

AXMINSTER

WORKSHOP

Code 107673

Original Instructions

AW240WL

Woodturning Lathe



UK
01



DE
13



FR
25



AT: 17/02/2023
BOOK VERSION: 7

INDEX OF CONTENTS

EU Declaration of Conformity	02
What's Included	03
General Instruction for 230V Machines	04
Specific Safety Instructions for Woodturning Lathes	04
Specification	05
Assembly	05
Illustration and Parts Description	06-07
Removing Drive/Live Centres	08
Changing the Spindle Speed	09
Exploded Diagrams/Lists	10-11
Wiring Diagram	11

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Cert No: MC1018 Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH UK axminstertools.com declares that the machinery described:- <table border="1"><tr><td>Type</td><td>Woodturning Lathe</td></tr><tr><td>Model</td><td>AW240WL</td></tr></table> Signed  Andrew Parkhouse Operations Director Date: 12/06/2017	Type	Woodturning Lathe	Model	AW240WL	EU Declaration of Conformity This machine complies with the following directives: <table><tr><td>2006/42/EC</td><td>EN 61029-1:2009+A11</td></tr><tr><td>EN 62841-1:2015</td><td>EN 55014-1:2006+A1+A2</td></tr><tr><td>EN ISO 12100:2010</td><td>EN 61000-3-3:2013</td></tr><tr><td>06/42/EC - Annex I/05.2006</td><td>EN 61000-3-2:2014</td></tr><tr><td></td><td>EN 55014-2:2015</td></tr></table> and conforms to the machinery example for which the EC Type-Examination Certificate No AM 50380718, AM 50361061, AE 50354995 has been issued by Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd. at: No.269 Baoshi Road Wenfeng Street Laizhou City, Shandong 261400 China and complies with the relevant essential health and safety requirements.	2006/42/EC	EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015	EN 55014-1:2006+A1+A2	EN ISO 12100:2010	EN 61000-3-3:2013	06/42/EC - Annex I/05.2006	EN 61000-3-2:2014		EN 55014-2:2015
Type	Woodturning Lathe														
Model	AW240WL														
2006/42/EC	EN 61029-1:2009+A11														
EN 62841-1:2015	EN 55014-1:2006+A1+A2														
EN ISO 12100:2010	EN 61000-3-3:2013														
06/42/EC - Annex I/05.2006	EN 61000-3-2:2014														
	EN 55014-2:2015														

The symbols below advise the correct safety procedures when using this machine.



Fully read manual
and safety instructions
before use



Ear protection
should be worn



Eye protection
should be worn



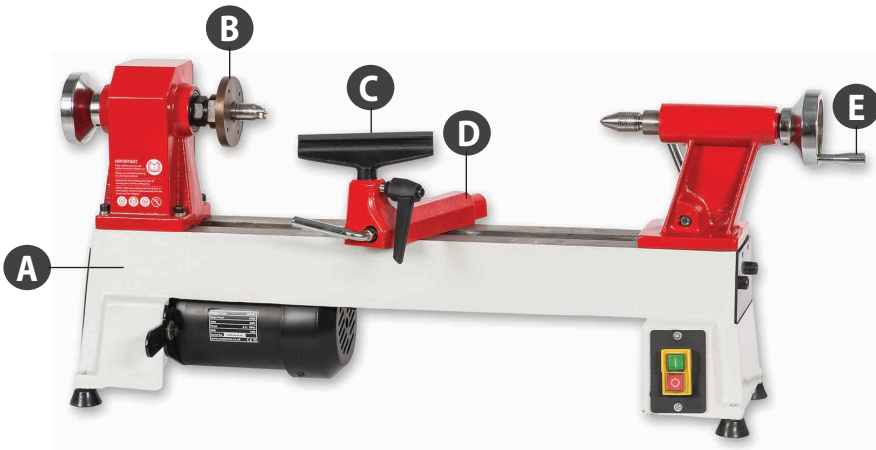
Dust mask
should be worn



HAZARD
Motor gets hot

WHAT'S INCLUDED

Quantity	Item	Part	Model Number
			AW240WL
1	Woodturning Lathe	A	
1	80mm Faceplate (Fitted to Headstock)	B	
1	140mm Tool Rest (Fitted in Banjo)	C	
1	Banjo Arm (Fitted to lathe bed)	D	
1	Tailstock Operating Wheel Handle	E	
1	Axminster 4 Prong Drive Centre	F	Code 340106
1	Axminster Standard 60° Live Centre	G	Code 340203
1	Push Rod	H	
1	3,6,8mm Hex Keys		
1	Instruction Manual		



GENERAL INSTRUCTION FOR 230V MACHINES

The following will enable you to observe good working practices, keep yourself and fellow workers safe and maintain your tools and equipment in good working order.



WARNING!! KEEP TOOLS AND EQUIPMENT OUT OF REACH OF YOUNG CHILDREN



KEEP WORK AREA AS UNCLUTTERED AS IS PRACTICAL. UNDER NO CIRCUMSTANCES SHOULD CHILDREN BE ALLOWED IN WORK AREAS.

Mains Powered Tools

- Tools are supplied with an attached 13 Amp plug.
- Inspect the cable and plug to ensure that neither are damaged. Repair if necessary by a suitably qualified person.
- Do not use when or where it is liable to get wet.

Workplace

- Do not use 230V a.c. powered tools anywhere within a site area that is flooded.
- Keep machine clean.

- Leave machine unplugged until work is about to commence.
- Always disconnect by pulling on the plug body and not the cable.
- Carry out a final check e.g. check the cutting tool is securely tightened in the machine and the correct speed and function set.
- Ensure you are comfortable before you start work, balanced, not reaching etc.
- Wear appropriate safety clothing, goggles, gloves, masks etc. Wear ear defenders at all times.
- If you have long hair wear a hair net or helmet to prevent it being caught up in the rotating parts of the machine.
- Consideration should be given to the removal of rings and wristwatches.
- Consideration should also be given to non-slip footwear etc.
- If another person is to use the machine, ensure they are suitably qualified to use it.
- Do not use the machine if you are tired or distracted
- Do not use this machine within the designated safety areas of flammable liquid stores or in areas where there may be volatile gases.
- Check cutters are correct type and size, are undamaged and are kept clean and sharp, this will maintain their operating performance and lessen the loading on the machine.
- **OBSERVE....** make sure you know what is happening around you and **USE YOUR COMMON SENSE.**

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS FOR WOODTURNING LATHES

1. Do not use 'split' work pieces.
2. Always start at the lowest speed when starting a new task.
3. Try to render a new work piece "round" (or as close as is practical) before turning.
4. Check that the tool rest is at or slightly below the centre line of the work piece.
5. Check the work piece is securely mounted in the lathe before switching on the power.
6. Rotate the work piece by hand, to check that it is: centralised, clear of the tool rest, not 'split' or has loose knots.
7. Where lathes have the facility to be reversed; check the machine is rotating in the correct direction.
8. If your lathe has the facility to run in reverse, you must ensure that the mounting accessories (chucks, faceplates etc.) can be 'locked' onto the lathe mandrel, and in the case of chucks have some form of security device to prevent them 'unwinding' during reverse operation.
9. Make sure your tools are stored/racked away from the turning area of the lathe. Do not reach over a rotating work piece at any time.
10. Do not 'dig in' or try to take too large a cut.
11. Do not leave the lathe running unattended; or leave the machine until everything is stopped.
12. If you are turning between centres with 'softish stuff', check and reposition the tailstock centre frequently.

SPECIFICATION

Code	107673
Model	AW240WL
Rating	Workshop
Power	375W 230V 1 ph
Speed	(5) 700 -1000 -1400 -2000 - 2800rpm
Spindle Taper	2MT
Spindle Thread	1" x 8tpi (Ref T04M)
Taper Tailstock	2MT
Distance Between Centres	440 mm(17")
Max Diameter over Bed	240 mm
Overall L x W x H	800 x 205 x 365 mm
Weight	38 kg

ASSEMBLY

Fig 01-02-03

The machine and its accessories will arrive coated with corrosion preventative grease. This will need to be cleaned from the machine, its components and accessories prior to it being set up. Use proprietary degreaser. Wear overalls, coverall and eye protection before cleaning.

95% of the machine comes fully assembled, all that remains is to fit the four prong drive centre (F), the 60° live centre (G), see fig 01-02 and tailstock wheel handle (E). Locate the handle (E) for the tailstock control wheel and screw securely into the pre-threaded hole in the wheel rim flange, using a flat blade screwdriver, see fig 03.

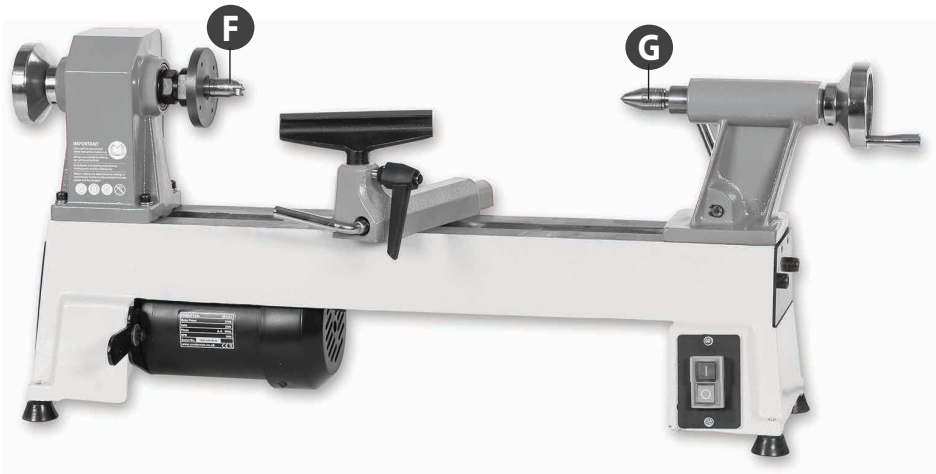
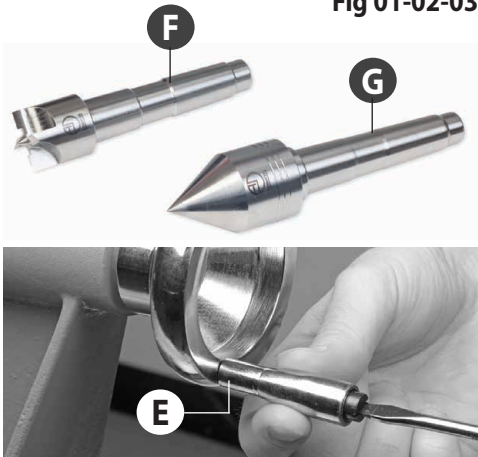
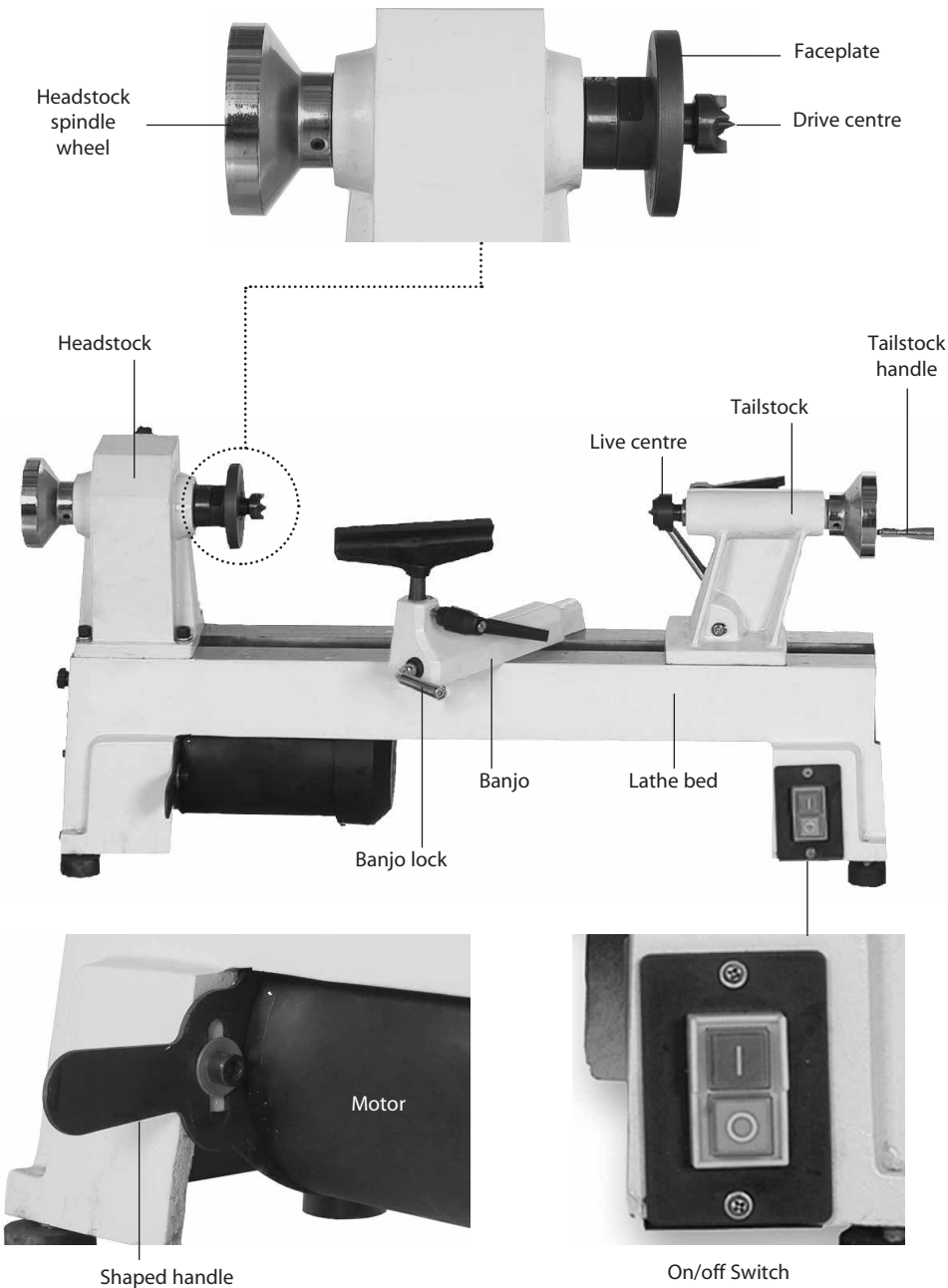
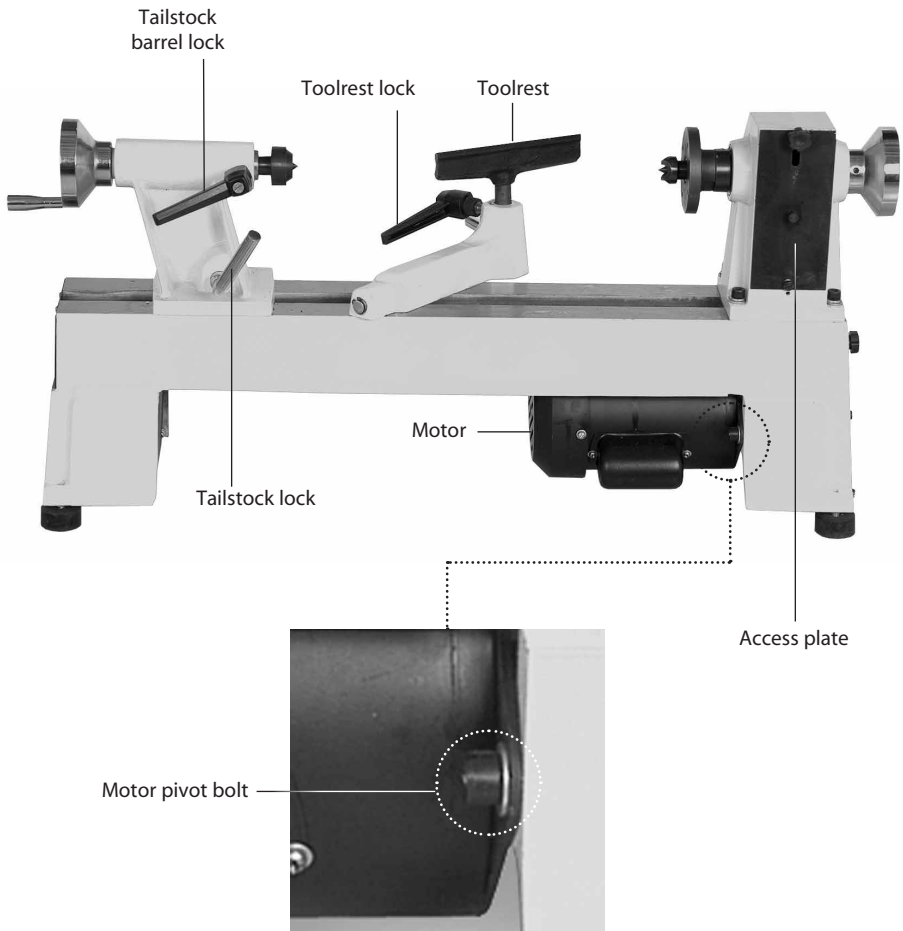


ILLUSTRATION AND PARTS DESCRIPTION





REMOVING DRIVE/LIVE CENTRES

To remove the Drive and Live Centres, locate the push rod (H), while holding the Live Centre insert the push rod through the centre hole of the ailstock wheel and push the Live Centre out, see fig 4. Repeat the procedure for the Drive Centre in the headstock.

Fig 04

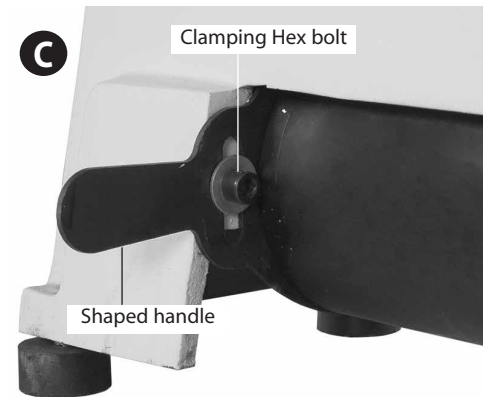
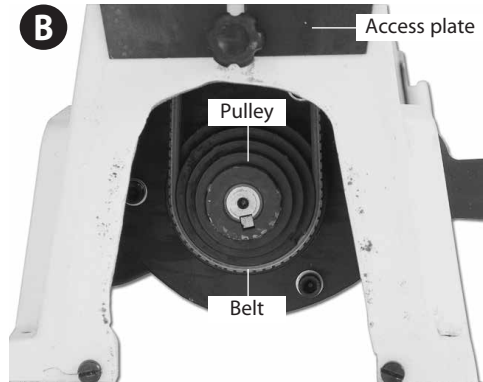
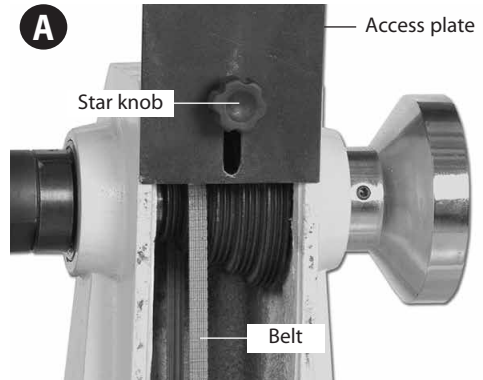
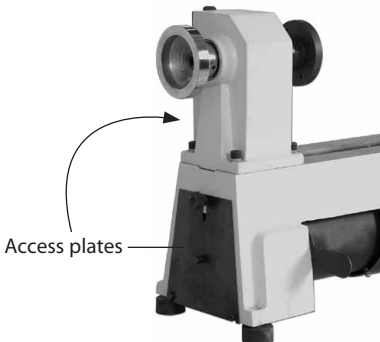




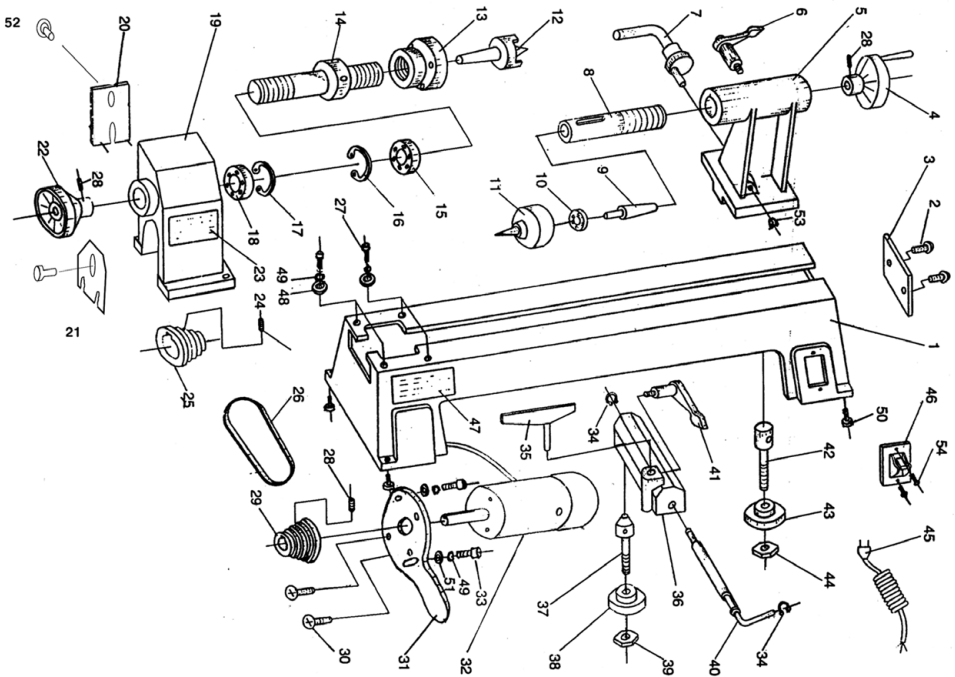
**DISCONNECT THE MACHINE
FROM THE MAINS SUPPLY!**

Note. The lowest speed pulley combination is furthest from the faceplate, i.e. smallest motor pulley diameter to largest spindle pulley diameter.

1. Loosen the 'star knobs' that secure the access plates on the headstock assembly, see figs A-B. Slide them out of the way to give you access to the belt.
2. Using the Hex key supplied, loosen the clamping Hex bolt behind the shaped handle of the motor plate, see fig C. You may need to slightly loosen the pivot bolt on the other side of the motor plate as well. Lift the motor plate up to give enough slack in the belt to enable it to be moved to the new selection. When the belt is located, turn the spindle to ensure the belt is correctly seated.
3. Check that the belt is vertical, the belt must not be run out of vertical alignment, this can cause the belt to 'jump' the pulley grooves, possibly the wrong way, and if it does manage to run, it will scuff the sides of the belt badly. When you are sure all is correct, press down on the motor plate handle to put tension on the belt.
4. Tighten up the clamping bolt to hold the motorplate in position. Replace/refit the cover plates. Reconnect the machine to the mains supply. Give the lathe a little 'burst' to check it all runs smoothly. When you are satisfied, remove any tools you may have been using; stow carefully away. The lathe is now ready to be used again.



EXPLODED DIAGRAMS/LISTS



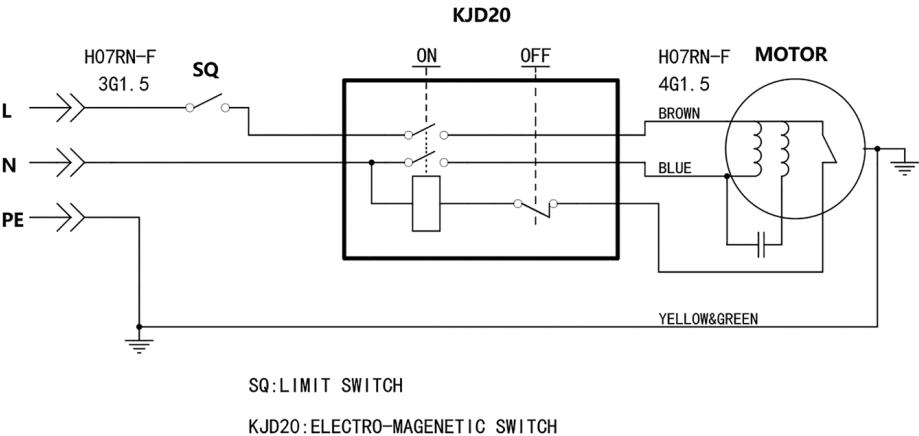
PART NO	DESCRIPTION	QTY
1	Bed	1
2	Semicircle Head Screw	2
3	Retaining Plate	1
4	Handwheel	1
5	Tailstock	1
6	Lock Lever	1
7	Eccentric Axis	1
8	Tail Axis	1
9	Taper Rod	1
10	Bearing Ball	1
11	Cup Centre	1
12	Headstock Spur Centre	1
13	Faceplate	1

14	Headstock Spindle	1
15	Bearing Ball	2
16	Ring Retaining	1
17	Ring Retaining	1
18	Bearing Ball(202)	1
19	Headstock	1
20	Cover plate	1
21	Cover plate	1
22	Balance Wheel	1
23	Marking Plate	1
24	Hex. Socket Set Screw	1
25	Drive Pulley	1
26	Drive Belt	1
27	Hex. Socket Head Screw M8 x 25	1

EXPLODED DIAGRAMS/LISTS

28	Hex.Socket Set Screw M6 x 10	1	41	Lock Lever	1
29	Motor Pulley	1	42	Bolt	1
30	Flat Head Screw	2	43	Lock Plate	1
31	Motor Plate	1	44	Hex. Nut	1
32	Motor	1	45	Power Cord	1
33	Hex.Socket Head Screw M8 x 20	1	46	Switch	1
34	Ring Retaining 12	2	47	Warning Label	1
35	Tool Rest	1	48	Washer 8	4
36	Tool Rest Base	1	49	Spring Washer 8	6
37	Bolt	1	50	Rubber Washer	4
38	Plate	1	51	Big Washer 8	2
39	Hex. Nut	1	52	Star Screws	1
40	Lock Handle For Knife Base	1	53	Ring Retaining 10	1
			54	Semicircle Head Screw M5 x 10	2

WIRING DIAGRAM



The Axminster guarantee

Buy with confidence from Axminster!

So sure are we of the quality, we cover all parts and labour free of charge for three years!



For more information visit axminstertools.com/3years



The packaging is suitable for recycling.
Please dispose of it in a responsible manner.



EU Countries Only

Do not dispose of electric tools together with household waste material.
By law they must be collected and recycled separately.



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com

AXMINSTER

WORKSHOP

Art.-Nr. 107673

Originalanleitung

AW240WL

Drehselbank



Datum: 17/02/2023
BUCHVERSION: 7

INHALTSVERZEICHNIS

EU-Konformitätserklärung	14
was ist inbegriffen	15
Allgemeine Anweisung für 230V-Maschinen	16
Spezifische Sicherheitshinweise für Drechselbänke	16
Technische Daten	17
Montage	17
Abbildung und Teilebeschreibung	18-19
Entfernen von Stirnmitnehmer/mitlaufender Körnerspitze	20
Ändern der Spindeldrehzahl	21
Explosionszeichnungen/Teilelisten	22-23
Verdrahtung Diagramm	23

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Zert.-Nr: MC1018 Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH UK axminstertools.com erklärt hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine: <table border="1"> <tr> <td>Typ</td> <td>Drechselbank</td> </tr> <tr> <td>Modell</td> <td>AW240WL</td> </tr> </table> Unterschrift  Andrew Parkhouse Betriebsleiter Datum: 12/06/2017	Typ	Drechselbank	Modell	AW240WL	EU-Konformitätserklärung Diese Maschine entspricht den folgenden Richtlinien: <table border="0"> <tr> <td>2006/42/EG</td> <td>EN 61029-1:2009+A11</td> </tr> <tr> <td>EN 62841-1:2015</td> <td>EN 55014-1:2006+A1+A2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO 12100:2010</td> <td>EN 61000-3-3:2013</td> </tr> <tr> <td>06/42/EG - Anhang I/05.2006</td> <td>EN 61000-3-2:2014</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 55014-2:2015</td> </tr> </table> Die Maschine entspricht dem Prüfmuster, für das die EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. AM 50380718, AM 50361061, AE 50354995 von der Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd. ausgestellt wurde. in: Nr. 269 Baoshi Road Wenfeng Street Laizhou City, Shandong 261400, China Darüber hinaus erfüllt die Maschine alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen.	2006/42/EG	EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015	EN 55014-1:2006+A1+A2	EN ISO 12100:2010	EN 61000-3-3:2013	06/42/EG - Anhang I/05.2006	EN 61000-3-2:2014		EN 55014-2:2015
Typ	Drechselbank														
Modell	AW240WL														
2006/42/EG	EN 61029-1:2009+A11														
EN 62841-1:2015	EN 55014-1:2006+A1+A2														
EN ISO 12100:2010	EN 61000-3-3:2013														
06/42/EG - Anhang I/05.2006	EN 61000-3-2:2014														
	EN 55014-2:2015														

Untenstehende Symbole weisen auf die bei Verwendung der Maschine zu ergreifenden Sicherheitsmaßnahmen hin.



Lesen Sie vor Gebrauch die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise vollständig durch



Unbedingt Gehörschutz tragen



Unbedingt Augenschutz tragen



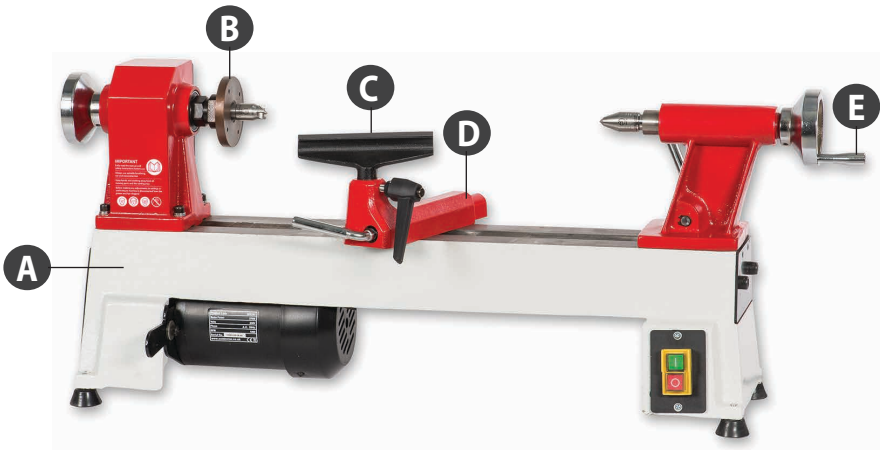
Unbedingt Staubmaske tragen



GEFAHRENHINWEIS
Motor wird heiß

WAS IST INBEGRIFFEN

Anzahl	Artikel	Pos.	Modell-Nr.
			AW240WL
1	DrehSELbank	A	
1	80 mm Aufspannscheibe (am Spindelstock montiert)	B	
1	140 mm Werkzeugauflage (in Handauflagenunterteil eingebaut)	C	
1	Handauflagenunterteil (am Drehbankbett montiert)	D	
1	Reitstock-Betätigungsrad	E	
1	Axminster 4-Zacken Stirnmitnehmer	F	Art.-Nr. 340106
1	Axminster Standard 60° Mitlaufkörnerspitze	G	Art.-Nr. 340203
1	Ausstoßdorn	H	
1	3,6 mm Sechskantschlüssel		
1	Bedienungsanleitung		



ALLGEMEINE ANWEISUNG FÜR 230V-MASCHINEN

Die folgenden Hinweise helfen Ihnen, gute Arbeitspraktiken einzuhalten, sich selbst und Ihre Kollegen zu schützen und Ihre Werkzeuge und Geräte in gutem Zustand zu halten.



WARNHINWEIS! WERKZEUGE UND BETRIEBSMITTEL AUSSERHALB DER REICHWEITE VON KINDERN AUFBEWAHREN



DEN ARBEITSBEREICH SO ORDENTLICH UND AUFGERÄUMT WIE MÖGLICH HALTEN. DER AUFENTHALT VON KINDERN IM ARBEITSBEREICH IST VERBOTEN.

Mit Netzspannung betriebene Werkzeuge

- Die Maschine wird komplett verkabelt mit einem 13-Ampere-Stecker geliefert.
- Kabel und Netzstecker auf einwandfreien Zustand überprüfen. Bei Bedarf durch eine Fachkraft reparieren lassen.
- Maschine nicht im nassen Zustand oder an nassen Orten betreiben.

Arbeitsplatz

- Niemals mit Niederspannung (230 V~) betriebene Elektrowerkzeuge an nassen bzw. überfluteten Orten betreiben!
- Maschine immer sauber halten.

- Netzstecker erst kurz vor Beginn der Arbeiten in die Steckdose stecken.
- Netzstecker immer am Stecker herausziehen und niemals am Netzkabel.
- Vor dem Betrieb erneut das Drechselwerkzeug auf festen Sitz in der Maschine überprüfen und kontrollieren, ob die korrekte Drehzahl und Funktion eingestellt wurden.
- Vor Beginn der Arbeiten eine sichere Arbeitsposition (sicherer Stand, nicht vorgebeugt etc.) einnehmen.
- Geeignete Arbeitskleidung und Schutzausrüstung (Schutzbrille, Schutzhandschuhe, Gesichtsmaske etc.) tragen. Stets Gehörschutz tragen.
- Wenn Sie Ihr Haar lang tragen, sollten Sie einen Helm oder ein Haarnetz tragen, damit sich Ihr Haar nicht in den rotierenden Teilen der Maschine verfängt.
- Aus dem gleichen Grund sollten Sie Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.
- Es sollte auch auf rutschfestes Schuhwerk geachtet werden.
- Wenn eine andere Person die Maschine benutzen soll, stellen Sie sicher, dass sie für die Benutzung ausreichend qualifiziert ist.
- Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde oder abgelenkt sind
- Verwenden Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
- Auf korrekten Typ und Größe der Dreheisen achten, die darüber hinaus unbeschädigt, scharf und sauber sein müssen. Dies stellt die spezifizierte Betriebsleistung und eine reduzierte Belastung der Maschine sicher.
- **Immer die NÄHERE BETRIEBSUMGEBUNG im Auge behalten und den GESUNDEN MENSCHENVERSTAND benutzen.**

SPEZIFISCHE SICHERHEITSHINWEISE FÜR DRECHSELBÄNKE

1. Verwenden Sie keine „rissigen“ Werkstücke.
2. Starten Sie immer mit der niedrigsten Drehzahl, wenn Sie eine neue Aufgabe beginnen.
3. Versuchen Sie, ein neues Werkstück vor dem Drehen (so gut wie möglich) „rund“ zu machen.
4. Stellen Sie sicher, dass sich die Werkzeugauflage auf oder leicht unterhalb der Mittellinie des Werkstücks befindet.
5. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück fest in der Drehbank sitzt, bevor Sie den Strom einschalten.
6. Drehen Sie das Werkstück mit der Hand, um zu prüfen, ob es zentriert ist, nicht an der Werkzeugauflage anliegt, nicht „gerissen“ ist und keine losen Aststellen aufweist.
7. Bei Drehbänken mit Reversiermöglichkeit: Prüfen Sie, ob sich die Maschine in der richtigen Richtung dreht.
8. Wenn Ihre Drehbank rückwärts laufen kann, müssen Sie sicherstellen, dass das Montagezubehör (Spannfutter, Aufspannscheiben usw.) auf der Spindel „arretiert“ werden kann. Für Spannfutter ist eine Ablaufsicherung erforderlich.
9. Achten Sie darauf, dass Ihre Werkzeuge nicht im Drehbereich der Drehbank gelagert/abgelegt werden. Niemals über ein rotierendes Werkstück greifen.
10. Keine zu starken Schneidkräfte anwenden und versuchen Sie nicht, einen zu großen Schnitt zu machen.
11. Lassen Sie die Drehbank nicht unbeaufsichtigt laufen und verlassen Sie die Maschine nicht, bis sie zum Stillstand gekommen ist.
12. Wenn Sie mit „weichem Material“ zwischen Spitzen drehen, sollten Sie die Reitstockspitze häufig kontrollieren und neu positionieren.

TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr.	107673
Modell	AW240WL
Klassifizierung	Werkstatt
Leistung	375 W 230 V 1 Ph.
Drehzahl	(5) 700 -1000 -1400 -2000 - 2800 U/min
Spindelkonus	2MT
Spindelgewinde	1" x 8tpi (Ref T04M)
Reitstockkonus	2MT
Spitzenweite	440 mm
Drehdurchmesser über Bett	240 mm
Gesamtmaße L x B x H	865 x 205 x 365 mm
Gewicht	38 kg

MONTAGE

Abb. 01-02-03

Die Maschine und das Zubehör wurden mit einem Korrosionsschutzfett versehen. Dieses muss vor dem Einrichten der Maschine, den Bauteilen und dem Zubehör gereinigt werden. Verwenden Sie ein spezielles Entfettungsmittel. Vor der Reinigung Schutzanzug anziehen und Schutzbrille aufsetzen.

Die Maschine wird zu 95 % fertig montiert geliefert, es müssen nur noch der vierzackige Stirnmitnehmer (F), die 60°-Mitlaufkörnerspitze (G) (siehe Abb. 01-02) und der Reitstockradgriff (E) angebracht werden. Nehmen Sie den Griff (E) für das Reitstockrad und schrauben Sie ihn mit einem Schraubendreher fest in das vorgebohrte Loch außen am Rad, siehe Abb. 03.

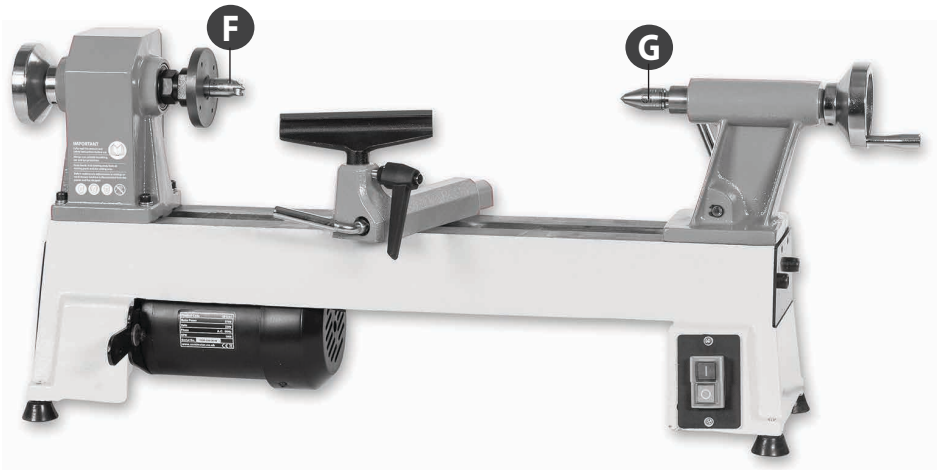
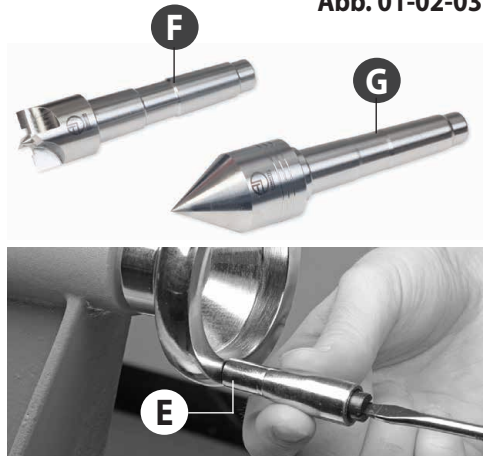
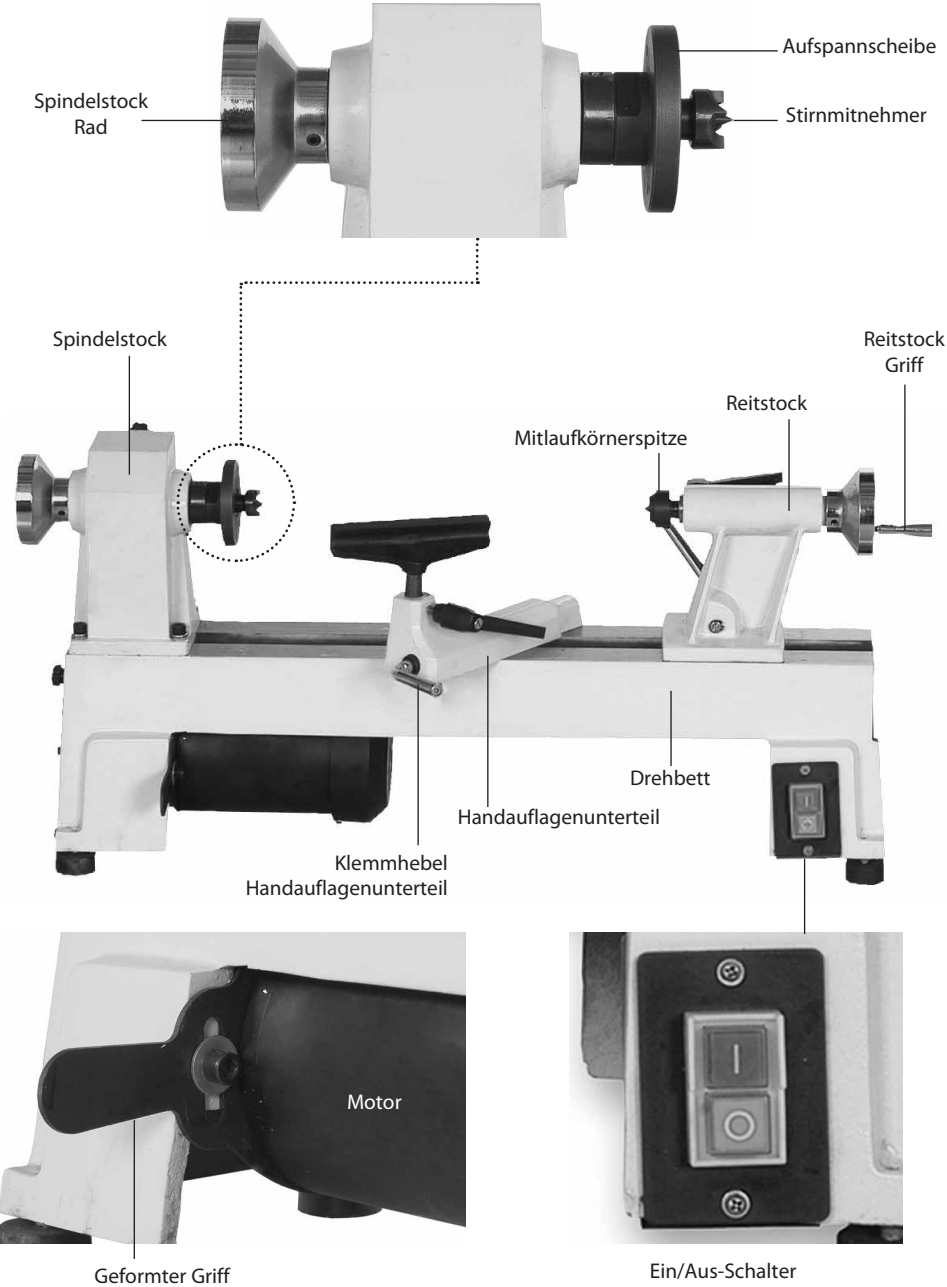
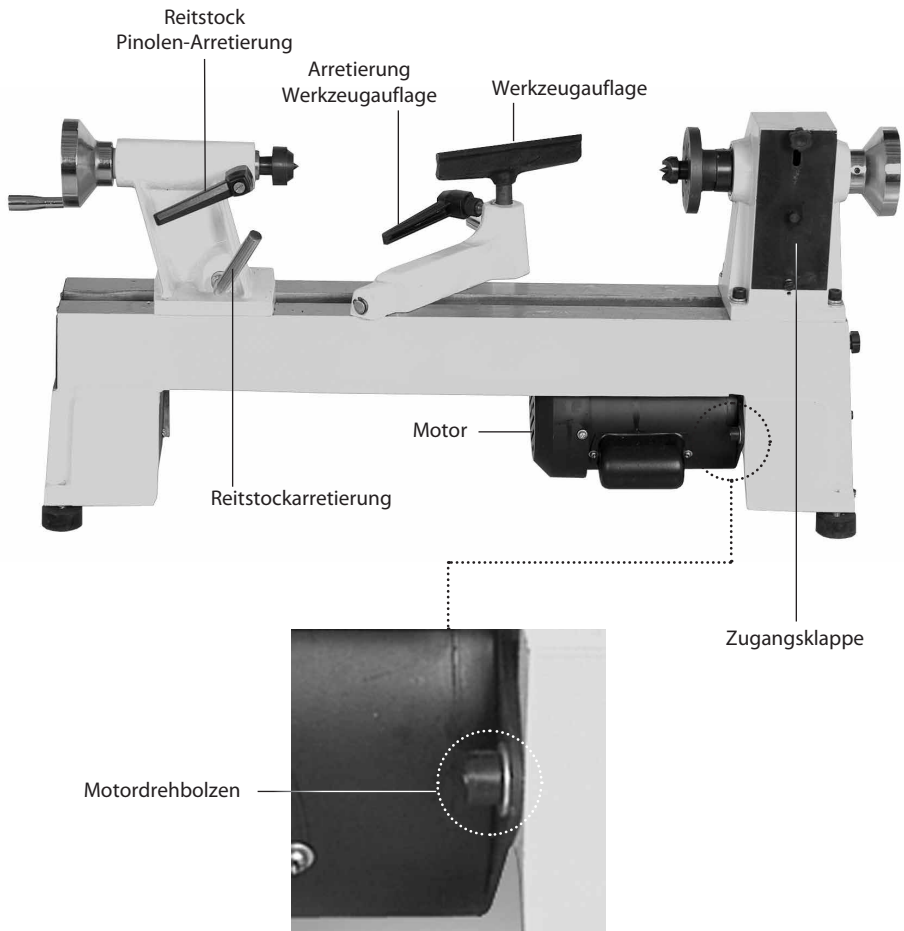


ABBILDUNG UND TEILEBESCHREIBUNG





ENTFERNEN VON STIRNMITNEHMER/MITLAUFKÖRNERSPITZE

Zum Entfernen der Mitlaufkörnerspitze den Ausstoßdorn (H) durch das Mittelloch des Reitstockrads einführen. Körnerspitze festhalten und mit dem Dorn herausdrücken, siehe Abb. 4. Wiederholen Sie den Vorgang für den Stirnmitnehmer im Spindelstock.

Abb. 04





TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ!

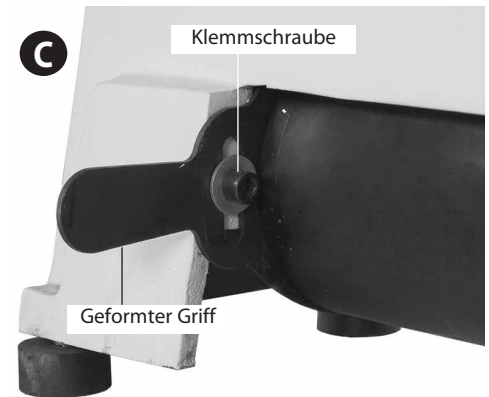
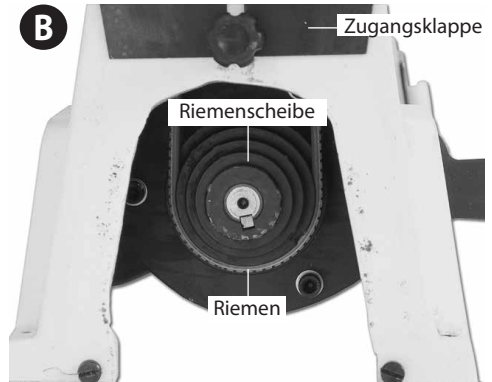
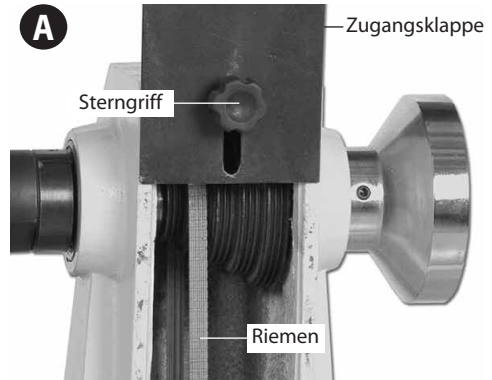
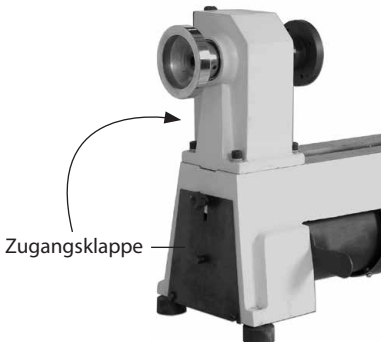
Hinweis: Die Riemenscheibenkombination mit der niedrigsten Drehzahl ist am weitesten von der Aufspannscheibe entfernt. Der Riemen verläuft dann von der kleinsten Motorriemenscheibe zur größten Spindelriemenscheibe.

1. Lösen Sie die „Sterngriffe“, mit denen die Zugangsklappe an der Spindelstockeinheit befestigt sind (siehe Abb. A-B). Schieben Sie sie aus dem Weg, um Zugang zum Riemen zu erhalten.

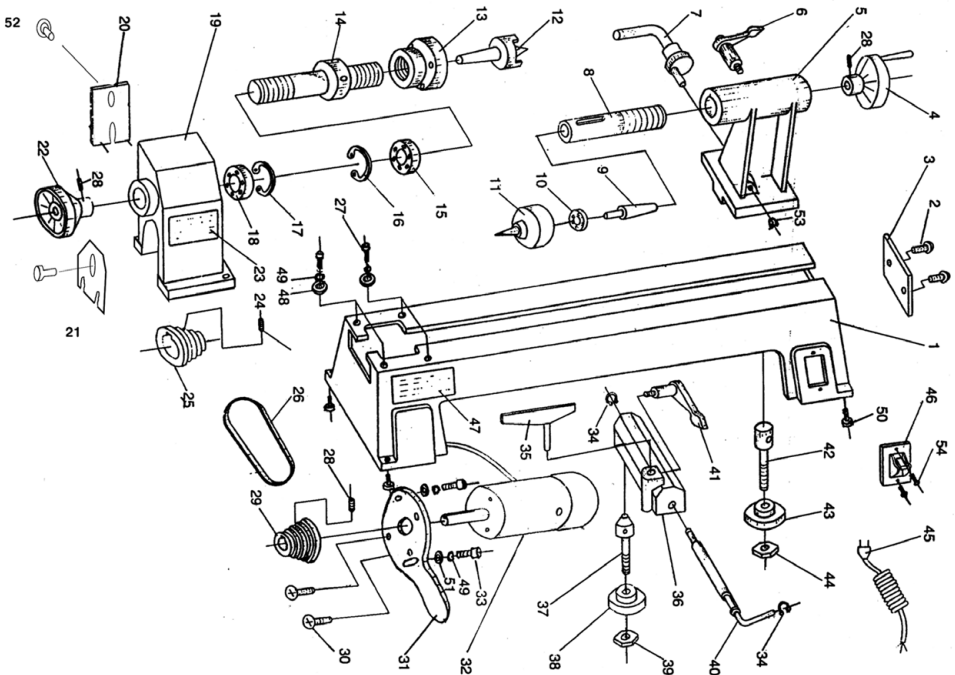
2. Lösen Sie mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel die Sechskantschraube hinter dem geformten Griff der Motorplatte, siehe Abb. C. Möglicherweise müssen Sie auch die Schwenkschraube auf der anderen Seite der Motorplatte leicht lösen. Heben Sie die Motorplatte an, damit der Riemen genug Spiel hat, um ihn in die neue Position zu bringen. Nachdem der Riemen positioniert ist, drehen Sie die Spindel, um sicherzustellen, dass der Riemen richtig sitzt.

3. Prüfen Sie, ob der Riemen senkrecht aufliegt. Der Riemen darf nicht schief laufen, da er sonst in die Rillen der Riemenscheibe „springen“ kann, möglicherweise in die falsche Richtung. Doch selbst wenn er läuft, scheuert er sonst stark an den Seiten. Wenn Sie sicher sind, dass alles richtig ist, drücken Sie den Griff der Motorplatte nach unten, um den Riemen zu spannen.

4. Ziehen Sie die Klemmschraube fest, um die Motorplatte zu sichern. Abdeckungen wieder aufsetzen. Schließen Sie die Maschine wieder an das Stromnetz an. Lassen Sie die Drehbank ein wenig „hochlaufen“, um zu prüfen, dass alles reibungslos funktioniert. Wenn Sie zufrieden sind, entfernen Sie alle Werkzeuge, die Sie benutzt haben, und verstauen Sie sie sorgfältig. Die Drehbank ist nun wieder einsatzbereit.



EXPLOSIONSZEICHNUNGEN/TEILELISTEN



PART NO	DESCRIPTION	QTY
1	Bed	1
2	Semicircle Head Screw	2
3	Retaining Plate	1
4	Handwheel	1
5	Tailstock	1
6	Lock Lever	1
7	Eccentric Axis	1
8	Tail Axis	1
9	Taper Rod	1
10	Bearing Ball	1
11	Cup Centre	1
12	Headstock Spur Centre	1
13	Faceplate	1

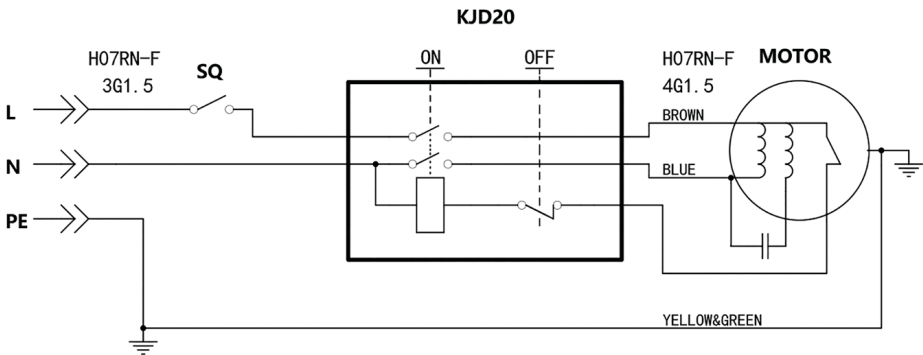
14	Headstock Spindle	1
15	Bearing Ball	2
16	Ring Retaining	1
17	Ring Retaining	1
18	Bearing Ball(202)	1
19	Headstock	1
20	Cover plate	1
21	Cover plate	1
22	Balance Wheel	1
23	Marking Plate	1
24	Hex. Socket Set Screw	1
25	Drive Pulley	1
26	Drive Belt	1
27	Hex. Socket Head Screw M8 x 25	1

EXPLOSIONSZEICHNUNGEN/TEILELISTEN

28	Hex. Socket Set Screw M6 x 10	1
29	Motor Pulley	1
30	Flat Head Screw	2
31	Motor Plate	1
32	Motor	1
33	Hex. Socket Head Screw M8 x 20	1
34	Ring Retaining 12	2
35	Tool Rest	1
36	Tool Rest Base	1
37	Bolt	1
38	Plate	1
39	Hex. Nut	1
40	Lock Handle For Knife Base	1

41	Lock Lever	1
42	Bolt	1
43	Lock Plate	1
44	Hex. Nut	1
45	Power Cord	1
46	Switch	1
47	Warning Label	1
48	Washer 8	4
49	Spring Washer 8	6
50	Rubber Washer	4
51	Big Washer 8	2
52	Star Screws	1
53	Ring Retaining 10	1
54	Semicircle Head Screw M5 x 10	2

VERDRAHTUNG DIAGRAMM



SQ: LIMIT SWITCH

KJD20: ELECTRO-MAGNETIC SWITCH

Die Axminster-Garantie

Kaufen Sie voller Vertrauen bei Axminster!

Wir sind von der Qualität unserer Maschinen so überzeugt, dass wir auf alle Teile und Arbeiten eine 3-jährige Garantie aussprechen!



Weitere Informationen erhalten Sie unter axminstertools.com/3years



Die Verpackung kann recycelt werden.
Verpackung bitte auf verantwortliche Weise entsorgen.



Nur für EU-Länder

Elektrowerkzeuge nicht über den Haushaltsabfall entsorgen.
Diese müssen laut Gesetz getrennt gesammelt und recycelt werden.



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com

AXMINSTER

WORKSHOP

Code 107673

Mode d'emploi original

AW240WL

Tour à bois



À: 17/02/2023
VERSION DU LIVRET: 7

TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité européenne	26
Contenu de l'emballage	27
Généralités pour les machines de 230V	28
Consignes de sécurité spécifiques aux tours à bois	28
Spécifications	29
Assemblage	29
Illustrations et description des pièces	30-31
Enlèvement de la griffe d'entraînement / contre-pointe	32
Modification de la vitesse de la broche	33
Vues éclatées/listes	34-35
Câblage Diagramme	35

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EUROPÉENNE

N° de certificat : MC1018 Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH R.-U. axminstertools.com déclare que la machine décrite :- <table border="1"> <tr> <td>Type</td> <td>Tour à bois</td> </tr> <tr> <td>Modèle</td> <td>AW240WL</td> </tr> </table> Signature  Andrew Parkhouse Directeur d'exploitation Date : 12/06/2017	Type	Tour à bois	Modèle	AW240WL	Déclaration de conformité européenne Cette machine respecte les directives suivantes : <table border="0"> <tr> <td>2006/42/CE</td> <td>EN 61029-1:2009+A11</td> </tr> <tr> <td>EN 62841-1:2015</td> <td>EN 55014-1:2006+A1+A2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO 12100:2010</td> <td>EN 61000-3-3:2013</td> </tr> <tr> <td>06/42/CE - Annexe I/05.2006</td> <td>EN 61000-3-2:2014</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 55014-2:2015</td> </tr> </table> et conforme à l'exemple de machine pour lequel les certificats d'examen CE n° AM 50380718, AM 50361061 et AE 50354995 ont été délivrés par Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd. au : No.269 Baoshi Road Wenfeng Street Laizhou City, Shandong 261400, Chine et respecte les normes de santé et de sécurité élémentaires pertinentes.	2006/42/CE	EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015	EN 55014-1:2006+A1+A2	EN ISO 12100:2010	EN 61000-3-3:2013	06/42/CE - Annexe I/05.2006	EN 61000-3-2:2014		EN 55014-2:2015
Type	Tour à bois														
Modèle	AW240WL														
2006/42/CE	EN 61029-1:2009+A11														
EN 62841-1:2015	EN 55014-1:2006+A1+A2														
EN ISO 12100:2010	EN 61000-3-3:2013														
06/42/CE - Annexe I/05.2006	EN 61000-3-2:2014														
	EN 55014-2:2015														

Les symboles ci-dessous signalent les procédures de sécurité adéquates lors de l'utilisation de cette machine.



Lisez intégralement le manuel et les consignes de sécurité avant utilisation



Des protections auditives doivent être portées



Des lunettes de protection doivent être portées



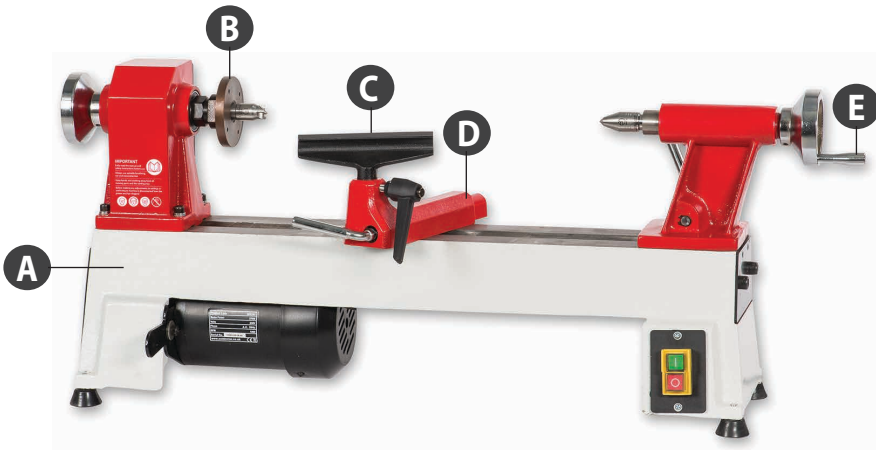
Un masque antipoussière doit être porté



DANGER
Le moteur peut surchauffer

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Quantité	Article	Pièce	Référence
			AW240WL
1	Tour à bois	A	
1	Plateau de 80 mm (fixé à la poupée)	B	
1	Porte-outil de 140 mm (fixé sur le support)	C	
1	Bras du support (fixé au banc de tour)	D	
1	Manette de volant de manœuvre de contre-poupée	E	
1	Griffe d'entraînement à 4 dents Axminster	F	Code 340106
1	Contre-pointe standard de 60° Axminster	G	Code 340203
1	Poussoir	H	
1	Clé à six pans de 3, 6, 8 mm		
1	Mode d'emploi		



GÉNÉRALITÉS POUR LES MACHINES DE 230V

Les recommandations suivantes vous permettront d'adopter les meilleures techniques, d'assurer votre sécurité et celle de vos collègues et d'assurer le bon fonctionnement de vos outils et de votre matériel.



AVERTISSEMENT ! MAINTENEZ LES OUTILS ET LE MATÉRIEL HORS DE PORTÉE DES ENFANTS



VEILLEZ À DÉGAGER VOTRE ESPACE DE TRAVAIL. LA CIRCULATION DES ENFANTS EST STRICTEMENT INTERDITE DANS LES ZONES DE TRAVAIL.

Outils électriques

- Les outils sont équipés d'une prise de 13 A.
- Inspectez le câble et la fiche pour vérifier leur bon état. Faites réparer le cas échéant par un technicien qualifié.
- Ne pas utiliser en présence d'un risque d'humidité.

Espace de travail

- N'utilisez pas les outils électriques de 230 VCA dans une zone inondée.

- La machine doit être propre.
- Laissez la machine débranchée jusqu'au début des travaux.
- Débranchez toujours en tirant sur la fiche et non sur le câble.
- Effectuez une dernière vérification : vérifiez si l'outil est bien fixé à la machine, le réglage de vitesse et de fonction.
- Veillez à être confortablement installé avant de commencer à travailler, dans une position équilibrée et pas trop tendue, etc.
- Portez les vêtements de sécurité, les lunettes, les gants, un masque, etc. Portez en permanence un casque antibruit.
- Si vous avez les cheveux longs, portez un filet ou un casque pour éviter qu'ils soient pris dans les pièces rotatives de la machine.
- Pensez à retirer vos bagues et votre montre.
- Veillez aussi à porter des chaussures antidérapantes, etc.
- Si quelqu'un d'autre utilise la machine, vérifiez si cette personne dispose des qualifications nécessaires.
- N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigué ou distrait.
- N'utilisez pas la machine dans les zones de sécurité réservées au rangement de liquides inflammables ou à proximité de gaz volatils.
- Vérifiez le type et la taille des lames, si elles ne sont pas endommagées, si elles sont propres et aiguisées. Vous assurerez ainsi le bon fonctionnement de la machine pendant longtemps et accélérerez le temps de mise en place.
- **OBSERVEZ...** Faites attention à ce qu'il se passe autour de vous et **FAITES PREUVE DE BON SENS.**

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES AUX TOURS À BOIS

1. Ne vous servez pas de pièces « fendues ».
2. Partez toujours de la vitesse la plus basse en commençant une nouvelle tâche.
3. Essayez de rendre une nouvelle pièce à usiner « arrondie » (autant que possible) avant le tournage.
4. Vérifiez que le porte-outil est sur l'axe longitudinal de la pièce à usiner ou légèrement en dessous.
5. Contrôlez que la pièce à usiner est bien fixée au tour avant de mettre sous tension.
6. Tournez la pièce à la main pour vérifier qu'elle est au centre, loin du porte-outil, sans « fente » ou avec des nœuds lâches.
7. Vérifiez que les tours pouvant être inversés tournent dans le bon sens.
8. Si votre tour peut être inversé, vous devez veiller à ce que les accessoires de montage (mandrins, plateaux, etc.) puissent être « verrouillés » sur le mandrin de la tour, et les mandrins posséder un dispositif de sécurité qui les empêche de « se dérouler » lorsque l'opération est inversée.
9. Veillez à ranger vos outils loin de la zone de tournage du tour. N'essayez jamais d'atteindre une pièce en rotation.
10. « N'enfonchez » pas, n'essayez pas de couper trop grand.
11. Ne laissez pas le tour sans surveillance lorsqu'il fonctionne, ne partez pas avant que tout ne soit arrêté.
12. Si vous effectuez un tournage entre les pointes avec une « pièce plus douce », vérifiez la pointe de la contre poupée plus souvent et repositionnez-la.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Code	107673
Modèle	AW240WL
Classement	Atelier
Puissance	375 W 230 V 1 ph
Vitesse	(5) 700 - 1 000 - 1 400 - 2 000 - 2 800 tr/min
Cône de la broche	2MT
Filetage de l'arbre	1" x 8 filets au pouce (Réf. T04M)
Contre-poupée du cône	2MT
Distance entre les centres	440 mm (17")
Diamètre max. sur le banc	240 mm
Dimensions globales L x P x H	865 x 205 x 365 mm
Poids	38 kg

ASSEMBLAGE

Figures 01, 02 et 03

La machine et ses accessoires seront enrobés de graisse pour empêcher la corrosion. Il faudra l'enlever de la machine, de ses composants et accessoires avant l'installation. Utilisez un dégraissant de marque. Portez une combinaison, des bleus de travail et des lunettes de protection avant de procéder au nettoyage.

95 % de la machine arrivent entièrement montés ; il reste à insérer la griffe d'entraînement à quatre dents (F), la contre-pointe à 60° (G), voir figures 01 et 02, et la manette de volant de contre-poupée (E). Trouvez la manette (E) du volant de manœuvre de contre-poupée et vissez-la dans le trou pré taraudé du rebord de jante à l'aide d'un tournevis plat standard, voir figure 03.

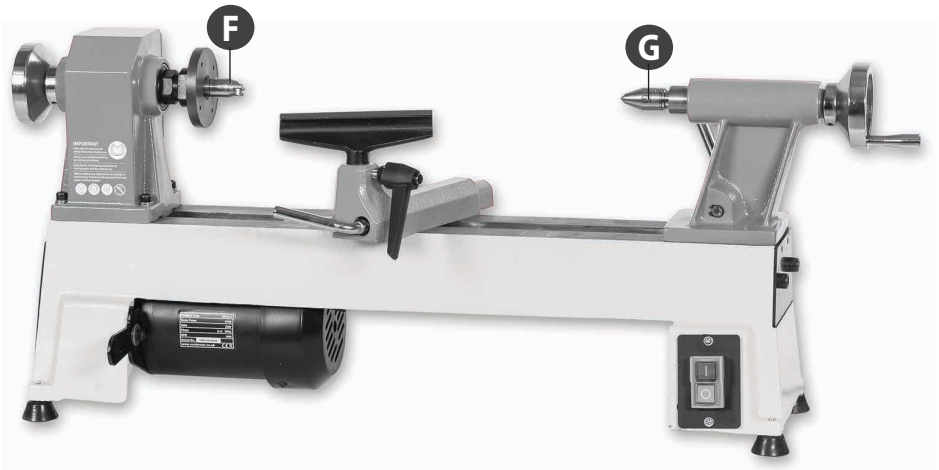
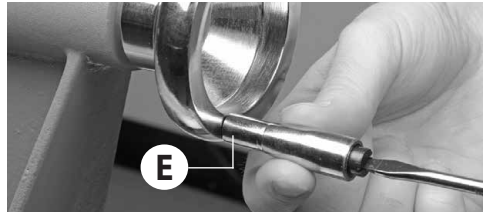
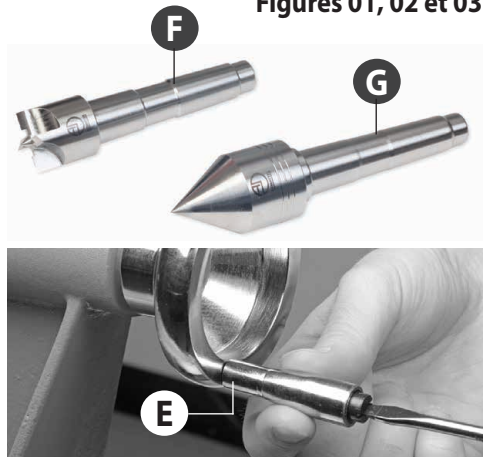
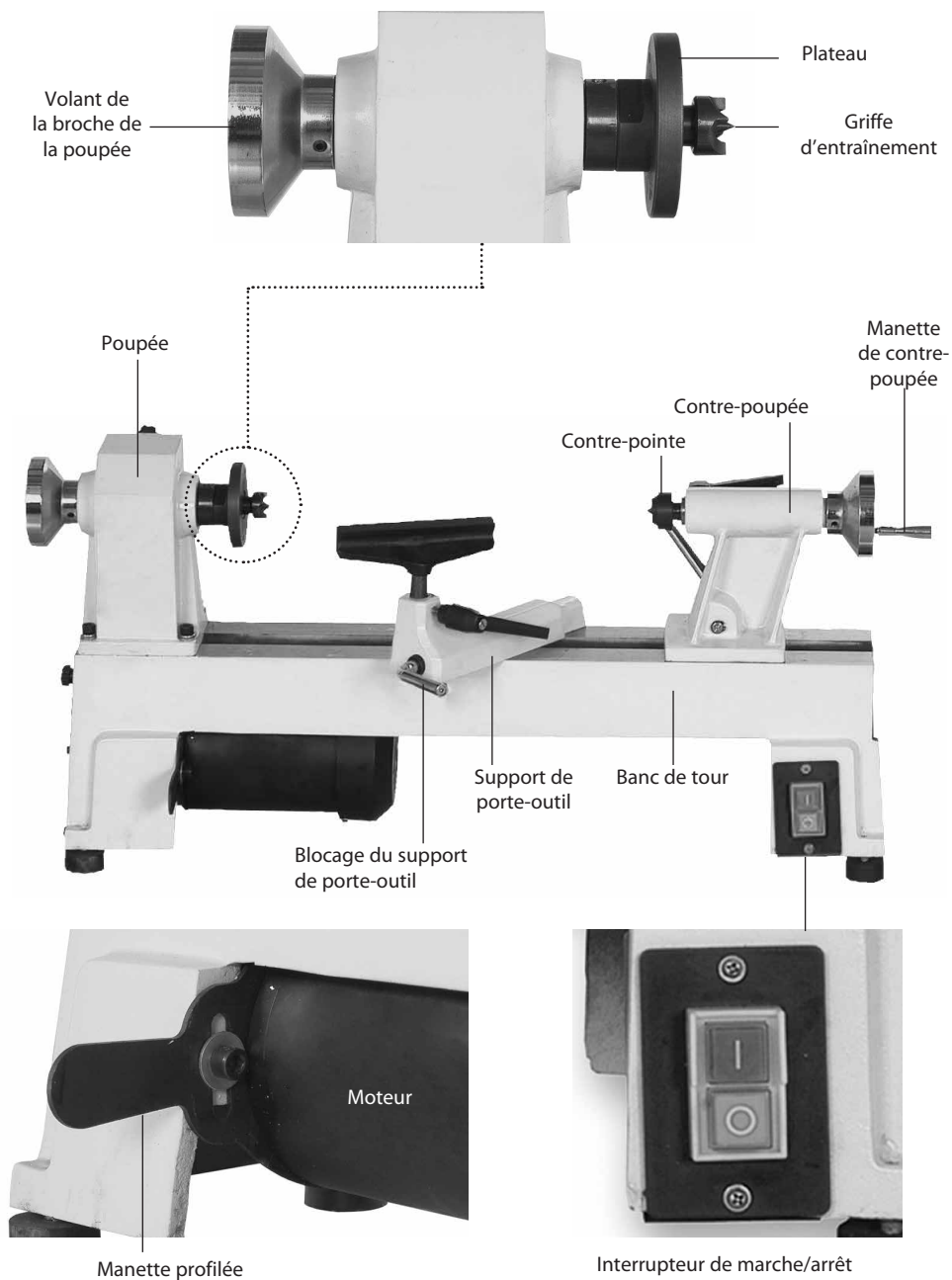
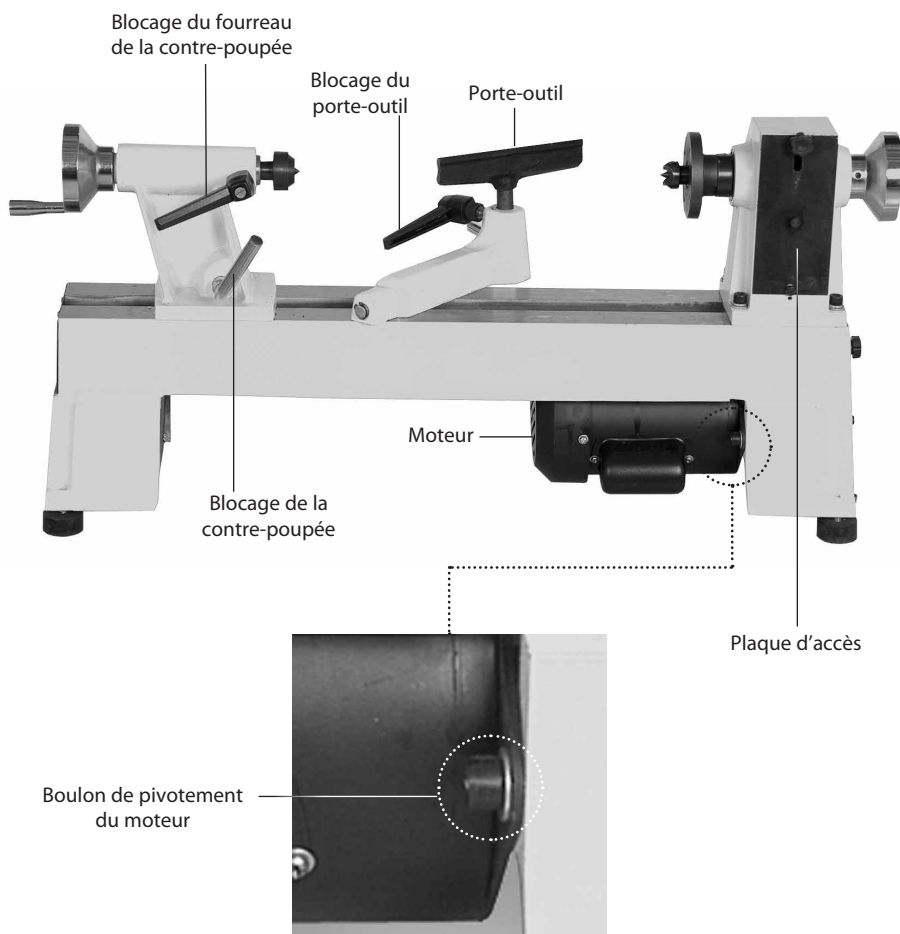


ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

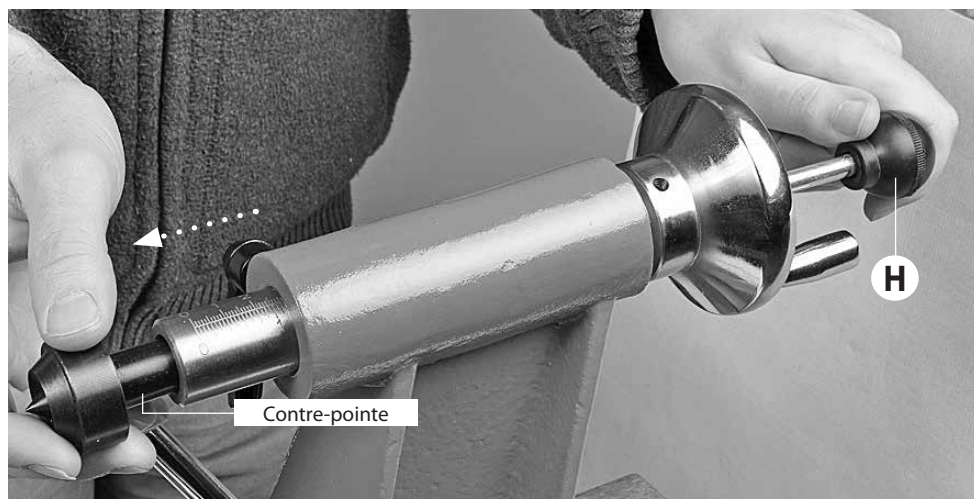




ENLÈVEMENT DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT / CONTRE-POINTE

Pour enlever la griffe d'entraînement et la contre-pointe, trouvez le poussoir (H) puis tout en maintenant la contre-pointe, insérez le poussoir dans le trou central du volant de contre-poupée et faites sortir la contre-pointe, voir figure 4. Répétez la procédure pour la griffe d'entraînement de la poupée.

Fig. 04





DÉBRANCHEZ LA MACHINE DU SECTEUR !

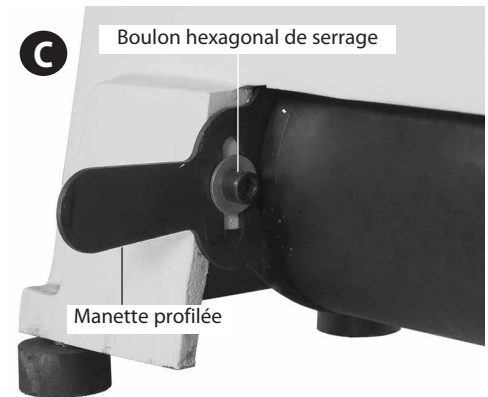
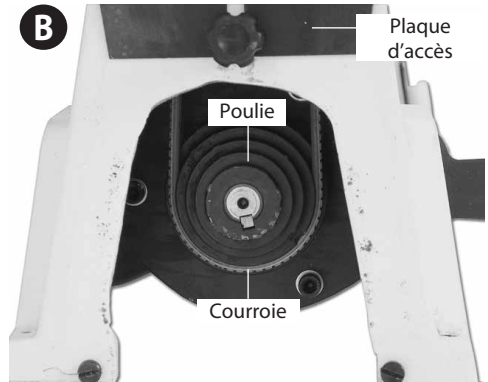
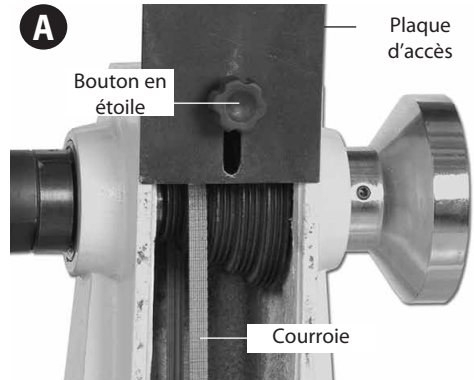
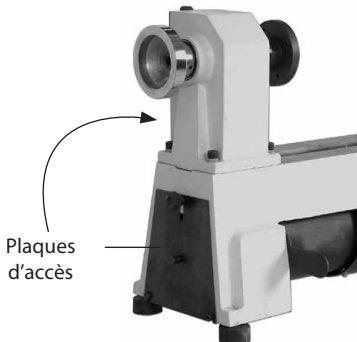
Remarque. Le système de poulies donnant la vitesse la plus faible est le plus éloigné du plateau, c'est-à-dire du diamètre de poulie du moteur le plus petit au diamètre de poulie de broche le plus grand.

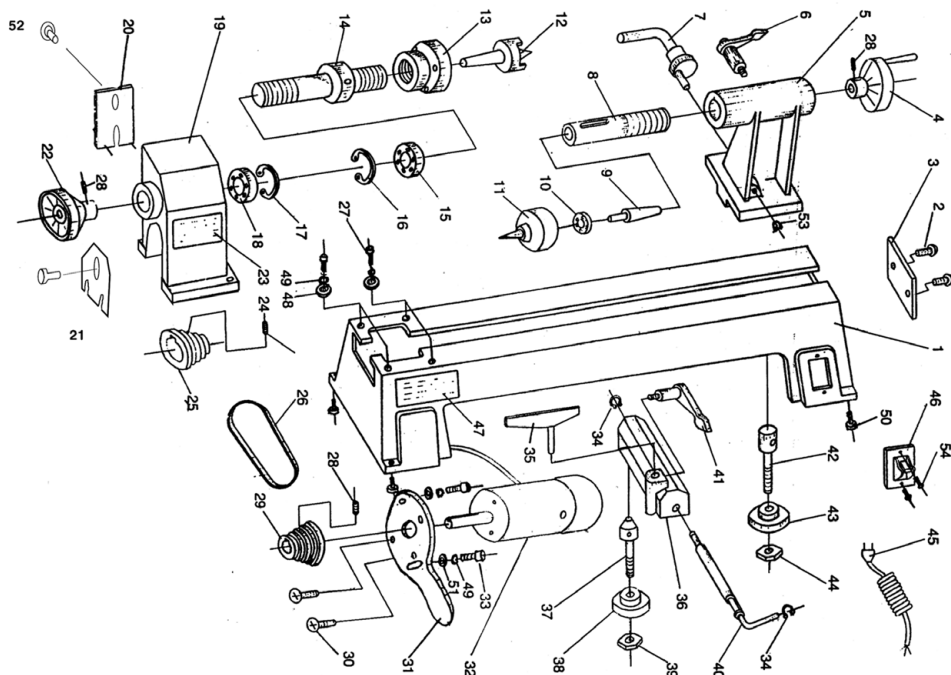
1. Desserrez les « boutons en étoile » qui maintiennent les plaques d'accès sur la poupée, voir figures A et B. Faites-les glisser vers l'extérieur pour accéder à la courroie.

2. À l'aide de la clé à six pans fournie, desserrez le boulon hexagonal de serrage derrière la manette profilée de la plaque du moteur, voir figure C. Vous devriez probablement desserrer aussi légèrement le boulon de pivotement de l'autre côté de la plaque de moteur. Soulevez la plaque de moteur pour permettre à la courroie d'être déplacée vers une nouvelle position. Une fois la courroie positionnée, tournez la broche en contrôlant que la courroie est bien en place.

3. Vérifiez que la courroie est à la verticale : elle ne doit pas s'écarter de son alignement vertical car autrement elle pourrait « sauter » les gorges de la poulie et si elle continue à tourner, ses côtés seront gravement éraflés. Une fois certain que tout est correct, appuyez sur la manette de plaque de moteur pour tendre la courroie.

4. Resserrez le boulon de serrage pour maintenir la plaque de moteur en place. Replacez/remettez en état les plaques du couvercle. Rebranchez la machine à l'alimentation secteur. Faites faire au tour une petite « pointe » pour vérifier que tout fonctionne parfaitement. Une fois satisfait, ramassez tous les outils utilisés, rangez-les. Le tour est maintenant prêt à fonctionner de nouveau.





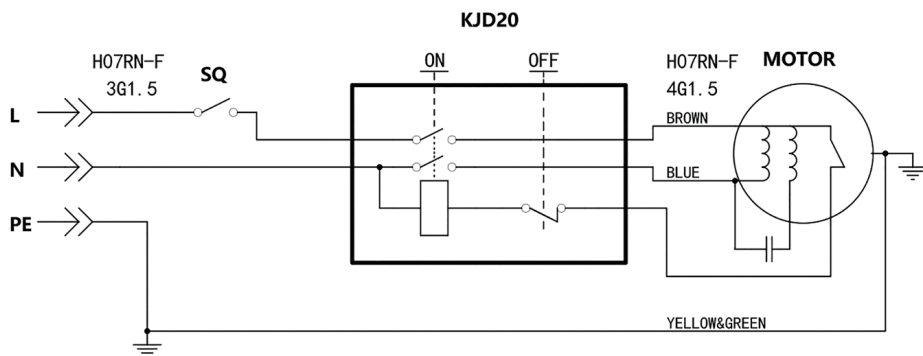
PART NO	DESCRIPTION	QTY
1	Bed	1
2	Semicircle Head Screw	2
3	Retaining Plate	1
4	Handwheel	1
5	Tailstock	1
6	Lock Lever	1
7	Eccentric Axis	1
8	Tail Axis	1
9	Taper Rod	1
10	Bearing Ball	1
11	Cup Centre	1
12	Headstock Spur Centre	1
13	Faceplate	1

14	Headstock Spindle	1
15	Bearing Ball	2
16	Ring Retaining	1
17	Ring Retaining	1
18	Bearing Ball(202)	1
19	Headstock	1
20	Cover plate	1
21	Cover plate	1
22	Balance Wheel	1
23	Marking Plate	1
24	Hex. Socket Set Screw	1
25	Drive Pulley	1
26	Drive Belt	1
27	Hex. Socket Head Screw M8 x 25	1

28	Hex. Socket Set Screw M6 x 10	1
29	Motor Pulley	1
30	Flat Head Screw	2
31	Motor Plate	1
32	Motor	1
33	Hex. Socket Head Screw M8 x 20	1
34	Ring Retaining 12	2
35	Tool Rest	1
36	Tool Rest Base	1
37	Bolt	1
38	Plate	1
39	Hex. Nut	1
40	Lock Handle For Knife Base	1

41	Lock Lever	1
42	Bolt	1
43	Lock Plate	1
44	Hex. Nut	1
45	Power Cord	1
46	Switch	1
47	Warning Label	1
48	Washer 8	4
49	Spring Washer 8	6
50	Rubber Washer	4
51	Big Washer 8	2
52	Star Screws	1
53	Ring Retaining 10	1
54	Semicircle Head Screw M5 x 10	2

CÂBLAGE DIAGRAMME



SQ: LIMIT SWITCH

KJD20: ELECTRO-MAGNETIC SWITCH

La garantie Axminster

Achetez en toute confiance avec Axminster !

Nous sommes tellement convaincus de la qualité de nos produits que notre garantie couvre les pièces et la main-d'œuvre gratuitement pendant trois ans !



Pour plus d'informations, consultez axminstertools.com/3years



Cet emballage peut être recyclé.
Veuillez le jeter de manière responsable.



Pays de l'UE uniquement

Ne jetez pas les outils électriques avec les déchets ménagers.
La loi vous impose un tri et un recyclage distinct.



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH, R.-U.

axminstertools.com