и отсоедините вилку кабеля питания от розетки электросети.



- | | |
|--|--|
| 2. Суппорт | 34. Кулачок грубой настройки поперечного хода пиноли |
| 4. Рейка зубчатая | 37. Пиноль |
| 5. Ось направляющая | 38. Винт |
| 33. Штурвал продольной подачи суппорта | |

Рисунок Е — установка рейки зубчатой и оси направляющей в суппорт.

РАБОТА НА СТАНКЕ С КОПИРОВАЛЬНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ

Точение на токарном станке с помощью копировального приспособления

• Точение на токарном станке с использованием копировального приспособления — один из наиболее распространенных методов изготовления неограниченной партии деревянных деталей полностью соответствующих оригинальной детали (шаблону). Точеное изделие, полученное с помощью копировального приспособления, отличается красотой и законченностью форм, чистой поверхностью, богатством светотени.

• Копировальное приспособление к деревообрабатывающему токарному станку, применяется при обработке криволинейных поверхностей, когда они не могут быть получены только при тех подачах, которые допускает конструкция данного станка. При использовании копировального приспособления одна из подач (обычно криволинейная) производится от копира (шаблона), обеспечивая сложное движение режущего инструмента, соответствующее заданному профилю (форме) поверхности. Копировальное приспособление имеет копир, который выполняется в виде фасонного шаблона (образца). Копир (шаблон) находится в контакте со считывающей копирной головкой. При перемещении считывающей копирной головки по шаблону обрабатывающий режущий инструмент воспроизводит на заготовке заданный профиль поверхности.

Рекомендации по работе

• Приготовьте необходимую партию одинаковых цилиндрических деревянных заготовок необходимого диаметра и длины.

• Установите заготовку в токарный деревообрабатывающий станок и зажмите ее между центрами передней и задней бабок. Установку заготовки выполните согласно требований инструкции по эксплуатации токарного деревообрабатывающего станка WML-1-05.

• Между держателями копировального приспособления установите образец детали — шаблон. Примеры конструкций шаблонов приведены на рисунке Р.

• Необходимую форму заготовки можно получить двумя способами:

— путем копирования с круглого фасонного шаблона 49;

— путем копирования с плоского шаблона 47, вырезанного из плоского куска материала. Для изготовления шаблона детали используйте фанеру или ДВП средней плотности, толщиной 6–9 мм.

• При использовании круглого фасонного шаблона, зажмите его в резьбовых центрах 18 (см. рис. К и L) копировального приспособления и отрегулируйте положение считывающей головки 15 (см. рис. С и D). После регулирования считывающая головка 15 должна касаться поверхности шаблона в точке начала обработки детали.

• При использовании плоского шаблона, зажмите его через отверстия 48 (см. рис. Р) на держателях 10 с помощью винтов 26 (см. рис. М и N) копировального приспособления и отрегулируйте положение считывающей головки 15 (см. рис. С и D). После регулирования считывающая головка 15 должна касаться поверхности шаблона в точке начала обработки заготовки.

• С помощью рычага 11 подведите пиноль 37 с резцом 8 к точке начала обработки заготовки (см. рис. С и D), так чтобы резец 8 не касался заготовки.

• При помощи кулачка 34 или винта 29 отрегулируйте положение резца 8 относительно заготовки. Используйте кулачок 34 (см. рис. С) при поэтапном снятии слоя древесины за несколько проходов, тем самым снижая нагрузку на привод станка.

• Включите станок и перемещая суппорт 2 с помощью ручек 12 штурвала 33, осуществите обработку деревянной заготовки.

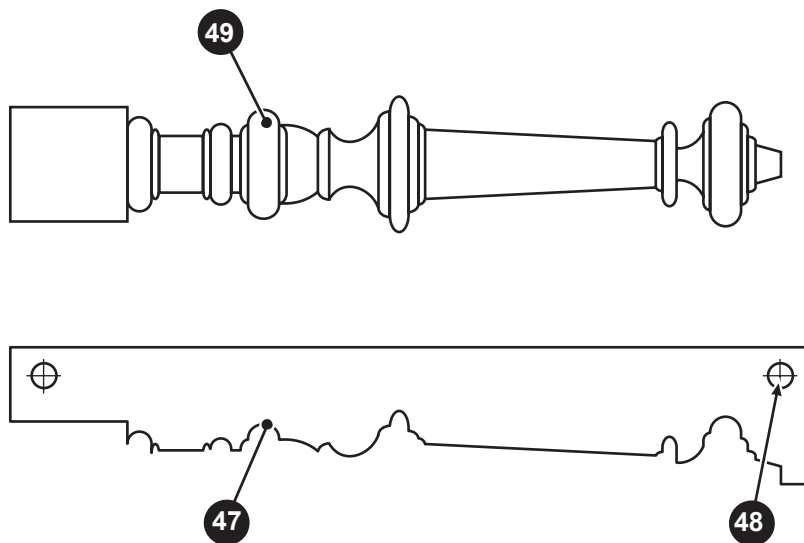
• Для правильной работы копировального



Успешная токарная обработка партии одинаковых деревянных заготовок зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильного использования копировального приспособления и выбранных режимов резания.

Предпосылкой для получения качественных деревянных деталей после токарной обработки является полностью исправный и заточенный токарный режущий инструмент, правильно зажатая заготовка, надежно установленное и отрегулированное копировальное приспособление.

P

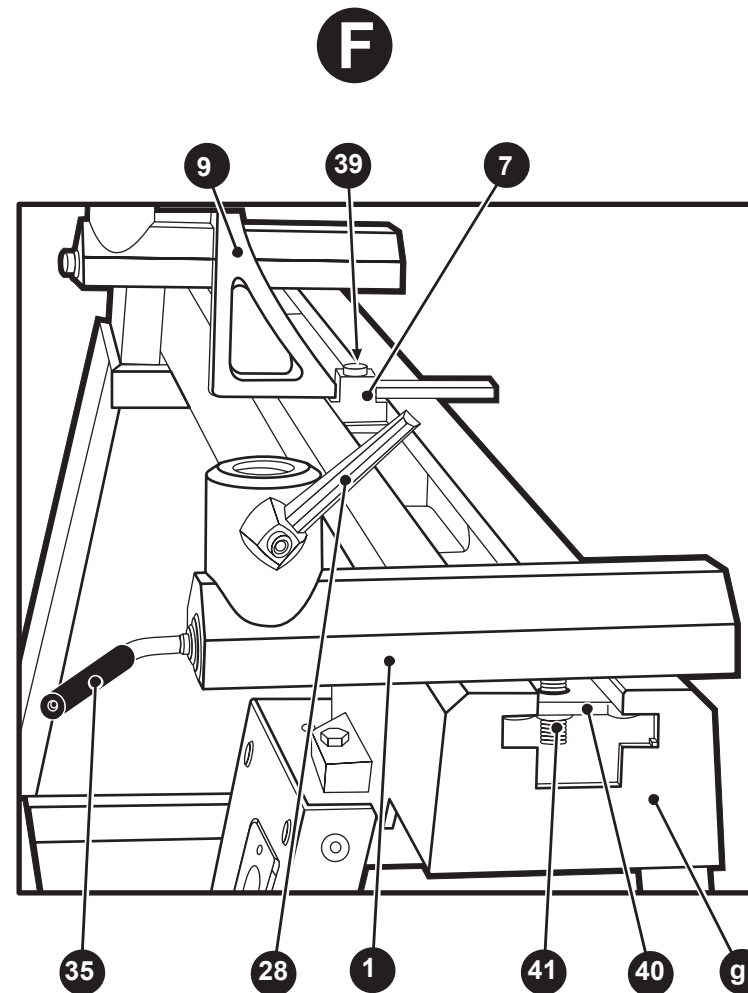


47. Плоский шаблон

49. Круглый фасонный шаблон

48. Отверстия для крепления плоского шаблона

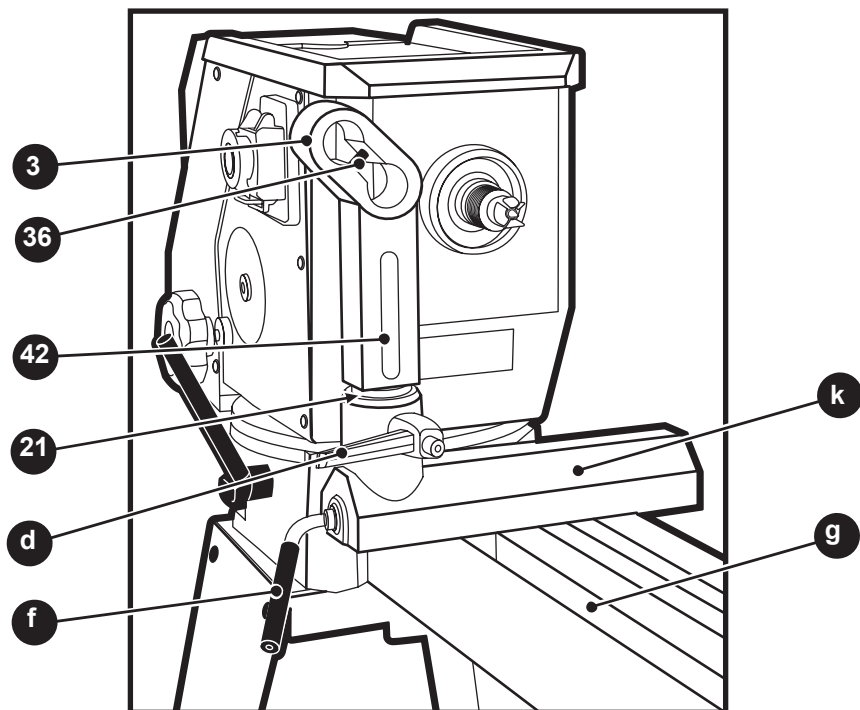
Рисунок P — примеры конструкций круглого фасонного и плоского шаблонов для установки в копировальное приспособление.



g. Станина
1. Держатель
7. Ползун
9. Кронштейн
28. Фиксатор

35. Ручка фиксации держателя
39. Винт
40. Прижимная пластина
41. Гайка

Рисунок F — установка кронштейна и держателя на станину станка.

G

d. Фиксатор
 f. Ручка фиксации держателя
 g. Станина
 k. Держатель
 3. Стойка

21. Кольцо
 36. Винт фиксации
 42. Паз для установки винта 27

Рисунок G — установка стойки на держатель (с левой стороны станка).

плоскости с осью переднего зубчатого и вращающегося центров **с** и **j** (см. рис. С и D).

- В отверстие рычага 11 (см. рис. А) установите по две втулки 14 и с помощью винтов 25 и шайб 14 закрепите его на суппорте 2 и планке 45 (см. рис. J).
- Вверните винт точной настройки 29 в планку 45. Установите в паз каретки 45 (см. рис. J) болт специальный 17 и закрепите с помощью гайки 46.
- Установите на ось болта 17 считывающую головку 15 и затяните винт 31.
- Вставьте вкладыш 13 в держатель 10 (см. рис. К) с правой стороны станка и закрепите его на стойке 3 с помощью винта 27 и шайбы 16. Вверните в держатель 10 центр резьбовой 18 и заверните гайку

20 (см. рис. К). Аналогично произведите установку держателя 10 на стойке 3 с левой стороны станка (см. рис. L). Способ установки держателей показанный на рисунках К и L применяется в том случае, если производится установка круглого фасонного шаблона с последующим зажимом его в резьбовых центрах 18. Отрегулируйте положение держателей 10 и затяните винты 27.

- При использовании плоского шаблона установите держатели 10 с обеих сторон станка как показано на рисунках М и N. Винты 26 установленные на держателях 10 предназначены для закрепления плоского шаблона.

СБОРКА И УСТАНОВКА КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Распаковка и подготовка рабочего места

• Откройте картонную коробку, в которую упаковано копировальное приспособление. Проверьте комплектность копировального приспособления и отсутствие видимых механических повреждений на его узлах и деталях.

• **ВНИМАНИЕ!** На некоторые узлы копировального приспособления нанесено защитное антикоррозийное покрытие. Перед началом сборки копировального приспособления следует удалить антикоррозийное покрытие. Защитное антикоррозийное покрытие легко удаляется с помощью мягкой салфетки смоченной в уайт-спирите. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте салфетку с мыльной водой.

• Сборку копировального приспособления рекомендуется производить двум опытным слесарям-сборщикам.

Сборка и установка копировального приспособления

• В соответствующие отверстия суппорта 2 (см. рис. Е) установите рейку зубчатую 4 и ось направляющую 5. Для обеспечения зубчатого зацепления между валом-шестерней (поз. 29, см. схему сборки) и рейкой зубчатой 4, при их установке вращайте штурвал 33.

• Снимите с держателя **k** (см. рис. D) подручник (см. инструкцию на станок WML-1-05). Ослабьте ручку фиксации **e** (см. рис. С) и снимите заднюю бабку **h**.

• В паз станины **g** введите ползун 7 и удерживая его, установите кронштейн 9 (см. рис. F). Затяните винт 40. После сборки кронштейн 9 вместе с ползуном 7 должен свободно перемещаться по пазу станины **g**.

• Установите как показано на рисунке F держатель 1 на станину **g**. Убедитесь, что прижимная пластина 40 правильно установлена в пазу станины **g** и установите

держатель 1 в необходимое положение. Застопорите положение держателя 1 ручкой фиксации 35. При необходимости, для надежного стопорения держателя 1 выполните регулировку усилия фиксации путем затяжки гайки 41.

• На ось кронштейна 3 наденьте кольцо 21 и установите его в отверстие держателя **k** (см. рис. G) с левой стороны станка. Затяните фиксатор **d**. Отрегулируйте положение держателя **k** и затяните ручку фиксации **f**. Аналогично произведите установку стойки 3 в держатель 1 (см. рис. H) с правой стороны станка.

• Произведите установку ранее собранного узла суппорта 2 с рейкой зубчатой 4 и осью направляющей 5 в отверстие стоек 3 (см. рис. С и D). Затяните винты фиксации 36 (см. рис. D, G, H).

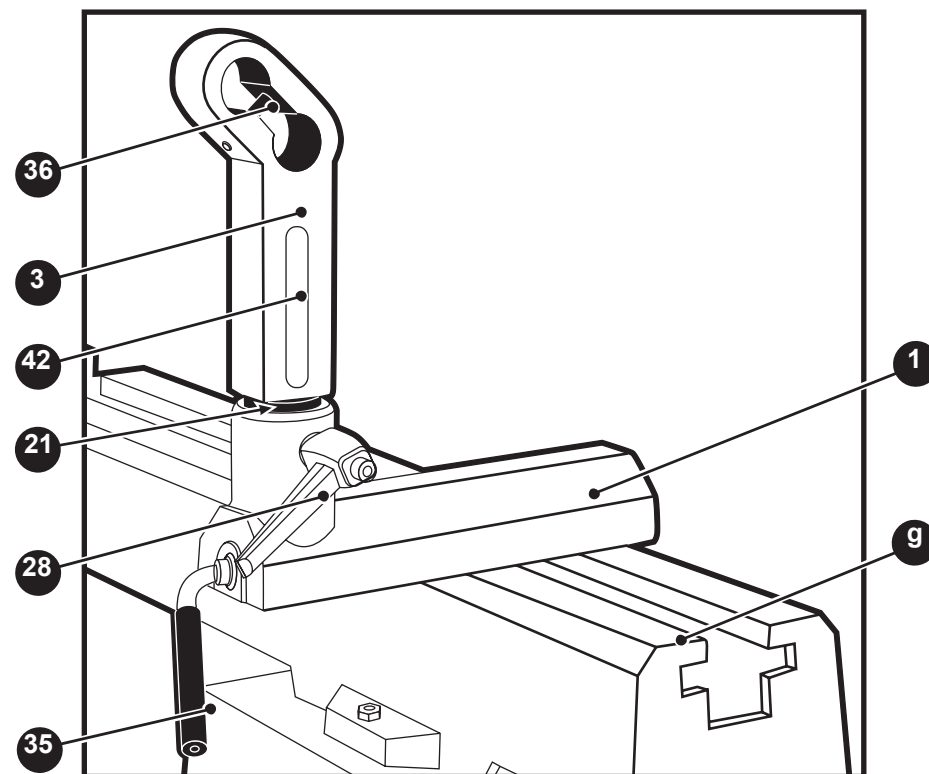
• Закрепите суппорт 2 на кронштейне 9 с помощью винтов 25 и шайб 32 (см. рис. I). Вверните в резьбовые отверстия штурвала 33 ручки 12.

• На пиноль 37 (см. рис. I) установите защитный экран 6 и закрепите его с помощью винта 30. Установите в отверстие пинולי 37 резец 8 и затяните винт 38. Резец 8 установите так, чтобы его вылет из пинולי 37 был в пределах 35–40 мм.

• При необходимости отрегулируйте положение установленного копировального приспособления в горизонтальной плоскости относительно оси центров станка путем одновременного перемещения держателей **k** и 1 и затяните ручки фиксации **f** и 35 (см. рис. С и D). При необходимости отрегулируйте положение установленного копировального приспособления в вертикальной плоскости относительно оси центров станка путем установки регулировочных колец 24 (см. рис. В) на оси стоек 3 (см. рис. С). Затяните ручки фиксации **d** и 28 (см. рис. G и H). После регулирования положения копировального приспособления, вершина режущей кромки резца 8 должна лежать в одной

СБОРКА И УСТАНОВКА КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

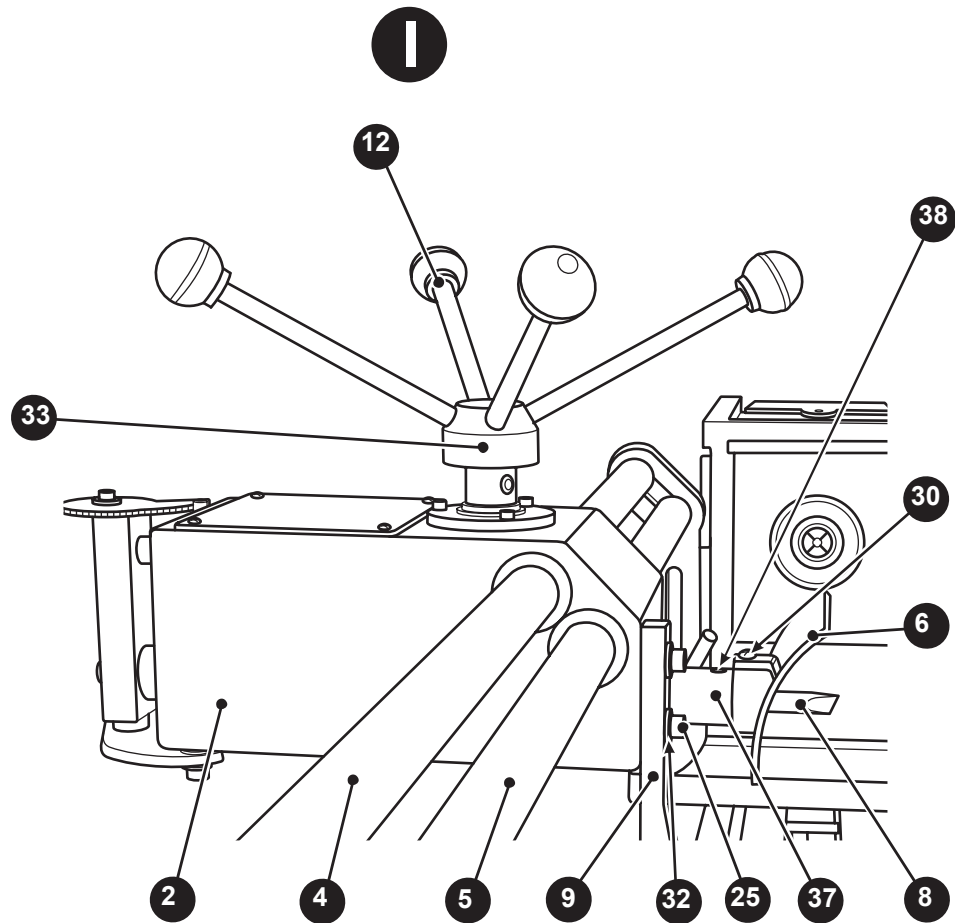
Н



g. Станина
1. Держатель
3. Стойка
21. Кольцо
28. Фиксатор

35. Ручка фиксации держателя
36. Винт фиксации
42. Паз для установки винта 27

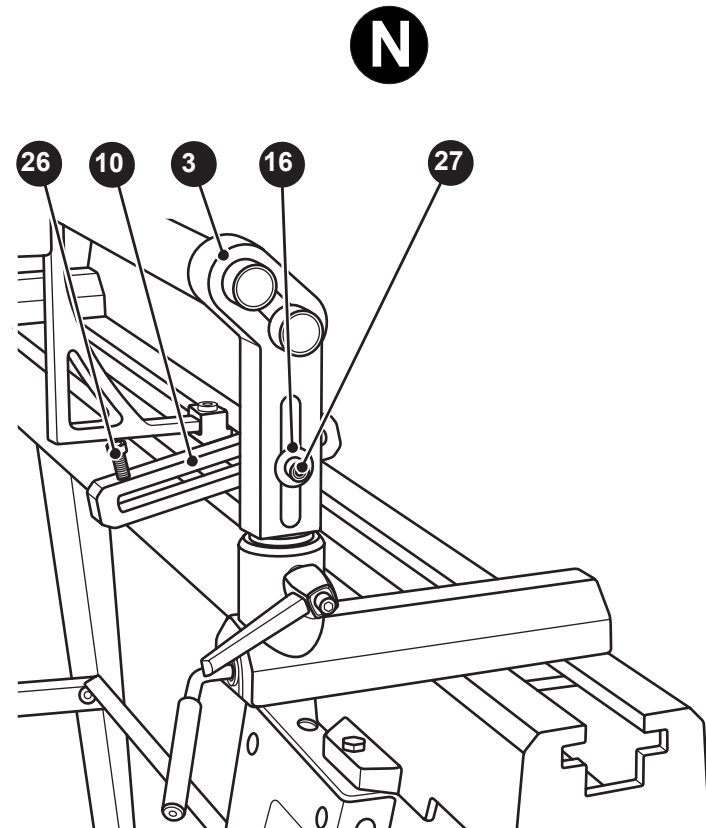
Рисунок Н — установка стойки на держатель (с правой стороны станка).



2. Суппорт
4. Рейка зубчатая
5. Ось направляющая
6. Защитный экран
8. Резец
9. Кронштейн
12. Ручка
25. Винт (2 шт.)

30. Винт
32. Шайба (2 шт.)
33. Штурвал
37. Пиноль
38. Винт

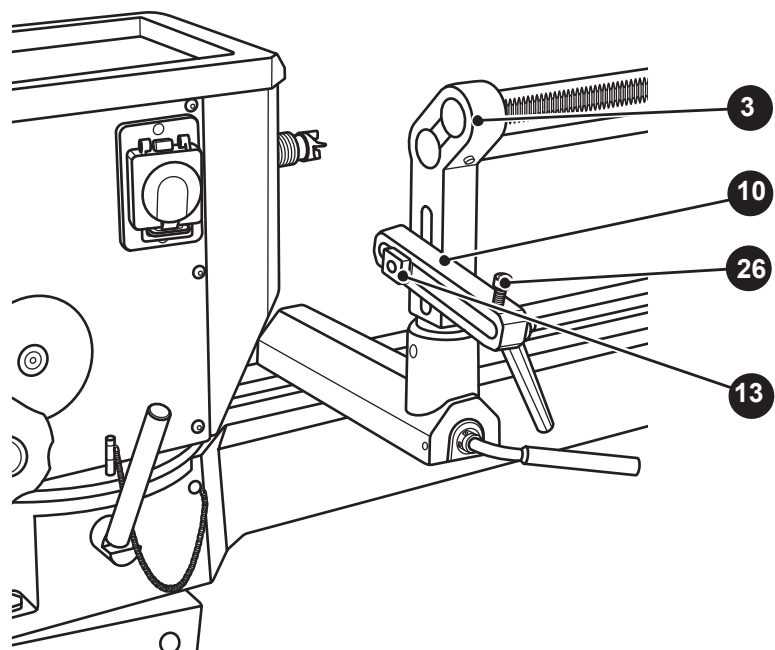
Рисунок I — установка защитного экрана и резца. Соединение суппорта копирующего устройства с кронштейном.



3. Стойка
10. Держатель
16. Шайба

26. Винт
27. Винт

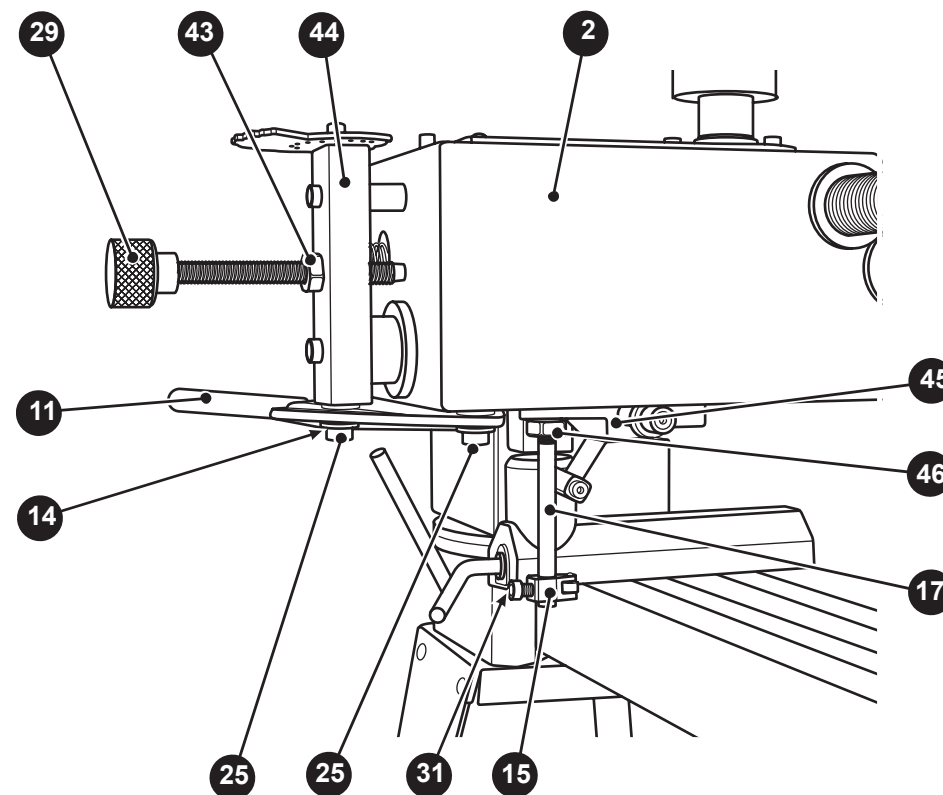
Рисунок N — монтаж держателя на стойку (с правой стороны станка) для последующей установки плоского шаблона.

М

3. Стойка
10. Держатель

13. Вкладыш
26. Винт

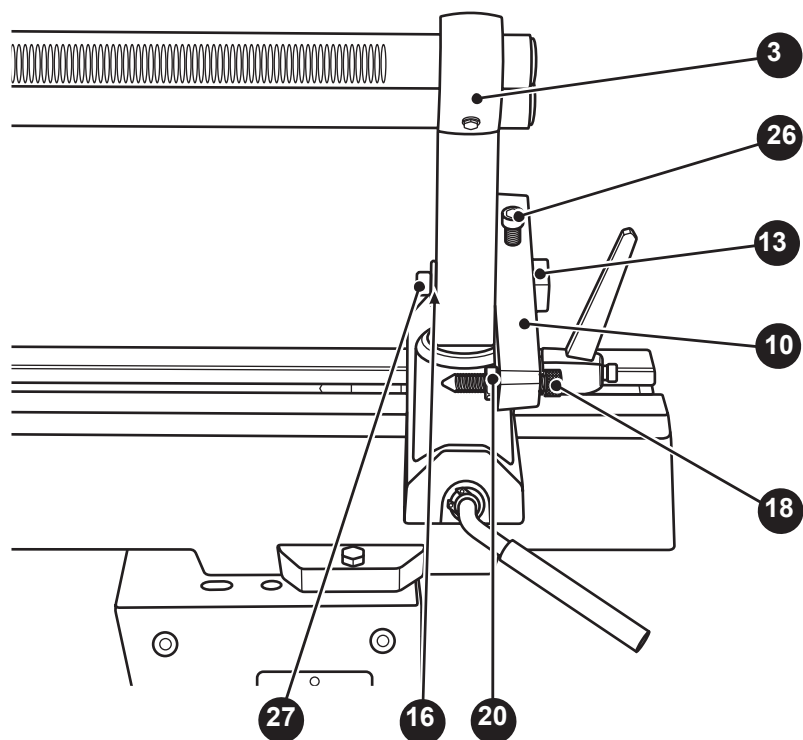
Рисунок М — монтаж держателя на стойку (с левой стороны станка) для последующей установки плоского шаблона.

Ж

2. Суппорт
11. Рычаг поперечной подачи пиноли
14. Втулка
15. Считывающая головка
17. Болт специальный
25. Винт (2 шт.)
29. Винт точной настройки

31. Винт
43. Гайка
44. Планка
45. Каретка пиноли
46. Гайка

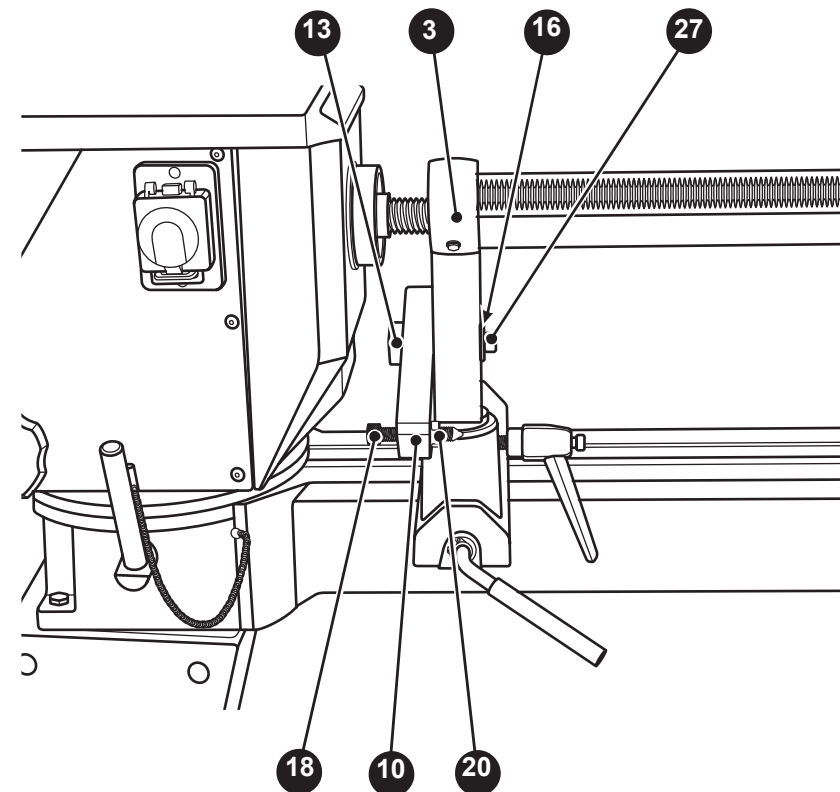
Рисунок Ж — установка рычага, винта точной настройки и считывающей головки.

К

- 3. Стойка
- 10. Держатель
- 13. Вкладыш
- 16. Шайба
- 18. Центр резьбовой
- 20. Гайка

- 26. Винт
- 27. Винт

Рисунок К — монтаж держателя на стойку (с правой стороны станка) для последующей установки круглого фасонного шаблона.

L

- 3. Стойка
- 10. Держатель
- 13. Вкладыш
- 16. Шайба
- 18. Центр резьбовой
- 20. Гайка

- 26. Винт
- 27. Винт

Рисунок L — монтаж держателя на стойку (с левой стороны станка) для последующей установки круглого фасонного шаблона.