

AXMINSTER

PROfessional

Code 107656

Code 720773

Original Instructions

AP406WL

Bench Mounted Woodturning Lathe



Code 107656



Code 720773



Code 502704



Deutsch
Ausführung
Seiten 25-48



Français
Version
Pages 49-72



AT: 30/03/2022
BOOK VERSION: 6

INDEX OF CONTENTS

EU Declaration of Conformity	02
What's Included	03
Optional Accessories	03
General Instructions for 230V Machines	04
Specific Safety Instructions for Woodturning Lathes	05
Specifications	06
Assembly Instructions	6-10
Lathe Assembly	6-7
Lathe Stand Assembly	7-8
Lathe Extension Assembly 1 and 2	8-9
Illustration and Description	10-11
Operating Instructions	12-14
Rotating the Headstock	12
Removing the Faceplate	12
Indexing Facility	13
Removing the Drive Centre	13
Changing the Belt Speed	13-14
Maintenance	14
Exploded Diagrams/Lists	15-16-17-18-19-20-21
Wiring Diagram	22
Notes	23

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Cert No: KC-1628INV Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH UK axminstertools.com declares that the machinery described:- <table border="1"> <tr> <td>Type</td> <td>Wood Lathe</td> </tr> <tr> <td>Model</td> <td>AP406WL</td> </tr> </table> Signed  Andrew Parkhouse Operations Director Date: 24/07/2019	Type	Wood Lathe	Model	AP406WL	EU Declaration of Conformity This machine complies with the following directives: 2006/42/EC 2004/108/EC EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2006/AC:2010 and conforms to the machinery example for which the EC Type-Examination Certificate No RD/2019/C0012C has been issued by KINGCRAFT MACHINERY COMPANY LIMITED at: No. 26, Gongye 12th Rd., Dail Dist., Taichung City, 412 Taiwan and complies with the relevant essential health and safety requirements.
Type	Wood Lathe				
Model	AP406WL				

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



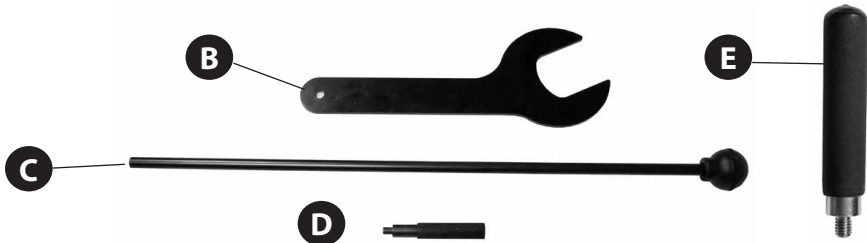
Dust mask
should be worn



HAZARD
Motor gets hot

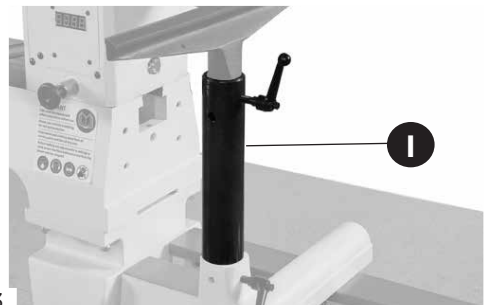
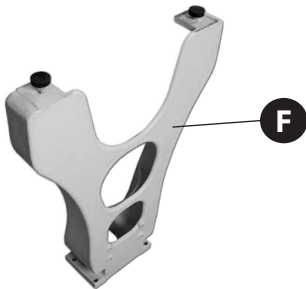
WHAT'S INCLUDED

Quantity	Item	Part	Model Number
1 No	Bench Mounted Woodturning Lathe	A	AP406WL
1 No	Spanner	B	
1 No	Push Rod	C	
1 No	Spindle Lock Pin	D	
1 No	Motor Plate Handle	E	
1 No	Instruction Manual		



OPTIONAL ACCESSORIES

Quantity	Item	Part	Code Number
1 No	Lathe Extension with Centring Pin	H	502704
4 No	3/8" x 1 3/4" Hex Bolts & 8 No 3/8" Washers		
1 No	Tool Rest Extension	I	
2 No	Lathe Stand	F	502705
8 No	3/8" x 1 1/2" Bolts & 16 No 3/8" Washers		
4 No	Feet	G	



GENERAL INSTRUCTIONS FOR 230V MACHINES

Good Working Practices/Safety

The following suggestions 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 THE REACH OF YOUNG CHILDREN

Primary Precautions

These machines are supplied with a moulded 13 Amp. Plug and 3 core power cable. Before using the machine inspect the cable and the plug to make sure that neither are damaged. If any damage is visible, have the tool inspected/repared by a suitably qualified person. If it is necessary to replace the plug, it is preferable to use an 'unbreakable' type that will resist damage. Only use a 13 Amp plug, and make sure the cable clamp is tightened securely. Fuse as required. If extension leads are to be used, carry out the same safety checks on them, and ensure that they are correctly rated to safely supply the current that is required for your machine.

Work Place/Environment

Make sure when the machine is placed that it sits firmly on the bench or stand, that it does not rock, that it is sufficiently clear of adjacent obstacles so that you have unimpeded access to all parts of the machine. The machine is designed for indoor use, do not use when or where it is liable to get wet. Keep the machine clean; it will enable you to more easily see any damage that may have occurred. Clean the overall machine with a damp soapy cloth if needs be, do not use any solvents or cleaners, as these may cause damage to any plastic parts or to the electrical components. Clean the machine components with a lightly oiled cloth. If the machine is liable to be standing idle for any length of time a light coat of machine or spray oil will minimise rusting.



Keep the work area as uncluttered as is practical, this includes personnel as well as material. Under no circumstances should CHILDREN be allowed in work areas.

It is good practice to leave the machine unplugged until work is about to commence, also make sure to unplug the machine when it is not in use, or unattended. Always disconnect by pulling on the plug body and not the cable. Once you are ready to commence work, remove all tools used in the setting operations and place safely out of the way. Re-connect the machine.

Carry out a final "tightness" check e.g. chuck or face plate, workpiece, tool rest, etc., check that the correct speed has been selected.

Make sure you are comfortable before you start work, balanced, not reaching etc. If the work you are carrying out is liable to generate flying grit, dust or chips, wear the appropriate safety clothing, goggles, gloves, masks etc. If the work operation appears to be excessively noisy, wear ear-defenders. If you wear your hair in a long style, wearing a cap, safety helmet, hairnet, even a sweatband, will minimise the possibility of your hair being caught up in the rotating parts of the tool, likewise, consideration should be given to the removal of rings and wristwatches, if these are liable to be a 'snag' hazard. Consideration should also be given to non-slip footwear, etc.

DO NOT work with cutting tools of any description if you are tired, your attention is wandering or you are being subjected to distraction. A deep cut, a lost fingertip or worse; is not worth it! Above all, **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. Check that the tool rest is at or slightly below the centre line of the workpiece.
4. Check the workpiece is securely mounted in the lathe before switching on the power.
5. Rotate the workpiece by hand, to check that it is centralised, clear of the tool rest, not 'split' or has loose knots.
6. Where lathes have the facility to be reversed; check the machine is rotating in the correct direction.
7. 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.
8. Make sure your tools are stored/racked away from the turning area of the lathe. Do not reach over a rotating workpiece at any time.
9. Do not 'dig in' or try to take too large a cut.
10. Do not leave the lathe running unattended; or leave the machine until everything is stopped.
11. Some turning tools may have specific sharpening angles that have been determined by the manufacturers; when re-sharpening, adhere to these angles to maximise the finish of your work.

SPECIFICATION

Code	107656
Model	AP406WL
Rating	Professional
Power	230V 50Hz 1.5kW
Speed	Low 0-1,600rpm High 300-3,750rpm
Spindle Taper	MT2
Spindle Thread	M33x3.5 mm (Ref T38)
Taper Tailstock	MT2
Distance Between Centres	700 mm
Max Diameter Over Bed	203 mm
Overall L x W x H	1115 x 450 x 460 mm
Weight	96 kg

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Please take some time to read the section entitled "Illustration and Description" to identify the various parts of your machine so that you are familiar with the terminology we will use to enable you to set up and operate your table lathe safely and correctly.

The lathe and its accessories will arrive coated with corrosion preventative grease. This will need to

be cleaned from the lathe, its components and accessories prior to it being set up. Use degreaser to remove the barrier grease. Be warned, it will stain if you splash it on clothing etc., wear overalls, rubber gloves are also a good idea, as is eye protection. After cleaning, lightly coat the machine with a thin layer of light wax. If you used paraffin/kerosene make sure you apply this thin film sooner rather than later.



WARNING: The wood lathe is a heavy machine, it is advisable to use a lifting device such as a hoist, scissor lift or seek help when assembling the lathe.

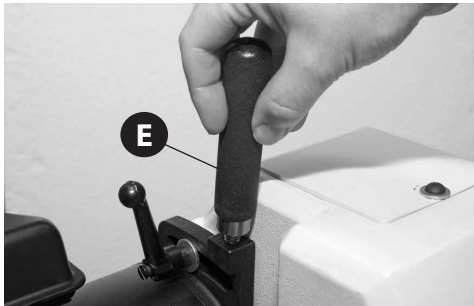
Unpack your new 1628 Variable Speed Lathe and recycle the packaging responsibly. The cardboard packaging is biodegradable.

Lathe Assembly (Code: 107656)

The majority of the machine comes fully assembled, the remaining items to be assembled is described below.

Locate the motor plate handle (E) and screw it into the pre-drilled hole in the motor tension bracket, see figure 1

Figure 01



We recommend you remove the headstock, tool rest and tailstock from the lathe bed before lifting the lathe assembly off the pallet as the lathe is very heavy.

1. Loosen the headstock stop bracket (a), to the left side of the lathe bed and with help slide the headstock off the lathe bed and place safely aside, see figures 2-3.

2. Remove the tailstock stop rod (b) from the right hand side of the lathe bed and remove both the tailstock and tool rest assembly and place safely aside. (See figures 4-5-6)

Figure 02

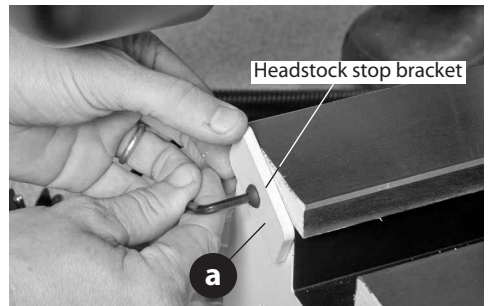


Figure 03



Remove the headstock from the lathe bed

Figure 04

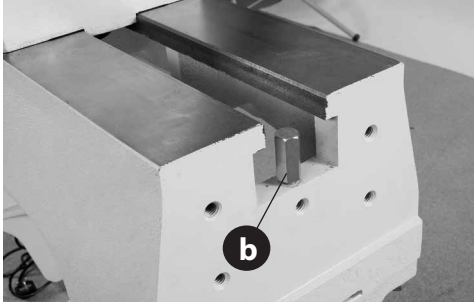


Figure 05

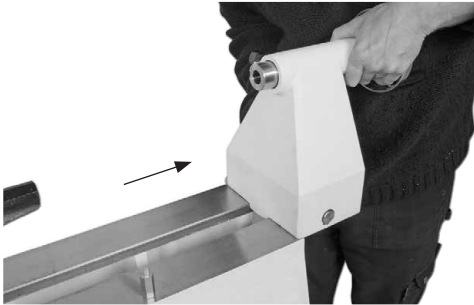


Figure 06



3. Lift the lathe bed from the pallet onto a work bench, see figs 7 then refit the headstock, tool rest and tailstock as described in steps 1 and 2, see figure 8

Lathe Stand Assembly (Code: 502705)

1). Locate the two lathe stands (**F**) and the four feet (**G**). Screw the threaded feet into the pre-drilled holes to the base of the stands. (See figure 9)

Figure 07



Figure 08

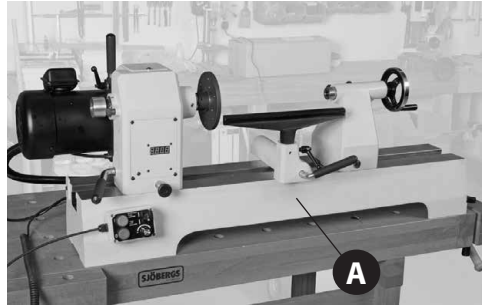
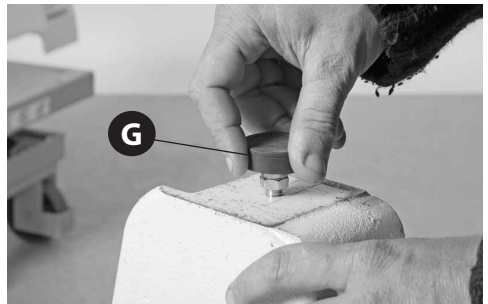
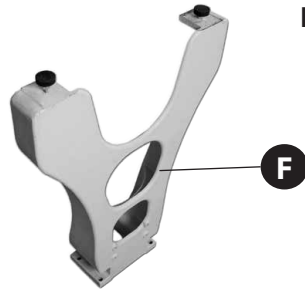


Figure 09



ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Remove the headstock, tool rest assembly and tailstock from the lathe bed as before to make it easier to assemble the stands

2. After removing the above lift the lathe bed using a scissor lift, lifting host or seeking help.

3. Place the stands (F) to each end of the lathe bed and line up the holes in the stands with threaded holes in the lathe bed, secure using the 3/8" bolts and washer (c), see figures 10-11-12-13.

4. Replace the headstock, tool rest and tailstock. (See figure 14)

Figure 10



Figure 11

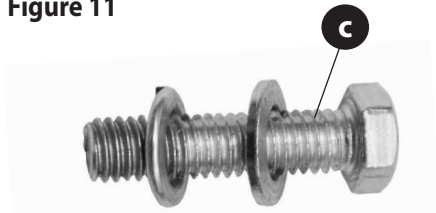


Figure 12

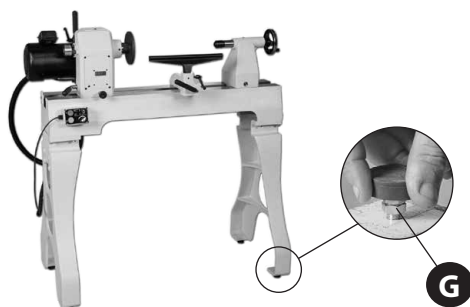


Figure 13



Use a lifting device as a scissor lift for example to raise the lathe bed to mount the lathe stands

Figure 14



Adjust the feet (G) until the lathe is level

Lathe Extension Assembly (Code: 502704)

The lathe extension (H) bolts onto either end of the lathe bed which increases the length of the lathe for turning larger projects. The lathe extension can also be mounted to the stands for turning large diameter projects.

Assembly 1

1. Locate the lathe extension and centring PIN (H) and 3/8" Hex bolts, washers (d). Remove the tailstock stop ROD from the end of the lathe bed, see figure 15 and place safely aside.

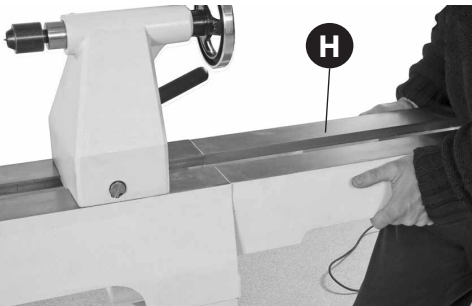
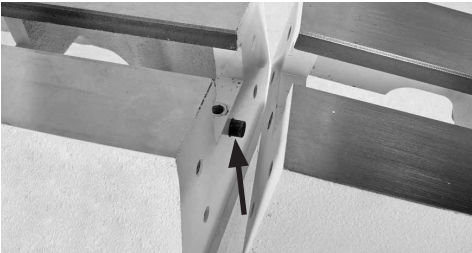
2. Insert the centring "PIN" for the lathe bed extension into the centre hole in the main lathe bed. Slot the centre hole in the bed extension over the "PIN" and up against the lathe bed, see figure 16. Line up the holes and secure using the 3/8" Hex bolts and washers (d), See figure 17.

Figure 15



Remove the tailstock stop "ROD" and place safely aside

Figure 16



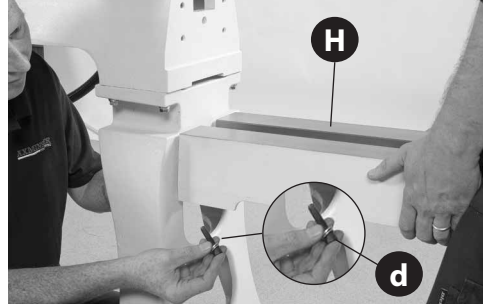
While holding the lathe bed extension (H), secure using the four the 3/8" Hex bolts and washers (d)



Assembly 2

1. Line up the holes in the lathe extension (H) with the threaded holes in lathe stand (F) and secure using the 3/8" Hex bolts and washers (d), see figure 18.

Figure 18



Using the 3/8" Hex bolts and washers (d), secure the lathe extension in position

2. Release the headstock lock and slide the headstock down to the end of the lathe bed and lock in position. Slide the tool rest assembly onto the lathe extension (H), undo the tool rest locking handle and remove tool rest. Locate the tool rest extension (I), slot the tool rest extension into the machined recess and tighten the clamping handle.

3. Loosen the clamping handles on the tool rest extension (I) and slot the tool rest into the extension, tighten the tool rest locking handle. (See figure 19)

Figure 19

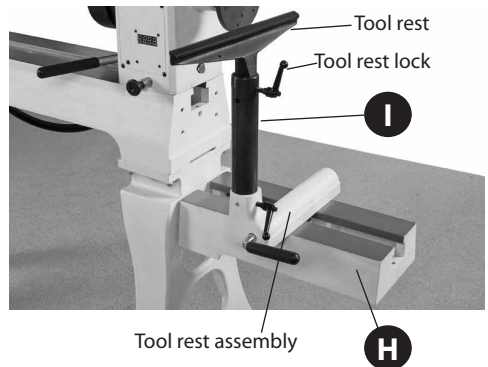
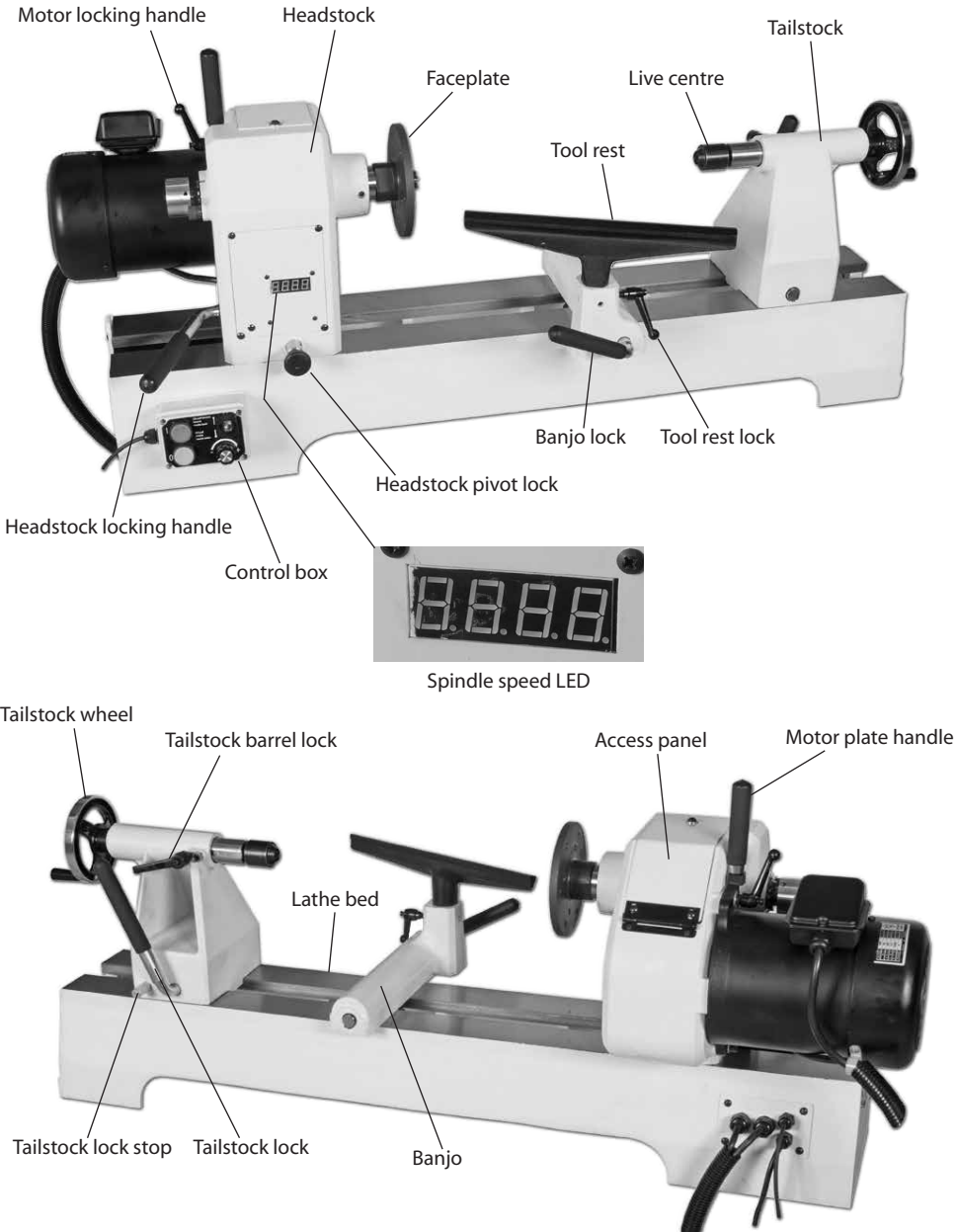
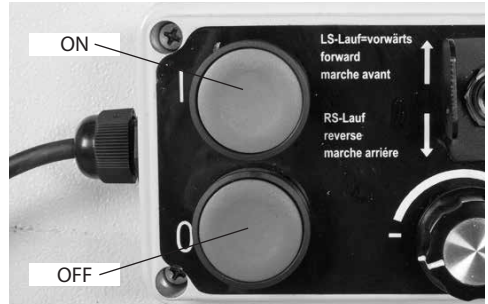


ILLUSTRATION AND DESCRIPTION

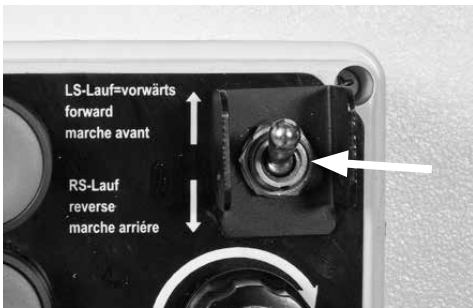




The control box has a magnetic base enabling it to be positioned anywhere on the lathe



ON (Green) and OFF (Red) buttons



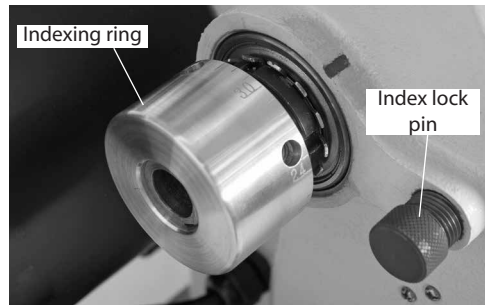
Forward and Reverse switch



The Speed Control Knob, enables you to increase or decrease the speed of the spindle



Headstock Pivot Lock, pull this knob to rotate the headstock to the desired position



Indexing ring facility and locking pin is used for fluted columns, clock faces and accurate hole positioning

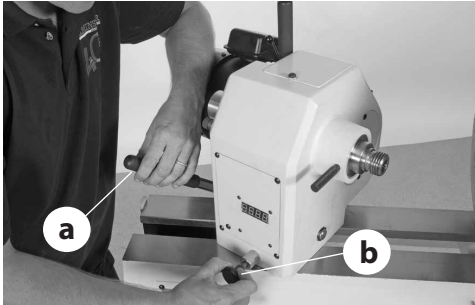
OPERATING INSTRUCTIONS

Rotating the Headstock

The Headstock can be swivelled in any position by lifting up the Headstock locking handle **(a)** and pulling the Headstock pivot lock **(b)** out, swivel the Headstock to the desired position is reached, lock in place by pushing down the headstock locking handle **(a)**. (See figure 18)

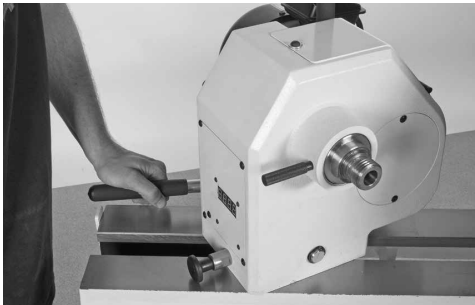
The Headstock incorporates two index positions 45° and 90°, swivel the headstock until it locks in place to allow bowls to be turned in front of the lathe. (See figures 19-20)

Figure 18



Lift up the Headstock locking handle **(a)**, pull the Headstock pivot lock **(b)** out and swivel the Headstock to the desired position

Figure 19



The Headstock locked in the 45° index position

Figure 20



The Headstock locked in the 90° index position

Removing the faceplate

Locate the spindle lock pin **(D)** and spanner **(B)**. Rotate the spindle until the machined hole on the shaft lines up with the spindle collar access hole. Insert the locking pin **(D)** to lock the spindle, using a Hex key loosen the two grub screws on either side of the spindle, see figure 21. Using the spanner **(B)** remove the faceplate, see figure 22.

Figure 21

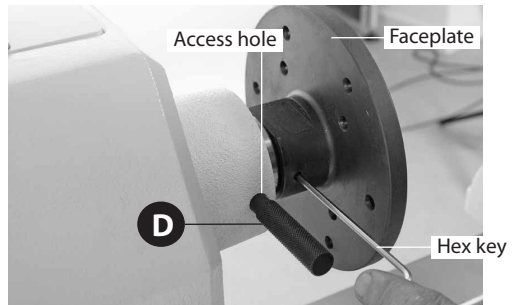
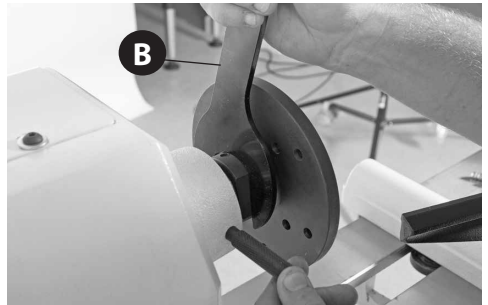


Figure 22



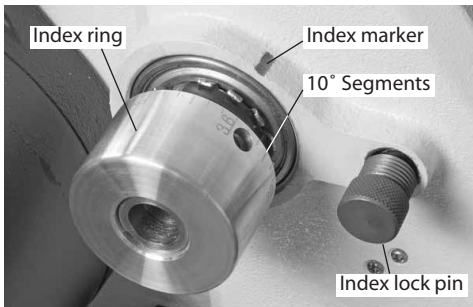
Indexing facility



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY

The Indexing ring is situated to the left side of the headstock which incorporates 36 positions at (10°) segments. To the side of index ring is the index locking pin to lock the spindle in position. The indexing facility is useful for fluted columns, clock faces and accurate hole positioning. (See figure 23)

Figure 23



Line up the measurement you require on the index ring with the index marker on the headstock and screw in the index locking pin to lock the spindle in position. (See figure 24)

NOTE: Make sure the measurement is in line with the index marker otherwise the locking pin may not in gauge properly.

Figure 24



Removing the Drive Centre

To remove the drive centre from the spindle, locate the push rod (C), insert it through the index ring assembly and push the drive centre out, see figure 25.

Figure 25



Repeat the procedure for the live centre in the tailstock.

Changing the belt speed



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



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY BEFORE CHANGING THE BELT

Open up the pulley access panel on top of the headstock by removing the Hex screw. Slacken the belt by loosening the motor locking handle (a), move the motor until the belt is slack enough to be repositioned. (See figure 26)

Figure 26



Loosen the motor locking handle (a) enough to allow the pulley to be repositioned

OPERATING INSTRUCTIONS

Figure 27



Reposition the belt, making sure the grooves in the belt slot into the grooves in the pulleys. Pull/push the motor assembly until the belt is under tension, retighten the motor locking handle **(a)**. (See figure 27)

Close the pulley access panel and replace the Hex screw.

Maintenance

The woodturning lathe has little maintenance, but it is advised to do the following checks to keep the lathe in good working order.

After every use

- Clean wood shavings away from the lathe bed and tool rest
- Smear a light coat of wax (Protec Tool Wax Polish, Code. 211835) over the lathe bed to allow the Banjo and Tailstock to run smoothly over the lathe bed and to prevent corrosion.

Monthly check

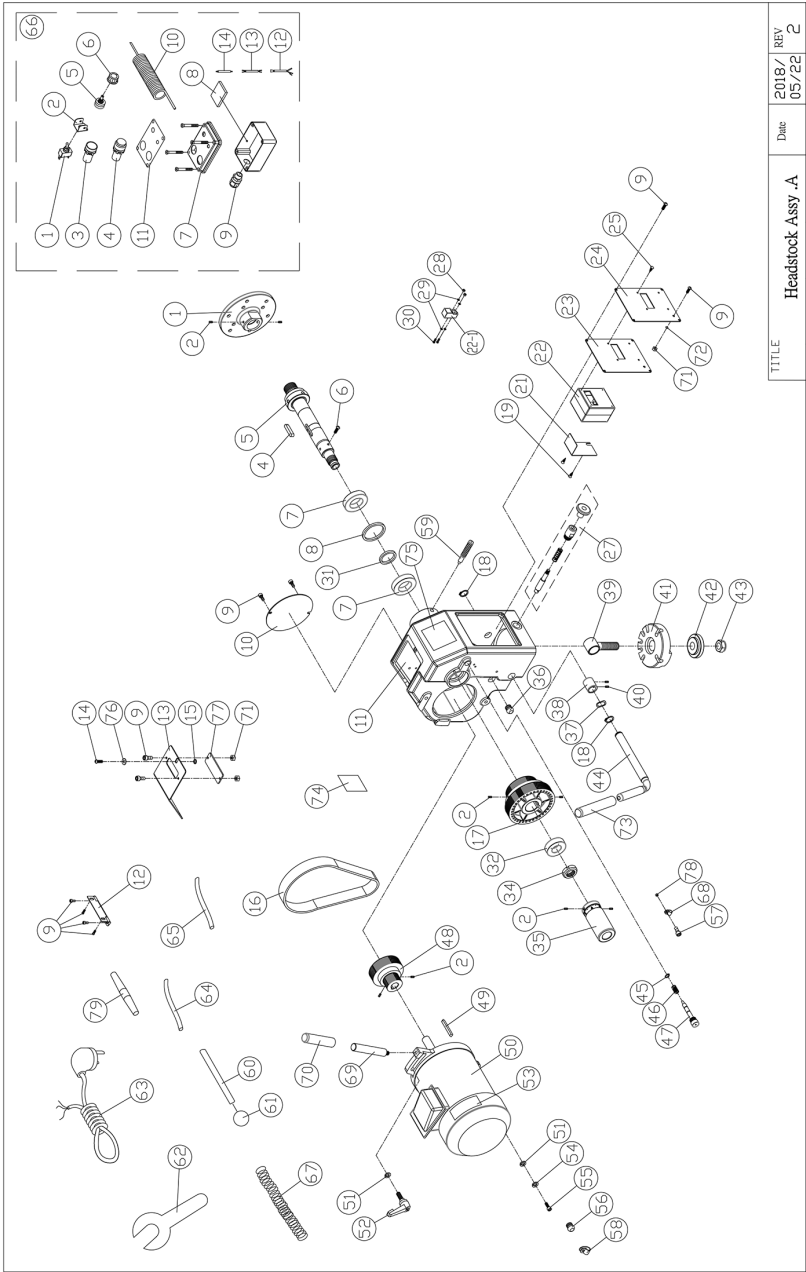
- Check the tension of the belt and adjust, see previous page for changing the belt speed.
- Check any build up of wood shaving on the motor and spindle pulley's and clean if necessarily.
- Using a airline, blow out the motor's air vents.

NOTE: Always use a dust mask and eye protection

NOTE: If the lathe not going to be used for a period of time, smear a light coat of wax over the lathe bed and place a dust sheet over the lathe.



Headstock Assembly A



TITLE	Headstock Assy .A	Date	2018/05/22	REV	2
-------	-------------------	------	------------	-----	---

EXPLODED DIAGRAMS/LISTS

Headstock Assembly A

A Parts List

1/2

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q' ty
1628-A01	Face plate	6"	1
1628-A02	set screw	1/4*3/8"	8
1628-A04	Key	8*8*40	1
1628-A05	Spindel	M33*P3.5	1
1628-A06	Round Head Screw	1/4"*5/16"	4
1628-A07	Bearing	6007ZZ	2
1628-A08	bearing bush-big		1
1628-A09	Big Round Head Screw	#10-24unc*3/8"	13
1628-A10	cover		1
1628-A11	Headstock		1
1628-A12	Latter Niu		1
1628-A13	belt cover		1
1628-A14	screw	1/4x1/2	1
1628-A15	Nut	CSTW-5	1
1628-A16	belt	220J-10	1
1628-A17	Spindle Pully		1
1628-A18	C ring	S-19	2
1628-A19	tap screw	1/4x1/2	2
1628-A21	cover plate		1
1628-A22	Digital readout		1
1628-A23	control plate		1
1628-A24	control panel acrylic		1
1628-A25	tap screw	M3*10	4
1628-A27	postion set		1
1628-A28	Nylo Nut	M3	2
1628-A29	Washer	M3	4
1628-A30	Round Head Screw	M3*35	2
1628-A31	bearing bush-small		1
1628-A32	Bearing	6205ZZ	1
1628-A34	nylon Nut	M25xP1.5	1
1628-A35	hand wheel		1
1628-A36	cord protector	M18xP1.5	1
1628-A37	wave washer	BWW-629	1
1628-A38	bush		1
1628-A39	bolt		1
1628-A40	set screw	1/4"*1/4"	2
1628-A41	headstock base		1
1628-A42	fixing piece		1
1628-A43	nylo nut	3/4"-10unc	1
1628-A44	headstock shaft		1
1628-A45	C-ring	S-9	1
1628-A46	Spring		1
1628-A47	lock pin		1
1628-A48	motor pully		1
1628-A49	key	6*6*55	1

1628-1

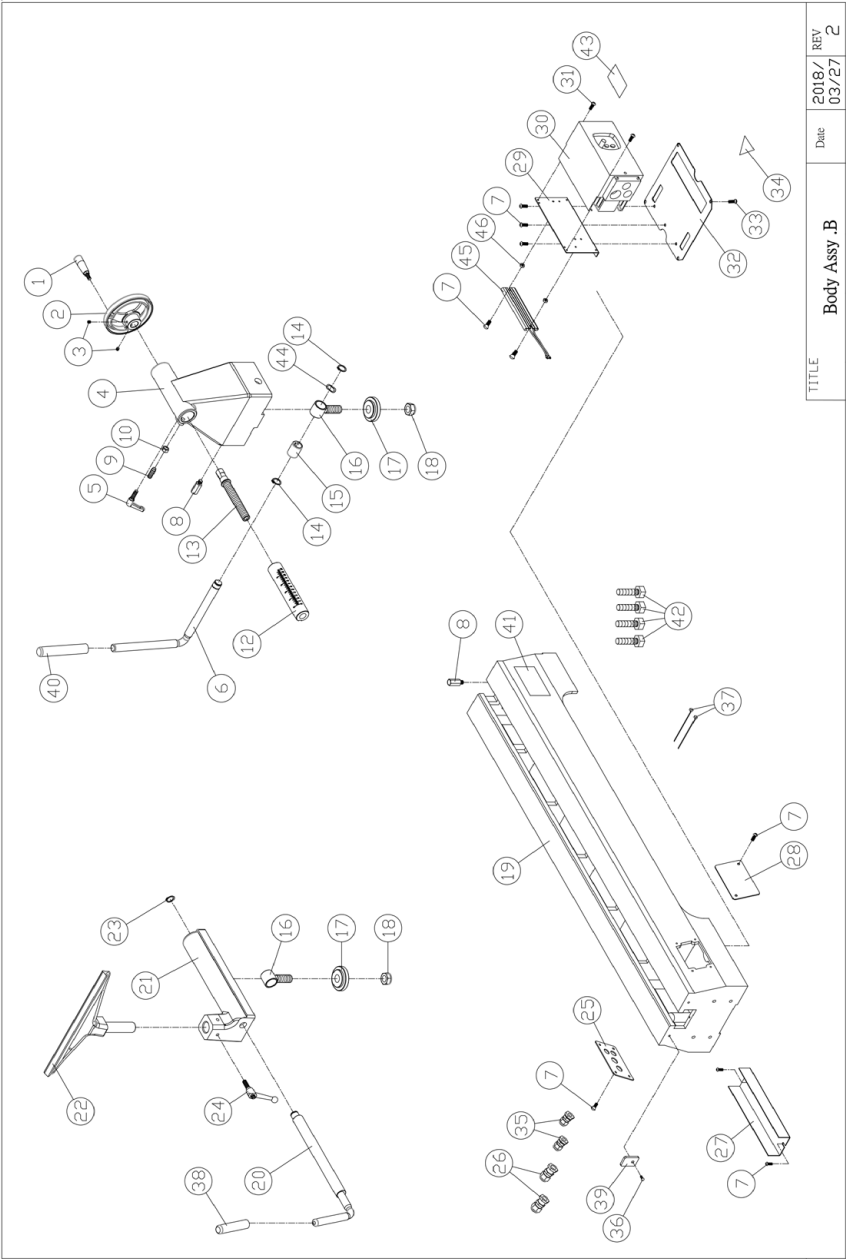
Headstock Assembly A

A Parts List

2/2

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q' ty
1628-A50	motor	230V 50HZ	1
1628-A51	washer	3/8" x ϕ 21x2.5	2
1628-A52	handle	3/8"	1
1628-A53	Motor Label		1
1628-A54	spring washer	3/8"	1
1628-A55	Cap screw	3/8-16uncx1-1/4	1
1628-A56	cord protector	PG13.5	1
1628-A57	screw	#10-24*7/8"	1
1628-A58	wire fixing piece	5/8"	4
1628-A59	lock pin		1
1628-A60	tapered shaft		1
1628-A61	knob		1
1628-A62	faceplate wrench		1
1628-A63	power wire		1
1628-A64	power wire-2		1
1628-A65	motor wire		1
1628-A66	control box		1
1628-A66-1	fed/rev switch		1
1628-A66-2	protector		1
1628-A66-3	switch-green		1
1628-A66-4	switch-red		1
1628-A66-5	VR control		1
1628-A66-6	VR nut		1
1628-A66-7	box		1
1628-A66-8	magnet		1
1628-A66-9	cord protector	PG11	1
1628-A66-10	single wire		1
1628-A66-11	control Label		1
1628-A66-12	wire 1		1
1628-A66-13	wire 2		1
1628-A66-14	wire 3		1
1628-A67	hose		1
1628-A68	wire fixing piece	ACC2.5	1
1628-A69	handle		1
1628-A70	Protect slipcover	19-100	1
1628-A71	Nylon Nut	#10-24	3
1628-A72	Tooth washer	#10-24	1
1628-A73	Protect slipcover	19-140	1
1628-A74	Label		1
1628-A75	Warning Label		1
1628-A76	washer	1/4"	1
1628-A77	Acrylic		1
1628-A78	Nut	#10-24	1
1628-A79	Double taper		1

Body Assembly B



Body Assembly B

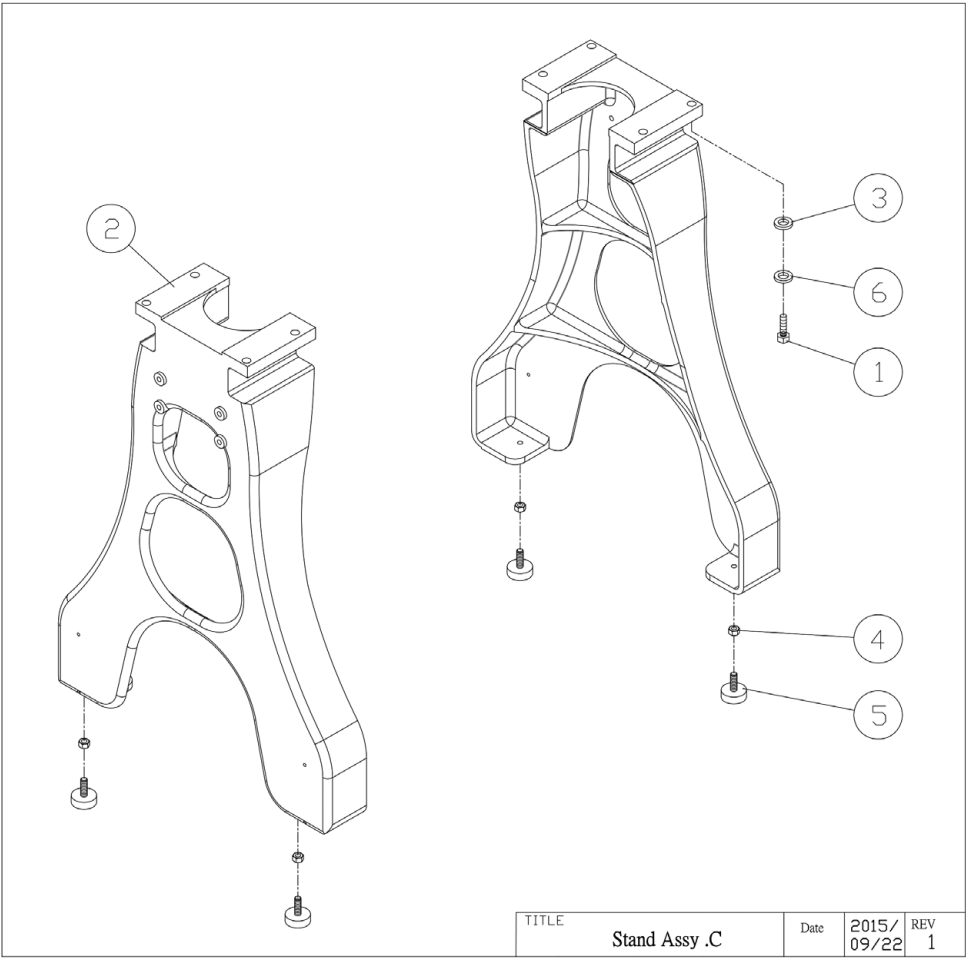
B Parts List

1/1

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q' ty
1628-B01	Handle		1
1628-B02	Handwheel	5"*19	1
1628-B03	Set screw	1/4*1/4(耐落)	2
1628-B04	Tailstock		1
1628-B05	Handle	5/16"	1
1628-B06	Eccentric shaft		1
1628-B07	Big Round Head Screw	#10-24unc*3/8"	13
1628-B08	stop rod		2
1628-B09	Set screw	M10x30(棒端)	1
1628-B10	nut	M10	1
1628-B12	Tailstock Spindle		1
1628-B13	Tailstock Screw	3/4"-16UNF	1
1628-B14	C ring	S-19	2
1628-B15	Bushing		1
1628-B16	Bolt		2
1628-B17	Fixing Piece		2
1628-B18	Nylon nut	3/4"-10unc	2
1628-B19	Bed		1
1628-B20	Eccentric shaft		1
1628-B21	Toolrest Carriage		1
1628-B22	Tool rest	14"	1
1628-B23	C ring	S-18	1
1628-B24	Lever	3/8"	1
1628-B25	Cover		1
1628-B26	cord protector	PG11	2
1628-B27	Dust board		1
1628-B28	Front cover		1
1628-B29	inverter side cover		1
1628-B30	inverter		1
1628-B31	Big Round Head Screw	#10-24unc*3/4"	4
1628-B32	inverter backplane		1
1628-B33	Flat head screw	#10-24unc*5/16"	4
1628-B34	Warning Label		1
1628-B35	cord protector	PG9	2
1628-B36	Round Head Screw	1/4"-20UNC*1/2"	1
1628-B37	Cable tie		2
1628-B38	protect slipcover	17-100	1
1628-B39	guard		1
1628-B40	protect slipcover	19-140	1
1628-B41	Name plate		1
1628-B42	Hex head screw	3/8"*2"	4
1628-B43	Warning Label		1
1628-B44	wave washer	BBW-629	1
1628-B45	brake		1
1628-B46	Nut	#10-24UNC	2

1628-1

Stand Assembly C (Optional)

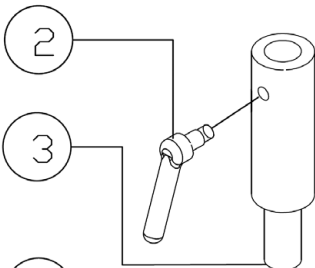


C Parts List

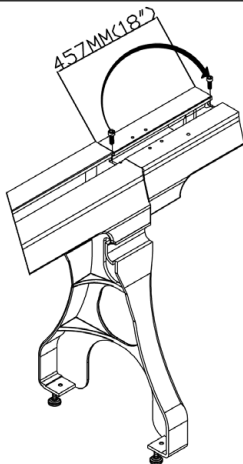
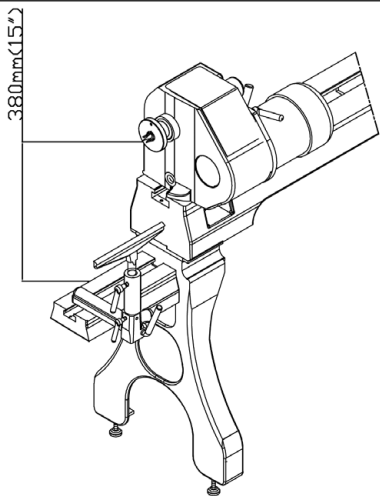
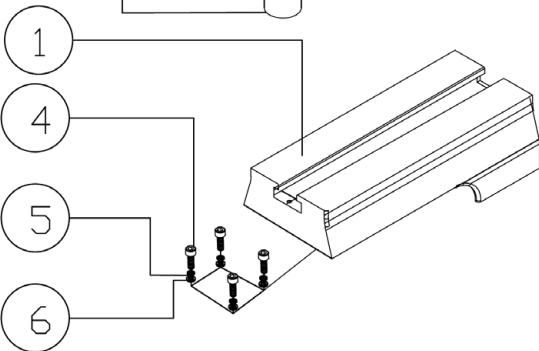
1/1

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q' ty
1628-C01	Hex Head Screw	3/8"-16*1-1/2	8
1628-C02	Stand	22"	2
1628-C03	Washer	3/8"-φ 18*2t	8
1628-C04	Nut	3/8"	4
1628-C05	Adjustable Leveler	3/8"	4
1628-C06	spring washer	3/8"	8

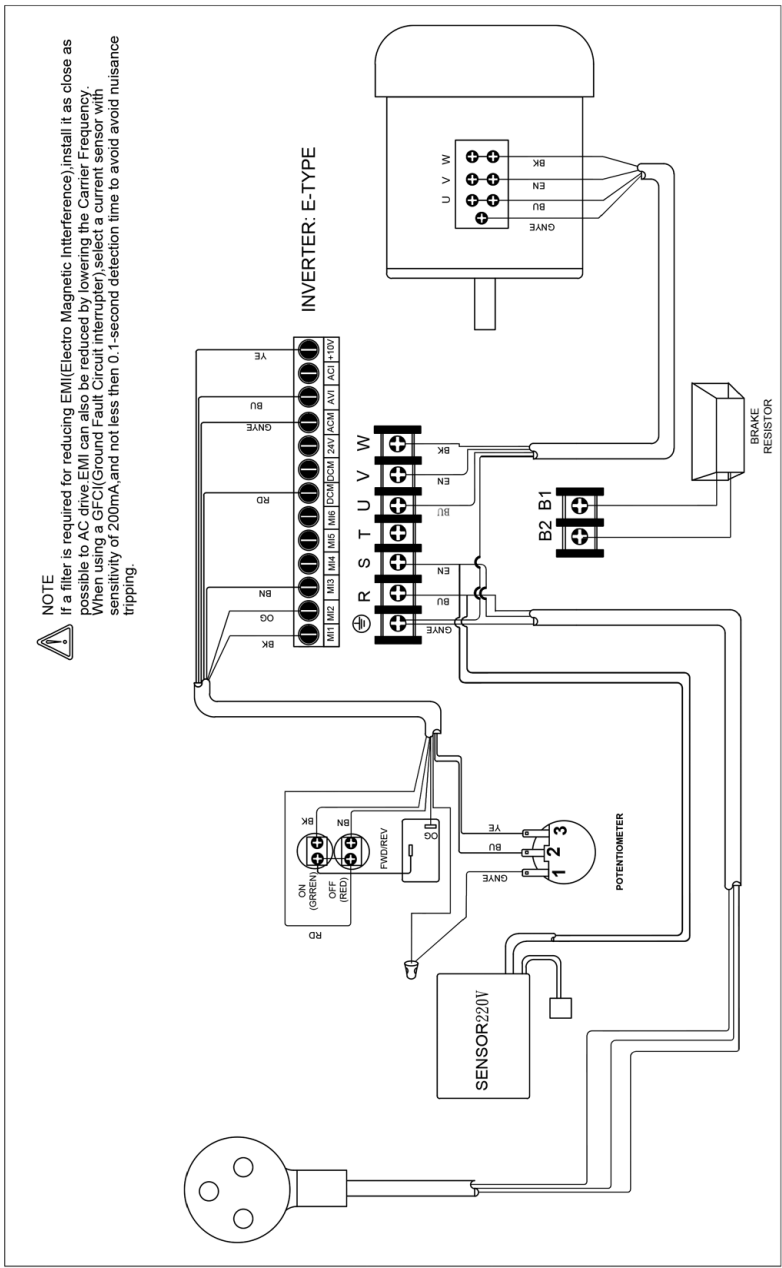
25-310 18"Extension Bed



No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	25-618	Extension bed	18"	1
2	25650-30	Handle	3/8"	1
3	3520B-310	Extension Post	ø 25.4	1
4	Screw Package	3/8"Cap screw	1-1/4"	4
5	Screw Package	Spring Washer	3/8"	4
6	Screw Package	Washer	3/8"	4



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

PROfessional

Art.-Nr. 107656

Art.-Nr. 720773

Originalanleitung

AP406WL

Tischmontierte Drechselbank



Art.-Nr.
107656



Art.-Nr.
720773



Art.-Nr.
502704



DATUM: 30/03/2022
BUCHVERSION: 6

INHALTSVERZEICHNIS

EU-Konformitätserklärung	26
was ist inbegriffen	27
Optionales Zubehör	27
Allgemeine Anweisungen für 230V Maschinen	28
Spezifische Sicherheitshinweise für Drechselbänke	29
Technische Daten	29
Montageanleitung	30-33
Montage der Drehbank	30-31
Montage des Drehbankständers	31-32
Montage des Verlängerungsbetts 1 und 2	32-33
Abbildung und Beschreibung	34-35
Bedienungsanleitung	36-38
Drehen des Spindelstocks	36
Abnehmen der Aufspannscheibe	36
Teileinrichtung	37
Entfernen des Stirnmitnehmers	37
Ändern der Riemengeschwindigkeit	37-38
Wartung	38
Explosionszeichnungen/Teilelisten	39-40-41-42-43-44-45
Schaltplan	46
Notizen	47

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Zert.-Nr: KC-1628INV 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>AP406WL</td> </tr> </table> Unterschrift  Andrew Parkhouse Betriebsleiter Datum: 24/07/2019	Typ	Drechselbank	Modell	AP406WL	EU-Konformitätserklärung Diese Maschine entspricht den folgenden Richtlinien: 2006/42/EG 2004/108/EG EN ISO 12100: 2010 EN 60204-1:2006/AC: 2010 Die Maschine entspricht dem Prüfmuster, für das die EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. RD/2019/C0012C von KINGCRAFT MACHINERY COMPANY LIMITED ausgestellt wurde in: Nr. 26, Gongye 12. Straße, Bezirk Dail, Taichung City, 412 Taiwan Darüber hinaus erfüllt die Maschine alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen.
Typ	Drechselbank				
Modell	AP406WL				

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



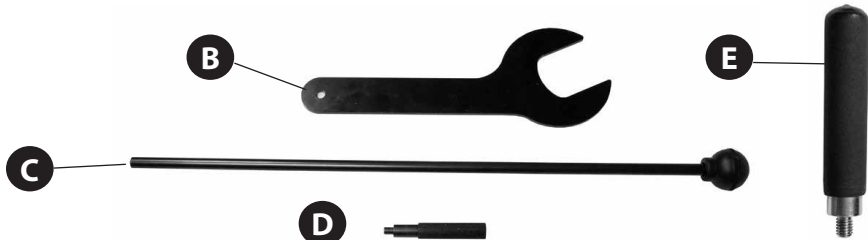
Unbedingt
Staubmaske tragen



GEFAHRENHINWEIS
Motor wird heiß

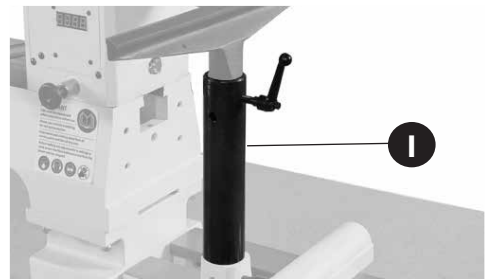
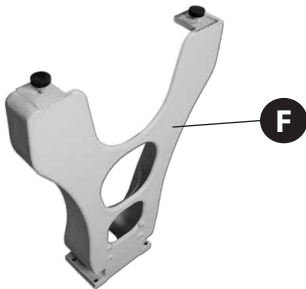
WAS IST INBEGRIFFEN

Anzahl	Artikel	Pos.	Modell-Nr. AP406WL
1 x	Tischmontierte Drechselbank	A	
1 x	Schraubenschlüssel	B	
1 x	Ausstoßdorn	C	
1 x	Spindelarretierstift	D	
1 x	Motorplattengriff	E	
1 x	Bedienungsanleitung		



OPTIONALES ZUBEHÖR

Anzahl	Artikel	Pos.	Art.-Nr.
1 x	Verlängerungsbett mit Zentrierstift	H	502704
4 x	3/8" x 1 3/4" Sechskantschrauben und 8 x 3/8" Unterlegscheiben		
1 x	Werkzeugauflage Verlängerung	I	
2 x	Drehbankständer	F	502705
8 x	3/8" x 1 1/2"; Schrauben und 16 x 3/8" Unterlegscheiben		
4 x	Füße	G	



Gute Arbeitspraktiken/Sicherheit

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.



WARNUNG!! WERKZEUGE UND BETRIEBSMITTEL AUSSERHALB DER REICHWEITE VON KINDERN AUFBEWAHREN

Grundlegende Vorsichtsmaßnahmen

Diese Maschinen werden mit einem vergossenen 13 Amp. Stecker und 3-adrigem Stromkabel geliefert. Überprüfen Sie vor der Verwendung der Maschine das Kabel und den Stecker, um sicherzustellen, dass beide nicht beschädigt sind. Bei sichtbaren Schäden lassen Sie das Gerät von einer entsprechend qualifizierten Person überprüfen/ reparieren. Wenn der Stecker ausgetauscht werden muss, ist es besser, einen „robusten“ Stecker zu verwenden, der nicht so leicht beschädigt werden kann. Verwenden Sie nur einen 13-Ampere-Stecker, und achten Sie darauf, dass die Kabelklemme fest angezogen ist. Geeignete Sicherung verwenden. Wenn Sie Verlängerungskabel verwenden, führen Sie die gleichen Sicherheitsprüfungen durch und vergewissern Sie sich, dass sie die für Ihre Maschine erforderliche Stromstärke haben.

Arbeitsplatz/Umgebung

Achten Sie beim Aufstellen der Maschine darauf, dass sie fest auf der Werkbank oder dem Ständer steht, nicht wackelt, dass sie genügend Abstand zu benachbarten Hindernissen hat, damit Sie ungehinderten Zugang zu allen Teilen der Maschine haben.

Die Maschine ist für den Gebrauch in Innenräumen konzipiert. Verwenden Sie sie nicht an Orten, wo sie nass werden könnte. Halten Sie die Maschine sauber; so können Sie eventuelle Schäden leichter erkennen. Reinigen Sie die gesamte Maschine bei Bedarf mit einem feuchten Tuch und etwas Seifenlauge. Verwenden Sie keine Lösungs- oder Reinigungsmittel, da diese die Kunststoffteile oder die elektrischen Komponenten beschädigen können. Reinigen Sie die Maschinenteile mit einem leicht geölten Tuch. Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, kann eine leichte Anwendung von Maschinen- oder Sprühöl die Rostbildung minimieren.



Halten Sie den Arbeitsbereich so übersichtlich wie möglich, dies gilt sowohl für Personen als auch für Material. Der Aufenthalt von KINDERN im Arbeitsbereich ist verboten.

Es ist ratsam, das Gerät bis zum Beginn der Arbeiten vom Stromnetz zu trennen. Ziehen Sie auch den Stecker, wenn das Gerät nicht benutzt wird oder unbeaufsichtigt ist. Ziehen Sie zum Ausstecken immer am Steckergehäuse und nicht am Kabel. Sobald Sie bereit sind, mit der Arbeit zu beginnen, entfernen Sie alle bei den Einstellvorgängen verwendeten Werkzeuge und legen Sie diese sicher zur Seite. Schließen Sie die Maschine wieder an.

Führen Sie eine abschließende „Festigkeitsprüfung“ durch, z. B. Futter oder Aufspannscheibe, Werkstück, Werkzeugauflage usw. Prüfen Sie, ob die richtige Drehzahl gewählt wurde.

Vergewissern Sie sich, dass alles in Ordnung ist, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, achten Sie auf sicheren Stand, dass Sie sich nicht strecken müssen usw. Wenn die Arbeit, die Sie ausführen, Splitter, Staub oder Späne erzeugen kann, tragen Sie entsprechende Schutzkleidung, Schutzbrille, Handschuhe, Masken usw. Wenn der Arbeitsvorgang übermäßig laut zu sein scheint, tragen Sie einen Gehörschutz. Wenn Sie Ihr Haar lang tragen, sollten Sie eine Mütze, einen Schutzhelm, ein Haarnetz oder sogar ein Schweißband tragen, um die Gefahr zu minimieren, dass sich Ihr Haar in den rotierenden Teilen der Maschine verfängt. Aus dem gleichen Grund sollten Sie Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen. Achten Sie auch auf rutschfestes Schuhwerk usw.

Arbeiten Sie **NICHT** mit Schneidwerkzeugen jeglicher Art, wenn Sie müde sind, Ihre Aufmerksamkeit abschweift oder Sie abgelenkt werden. Eine tiefe Schnittwunde, eine verlorene Fingerkuppe oder Schlimmeres ist es nicht wert! Vor allem sollten Sie **AUFMERKSAM SEIN...** – Vergewissern Sie sich, dass Sie wissen, was um Sie herum geschieht, und **NUTZEN SIE IHREN GESUNDEN MENSCHENVERSTAND.**

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. Stellen Sie sicher, dass sich die Werkzeugauflage auf oder leicht unterhalb der Mittellinie des Werkstücks befindet.
4. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück fest in der Drehbank sitzt, bevor Sie den Strom einschalten.
5. 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.
6. Bei Drehbänken mit Reversiereinrichtung ist zu prüfen, ob die Maschine in der richtigen Richtung dreht.
7. 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.
8. Achten Sie darauf, dass Ihre Werkzeuge nicht im Drehbereich der Drehbank gelagert/abgelegt werden. Greifen Sie niemals über ein rotierendes Werkstück.
9. Keine zu starken Schneidkräfte anwenden und versuchen Sie nicht, einen zu großen Schnitt zu machen.
10. Lassen Sie die Drehbank nicht unbeaufsichtigt laufen und verlassen Sie die Maschine nicht, bis sie zum Stillstand gekommen ist.
11. Einige Drehmeißel haben bestimmte, vom Hersteller festgelegte Schärfwinkel; halten Sie sich beim Nachschärfen an diese Winkel, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr.	107656
Modell	AP406WL
Klassifizierung	Professionell
Leistung	230V 50Hz 1.5kW
Drehzahl	Niedrig 0–1.600 U/min Hoch 300–3.750 U/min
Spindelkonus	MT2
Spindelgewinde	M33x3,5 mm (Ref. T38)
Reitstockkonus	MT2
Spitzenweite	700 mm
Drehdurchmesser über Bett	203 mm
Gesamtabmessungen L x B x H	1115 x 450 x 460 mm
Gewicht	96 kg

MONTAGEANLEITUNG

Bitte nehmen Sie sich die Zeit, den Abschnitt „Abbildung und Teilebeschreibung“ zu lesen, um die verschiedenen Teile Ihrer Maschine zu kennenzulernen, damit Sie Ihre Tischdrehbank sicher und korrekt einrichten und bedienen können.

Die Drehbank und das Zubehör wurden mit einem Korrosionsschutzfett versehen. Dieses muss vor der Inbetriebnahme von der Drehbank sowie den Bau- und Zubehörteilen entfernt werden.

Verwenden Sie einen Entfetter, um das Schutzfett zu entfernen. Achtung: Es hinterlässt Flecken, wenn es auf Kleidung usw. spritzt. Tragen Sie einen Overall, Gummihandschuhe und einen Augenschutz. Nach der Reinigung die Maschine leicht mit einer dünnen Schicht Leichtwachs bestreichen. Wenn Sie Paraffin/Kerosin verwendet haben, sollten Sie diese dünne Schicht möglichst bald anschließend auftragen.



WARNUNG: Die Drechselbank ist eine schwere Maschine. Es ist ratsam, eine Hebevorrichtung wie einen Hebezug oder eine Scherenbühne zu benutzen oder sich beim Zusammenbau der Drechselbank helfen zu lassen.

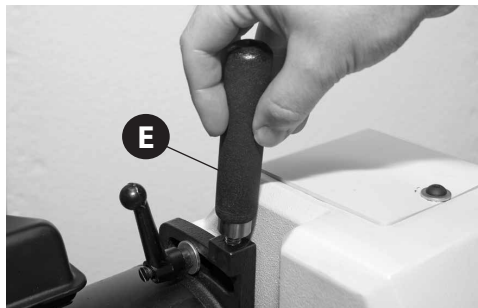
Entpacken Sie Ihre neue Drehbank mit variabler Drehzahl (1628) und recyceln Sie die Verpackung nach Möglichkeit. Die Kartonverpackung ist biologisch abbaubar.

Montage der Drehbank (Art.-Nr.:107656)

Der größte Teil der Maschine wird komplett montiert geliefert, die restlichen zu montierenden Teile werden im Folgenden beschrieben.

Nehmen Sie den Griff der Motorplatte (**E**) und schrauben Sie ihn in das vorgebohrte Loch in der Motorhalterung, siehe Abbildung 1

Abbildung 01



Wir empfehlen Ihnen, den Spindelstock, die Werkzeugauflage und den Reitstock vom Drehbankbett zu entfernen, bevor Sie die Drehbank von der Palette heben, da die Drehbank sehr schwer ist.

1. Lösen Sie die Spindelstock-Anschlagplatte (**A**) an der linken Seite des Drehbankbetts und schieben Sie den Spindelstock (mit Hilfe einer 2. Person) vom Drehbankbett und legen Sie ihn sicher beiseite, siehe Abbildung 2-3.

2. Entfernen Sie den Reitstock-Anschlagstab (**B**) von der rechten Seite des Drehbankbetts und legen Sie sowohl den Reitstock als auch die Werkzeugauflage sicher beiseite. (Siehe Abbildungen 4-5-6)

Abbildung 02

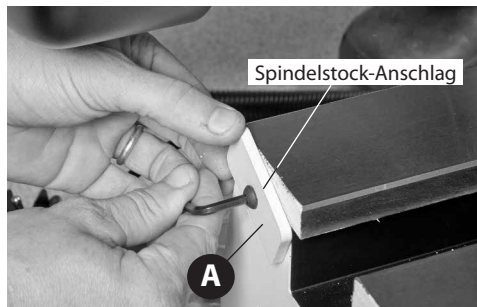


Abbildung 03



Entfernen Sie den Spindelstock vom Drehbankbett.

Abbildung 04

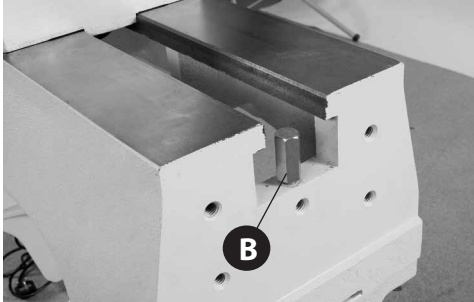


Abbildung 05

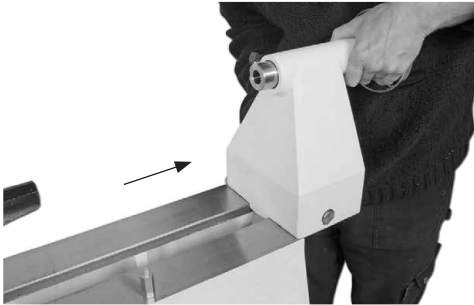


Abbildung 06



3. Heben Sie das Drehbankbett von der Palette auf eine Werkbank, siehe Abb. 7, und montieren Sie dann den Spindelstock, die Werkzeugauflage und den Reitstock wie in Schritt 1 und 2 beschrieben, siehe Abb. 8.

Montage des Drehbankständers (Art.-Nr.: 502705)

1). Nehmen Sie die beiden Drehbankständer (F) und die vier Füße (G) und schrauben Sie die Gewindefüße in die vorgebohrten Löcher an der Unterseite der Ständer. (Siehe Abbildung 9)

Abbildung 07



Abbildung 08

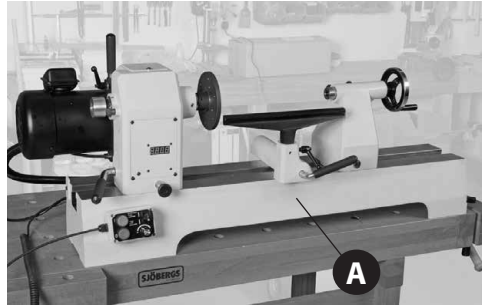
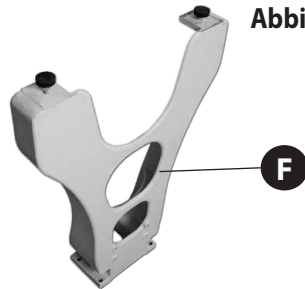


Abbildung 09





Entfernen Sie den Spindelstock, die Werkzeugauflage und den Reitstock wie zuvor vom Drehbankbett, um die Montage der Ständer zu erleichtern.

2. Heben Sie das Drehbankbett nach dem Entfernen der oben genannten Teile mit einer Scherenhebebühne, einer Hebevorrichtung oder mit Hilfe an.

3. Platzieren Sie die Ständer (**F**) an jedem Ende des Drehbankbetts und richten Sie die Löcher in den Ständern mit den Gewindelöchern im Drehbankbett aus. Dann mit den 3/8-Zoll-Schrauben samt Unterlegscheibe (**c**) befestigen, siehe Abbildungen 10-11-12-13.

4. Setzen Sie den Spindelstock, die Werkzeugauflage und den Reitstock wieder auf. (Siehe Abbildung 14)

Abbildung 10



Abbildung 11

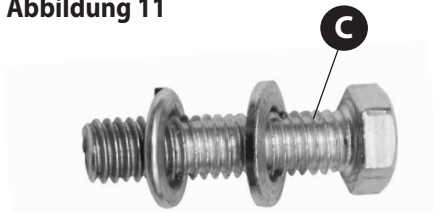


Abbildung 12

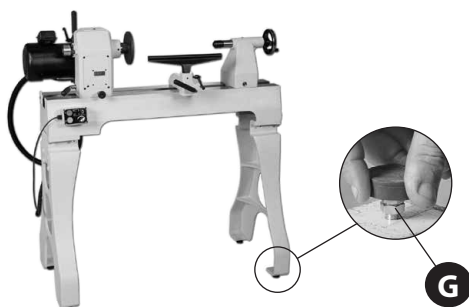


Abbildung 13



Verwenden Sie eine Hebevorrichtung, z. B. eine Scherenhebebühne, um das Drehbankbett anzuheben und die Drehbankständer zu montieren.

Abbildung 14



Stellen Sie die Füße (**G**) ein, bis die Drehbank eben steht

Drehbank-Bettverlängerung (Art-Nr.: 502704)

Die Drehbankverlängerung (**H**) wird an beiden Enden des Drehbankbetts angeschraubt und vergrößert die Länge der Drehbank zum Drechseln größerer Werkstücke. Die Drehbankverlängerung kann auch an den Ständern montiert werden, um Werkstücke mit großem Durchmesser zu drehen.

Montage 1

1. Nehmen Sie die Drehbankverlängerung, den Zentrierstift (**H**) und die 3/8"-Sechskantschrauben samt Unterlegscheiben (**D**). Entfernen Sie den Reitstock-Anschlagstab vom Ende des Drehbankbetts, siehe Abbildung 15, und legen Sie ihn sicher beiseite.

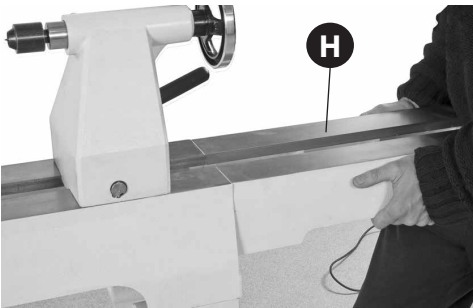
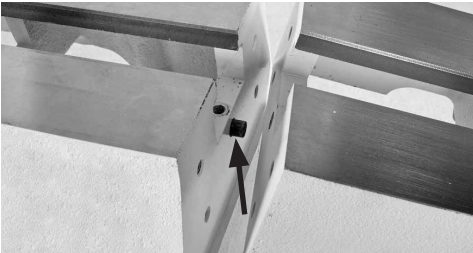
2. Setzen Sie den Zentrierstift für das Verlängerungsbett in das mittlere Loch im Hauptbett der Drehbank ein. Führen Sie das Mittelloch in der Bettverlängerung über den Zentrierstift und gegen das Drehbankbett, siehe Abbildung 16. Richten Sie die Löcher aus und befestigen Sie sie mit den 3/8"-Sechskantschrauben und Unterlegscheiben (**d**), siehe Abbildung 17.

Abbildung 15



Den Reitstock-Anschlagstab entfernen und sicher ablegen

Abbildung 16



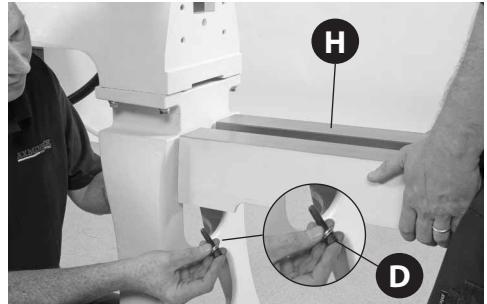
Halten Sie die Verlängerung des Drehbankbetts (H) und befestigen Sie sie mit den vier 3/8-Zoll-Sechskantschrauben und Unterlegscheiben (D)



Montage 2

1. Richten Sie die Löcher in der Drehbankverlängerung (H) mit den Gewindelöchern im Drehbankständer (F) aus und befestigen Sie sie mit den 3/8" Sechskantschrauben und Unterlegscheiben (D) (siehe Abbildung 18).

Abbildung 18

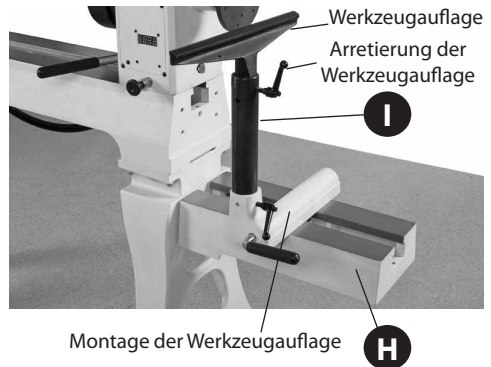


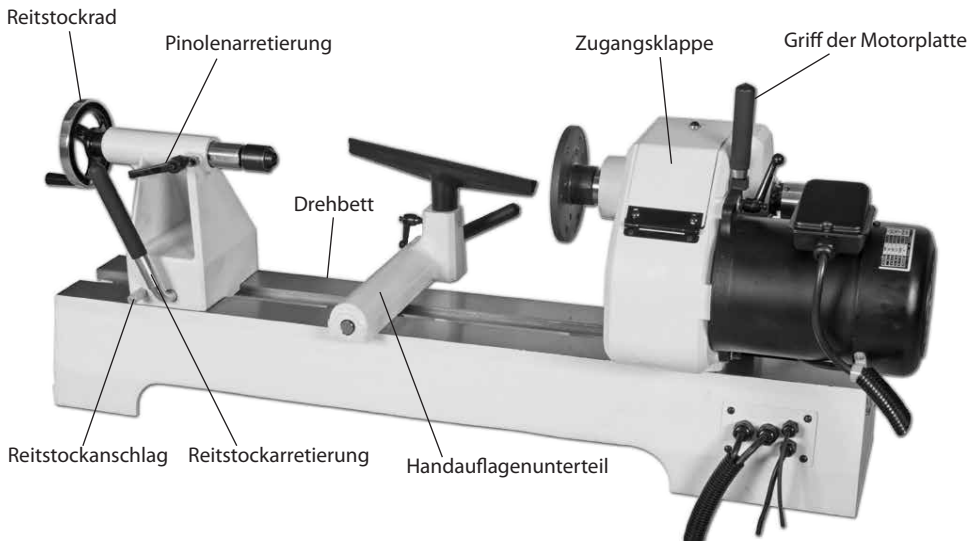
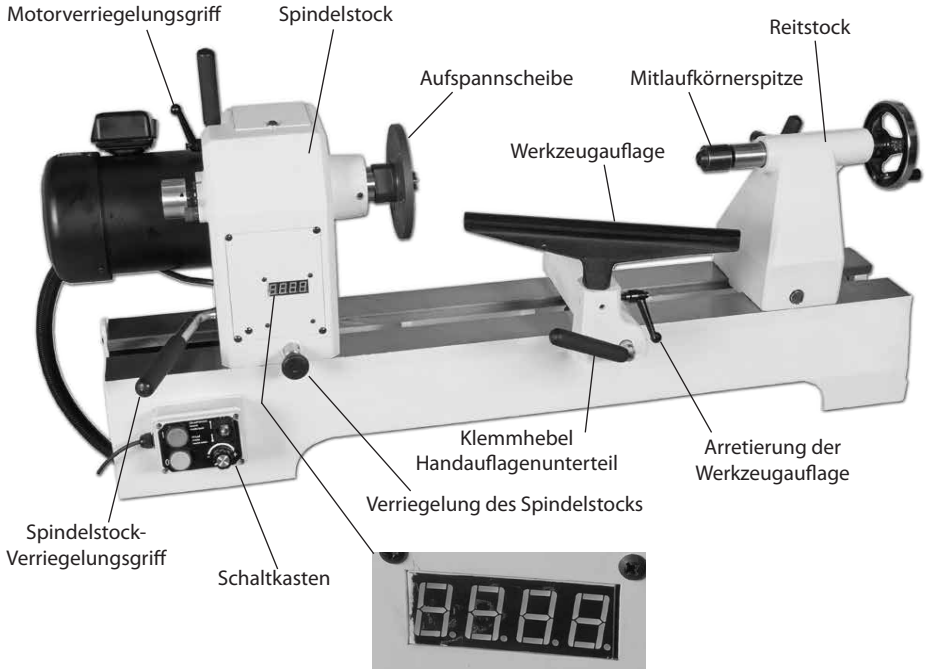
Befestigen Sie die Drehbankverlängerung mit den 3/8" -Sechskantschrauben und den Unterlegscheiben (D) in ihrer Position

2. Lösen Sie die Spindelstockverriegelung, schieben Sie den Spindelstock bis zum Ende des Drehbankbetts und verriegeln Sie ihn in dieser Position. Schieben Sie die Werkzeugauflage auf die Verlängerung der Drehbank (H), lösen Sie den Verriegelungsgriff der Werkzeugauflage und entfernen Sie die Werkzeugauflage. Nehmen Sie die Werkzeugauflageverlängerung (I), stecken Sie sie in die Aussparung und ziehen Sie den Klemmgriff fest.

3. Lösen Sie die Klemmgriffe an der Werkzeugauflageverlängerung (I) und setzen Sie die Werkzeugauflage in die Verlängerung ein, ziehen Sie den Feststellgriff der Werkzeugauflage fest. (Siehe Abbildung 19)

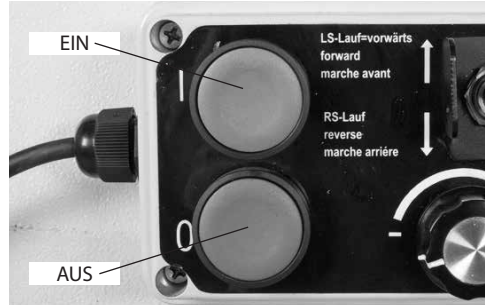
Abbildung 19







Das Steuergerät ist mit einem Magnetfuß ausgestattet, so dass es an jeder beliebigen Stelle der Drehbank angebracht werden kann.



Tasten EIN (grün) und AUS (rot)



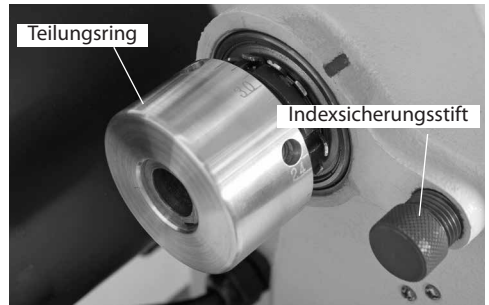
Vorwärts/Rückwärts-Schalter



Mit dem Drehzahlregler können Sie die Geschwindigkeit der Spindel erhöhen oder verringern.



Verriegelung des Spindelstocks: Ziehen Sie diesen Knopf, um den Spindelstock in die gewünschte Position zu drehen



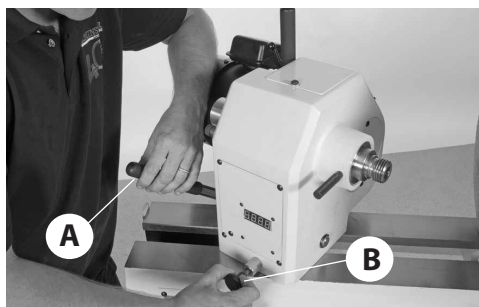
Die Teileinrichtung und der Sicherungsstift sind nützlich für Kannelierungen, Ziffernblätter und die genaue Positionierung von Bohrungen.

Drehen des Spindelstocks

Der Spindelstock kann in jede beliebige Position geschwenkt werden, indem Sie den Spindelstock-Feststellgriff (A) anheben und die Spindelstock-Schwenkverriegelung (B) herausziehen, den Spindelstock bis zur gewünschten Position schwenken und durch Herunterdrücken des Spindelstock-Feststellgriffs (A) verriegeln. (Siehe Abbildung 18)

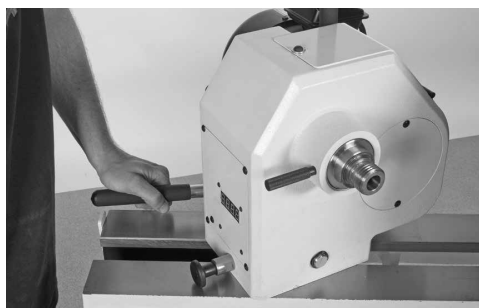
Der Spindelstock verfügt über zwei Teilungen bei 45° und 90°. Schwenken Sie den Spindelstock, bis er einrastet, um auf diese Weise Außendreher zu können (z. B. Schalen). (Siehe Abbildungen 19-20)

Abbildung 18



Heben Sie den Spindelstock-Feststellgriff (A) an, ziehen Sie die Spindelstock-Schwenkverriegelung (B) heraus und schwenken Sie den Spindelstock in die gewünschte Position.

Abbildung 19



Der Spindelstock ist in der Indexposition 45° verriegelt.

Abbildung 20



Der Spindelstock ist in der Indexposition 90° verriegelt.

Abnehmen der Aufspannscheibe

Nehmen Sie den Spindelsicherungsstift (D) und den Schraubenschlüssel (B). Drehen Sie die Spindel, bis die Bohrung auf der Welle mit der Zugangsbohrung am Spindelhalbs übereinstimmt. Setzen Sie den Sicherungsstift (D) ein, um die Spindel zu arretieren, und lösen Sie mit einem Sechskantschlüssel die beiden Gewindestifte auf beiden Seiten der Spindel, siehe Abbildung 21. Entfernen Sie die Aufspannscheibe mit dem Schraubenschlüssel (B), siehe Abbildung 22.

Abbildung 21

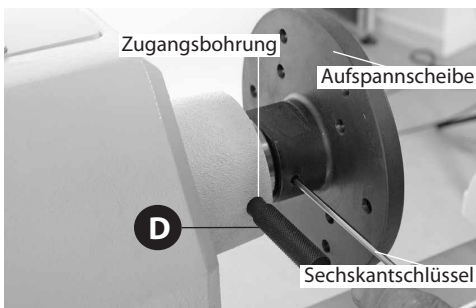
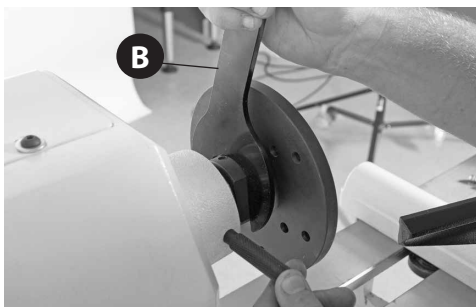


Abbildung 22



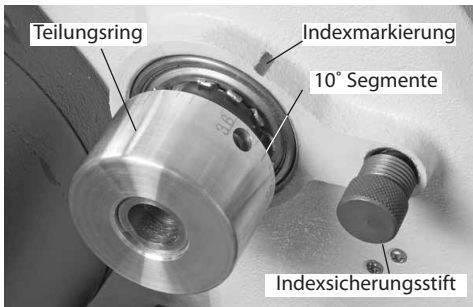
Teileinrichtung



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ

Der Teilungsring befindet sich auf der linken Seite des Spindelstocks und verfügt über 36 Positionen in (10°) Segmenten. An der Seite des Teilungsrings befindet sich der Sicherungstift, der die Spindel in ihrer Position arretiert. Die Teileinrichtung ist nützlich für Kannelierungen, Ziffernblätter und die genaue Positionierung von Bohrungen. (Siehe Abbildung 23)

Abbildung 23



Richten Sie das gewünschte Maß auf dem Teilungsring mit der Indexmarkierung am Spindelstock aus und schrauben Sie den Indexsicherungsstift ein, um die Spindel in ihrer Position zu fixieren. (Siehe Abbildung 24)

HINWEIS: Vergewissern Sie sich, dass das Maß mit der Indexmarkierung übereinstimmt, da sonst der Sicherungsstift möglicherweise nicht richtig sitzt.

Abbildung 24



Entfernen des Stirnmitnehmers

Um den Stirnmitnehmer von der Spindel zu entfernen, führen Sie den Ausstoßdorn (C) durch den Teilungsring und drücken Sie den Mitnehmer heraus (siehe Abbildung 25).

Abbildung 25



Wiederholen Sie den Vorgang für die Mittlaufrückspitze im Reitstock.

Ändern der Riemengeschwindigkeit



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.



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ, BEVOR SIE DEN RIEMEN WECHSELN

Öffnen Sie die Zugungsklappe für die Riemenscheibe auf der Oberseite des Spindelstocks, indem Sie die Sechskantschraube entfernen. Lockern Sie den Riemen, indem Sie den Motorverriegelungsgriff (A) lösen und den Motor bewegen, bis der Riemen locker genug ist, um neu positioniert zu werden. (Siehe Abbildung 26)

Abbildung 26



Lösen Sie die Motorarretierung (A) so weit, dass die Riemenscheibe versetzt werden kann.

Fortsetzung auf nächster Seite...

Abbildung 27



Setzen Sie den Riemen wieder auf und achten Sie darauf, dass die Rillen des Riemens in die Rillen der Riemenscheiben greifen. Ziehen/schieben Sie die Motoreinheit, bis der Riemen unter Spannung steht, und ziehen Sie den Motorverriegelungsgriff (A) wieder fest. (Siehe Abbildung 27)

Schließen Sie die Zugangsklappe der Riemenscheibe und setzen Sie die Sechskantschraube wieder ein.

WARTUNG

Die Drechselbank ist zwar wartungsarm, dennoch empfehlen wir, die folgenden Kontrollen durchzuführen, um die Drechselbank in gutem Zustand zu halten.

Nach jedem Gebrauch

- Entfernen Sie Holzspäne vom Drehbankbett und der Werkzeugauflage.
- Schmieren Sie eine dünne Schicht Wachs (Protec Tool Wax Polish, Best.-Nr.211835) über das Bett der Drehbank, damit Handauflagenunterteil und Reitstock besser über das Bett laufen und Korrosion verhindert wird.

Monatliche Kontrolle

- Kontrollieren Sie die Riemenspannung und stellen Sie diese ein (siehe vorherige Seite zum Ändern der Riemengeschwindigkeit).
- Kontrollieren Sie, ob sich Holzspäne auf dem Motor und den Spindelscheiben angesammelt haben und reinigen Sie diese, falls erforderlich.
- Blasen Sie die Entlüftung des Motors mit einem Luftschlauch aus.

HINWEIS: Tragen Sie immer eine Staubmaske und einen Augenschutz

HINWEIS: Wenn die Drehbank über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, tragen Sie eine dünne Schicht Wachs auf das Drehbankbett auf und legen Sie ein Staubtuch über die Drehbank.

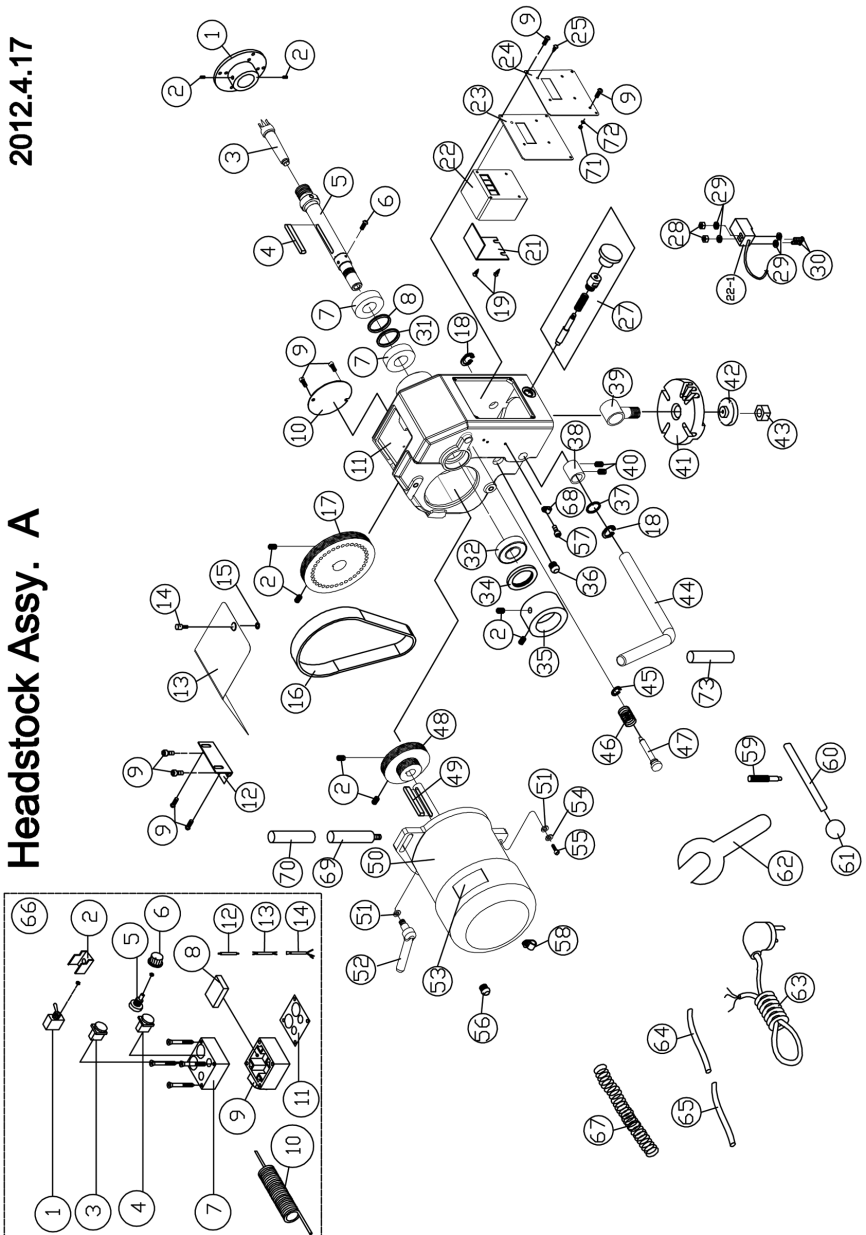


Hier wachen

Spindelstock A

2012.4.17

Headstock Assy. A



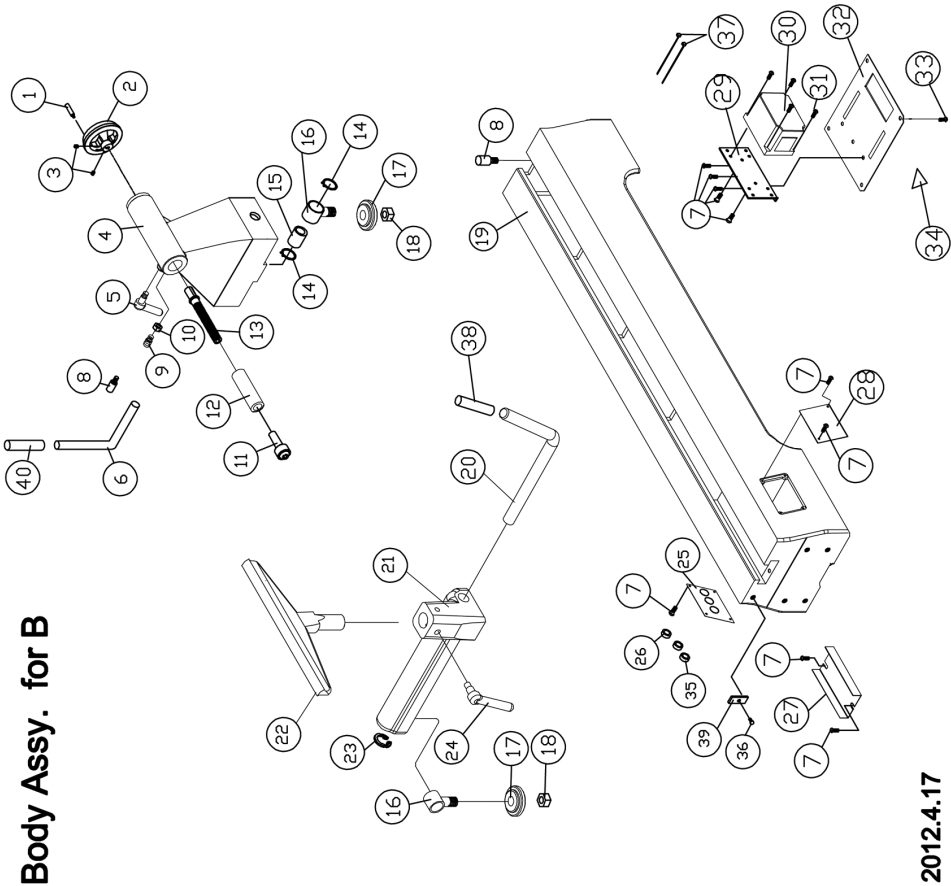
Spindelstock A

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1628-A01	Face plate	6"	1
1628-A02	set screw	1/4*3/8"	8
1628-A03	Spur center	MT2	1
1628-A04	Key	8 * 8*90	1
1628-A05	Spindel	M33*P3.5	1
1628-A06	Round Head Screw	1/4**5/16"	4
1628-A07	Bearing	6007	2
1628-A08	bearing bush-big		1
1628-A09	Big Round Head Screw	#10-24unc*3/8"	11
1628-A10	cover		1
1628-A11	Headstock		1
1628-A12	Latter Niu		1
1628-A13	belt cover		1
1628-A14	screw	1/4x1/2	1
1628-A15	Nut	CSTW-5	1
1628-A16	belt	220J-10	1
1628-A17	Spindle Pulley		1
1628-A18	C ring	S-19	2
1628-A19	tap screw	1/4x1/2	1
1628-A21	cover plate		1
1628-A22	Digital readout		1
1628-A23	control plate		1
1628-A24	control panel acrylic		1
1628-A25	tap screw	M3*10	4
1628-A27	postion set		1
1628-A28	Nylo Nut	M3	2
1628-A29	Washer	M3	4
1628-A30	Round Head Screw	M3*35	2
1628-A31	bearing bush-small		1
1628-A32	Bearing	6205	1
1628-A34	nylon Nut	GUK M25x1.5P	1
1628-A35	hand wheel		1
1628-A36	cord protector	PG11-L	1
1628-A37	wave washer	BBW-629	1
1628-A38	bush		1
1628-A39	bolt		1
1628-A40	set screw	1/4**1/4"	2
1628-A41	headstock base		1
1628-A42	fixing piece		1
1628-A43	nylo nut	3/4"-10unc	1
1628-A44	headstock shaft		1
1628-A45	C-ring	S-9	1
1628-A46	Spring		1
1628-A47	lock pin		1

Spindelstock A

1628-A48	motor pully		1
1628-A49	key	6*6*55	1
1628-A50	motor	230V 50HZ	1
1628-A51	washer	3/8"XØ 21X2.5	2
1628-A52	handle	3/8"	1
1628-A53	Motor Label		1
1628-A54	spring washer	3/8"	1
1628-A55	Cap screw	3/8-16uncx1-1/4	1
1628-A56	cord protector	PG13.5	1
1628-A57	screw	#10-24*7/8"	1
1628-A58	wire fixing piece		4
1628-A59	lock pin		1
1628-A60	tapered shaft		1
1628-A61	knob		1
1628-A62	SPANNER		1
1628-A63	POWER CABLE		1
1628-A64	POWER WIRE		1
1628-A65	MOTOR EIRE		1
1628-A66	control box		1
1628-A66-1	fed/rev switch		1
1628-A66-2	protector		1
1628-A66-3	switch-green		1
1628-A66-4	switch-red		1
1628-A66-5	VR control		1
1628-A66-6	VR nut		1
1628-A66-7	box		1
1628-A66-8	magnet		1
1628-A66-9	cord protector	PG11	1
1628-A66-10	single wire		1
1628-A66-11	control acrylic		1
1628-A66-12	wire 1		1
1628-A66-13	wire 2		1
1628-A66-14	wire 3		1
1628-A67	corrugated tubing		1
1628-A68	cable tie		1
1628-A69	motor handle		1
1628-A70	sleeve-short	19-100	1
1628-A71	Nut	#10-24	2
1628-A72	tooth washer	#10-24	1
1628-A73	sleeve-long	19-140	1

Baugruppe B

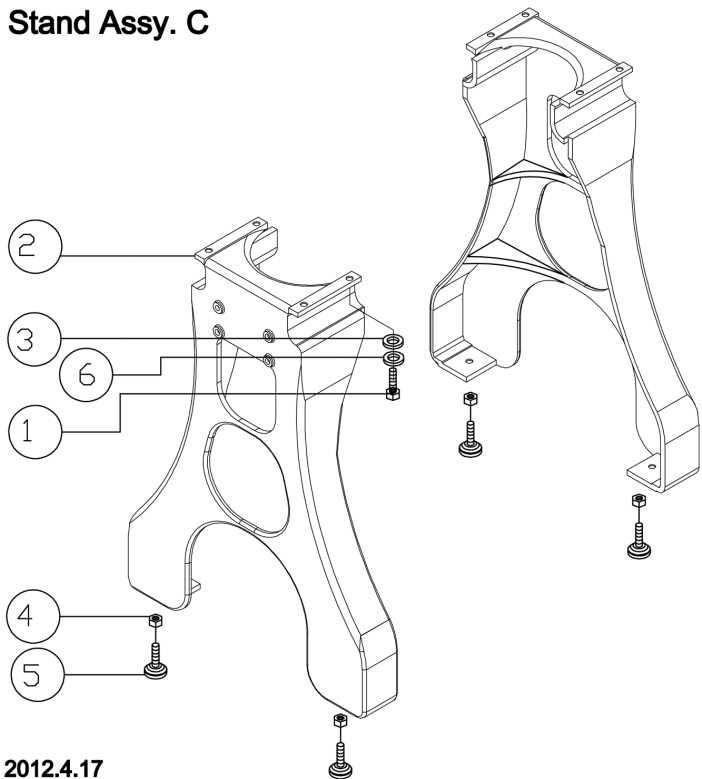


Baugruppe B

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Qty
1628-B01	Handle		1
1628-B02	Handwheel	6"*19	1
1628-B03	Set screw	1/4*1/4	2
1628-B04	Tailstock		1
1628-B05	Lever	5/16"	2
1628-B06	Eccentric shaft		1
1628-B07	Big Round Head Screw	#10-24unc*5/16"(Black)	13
1628-B08	stop rod		2
1628-B09	Set screw	M10x30	1
1628-B10	nut	M10	1
1628-B11	Live Ceter	MT2	1
1628-B12	Tailstock Spindle		1
1628-B13	Tailstock Screw	5/8-18UNF	1
1628-B14	C ring	S-19	2
1628-B15	Bushing		1
1628-B16	Bolt		2
1628-B17	Fixing Piece		2
1628-B18	Nylon nut	3/4" *10unc	2
1628-B19	Bed		1
1628-B20	Eccentric shaft		1
1628-B21	Toolrest Carriage		1
1628-B22	Tool rest	14"	1
1628-B23	C ring	S-18	1
1628-B24	Lever	3/8"	1
1628-B25	Plate-Rear		1
1628-B26	Strain Relief Bushing	PG11	2
1628-B27	Channel Cover		1
1628-B28	Plate-Front		1
1628-B29	Plate-Side		1
1628-B30	Inverter		1
1628-B31	Round Head Screw	#10-24unc*3/4"(Black)	4
1628-B32	Plate-Bottom		1
1628-B33	Flate Head Screw	#10-24unc*5/16"(Black)	4
1628-B34	Label		1
1628-B35	Strain Relief Bushing	PG9	1
1628-B36	Round Head Screw	1/4"-20UNC*3/8"(Black)	1
1628-B37	Band		2
1628-B38	Sleeve-S	17-100	1
1628-B39	Block Pad		1
1628-B40	Sleeve-L	19-140	1

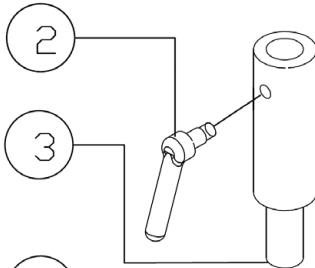
Ständerbaugruppe C (optional)

Stand Assy. C

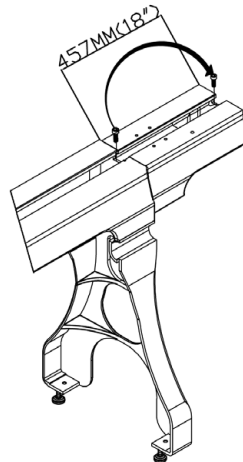
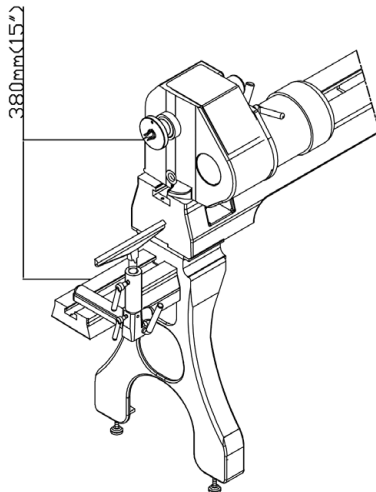
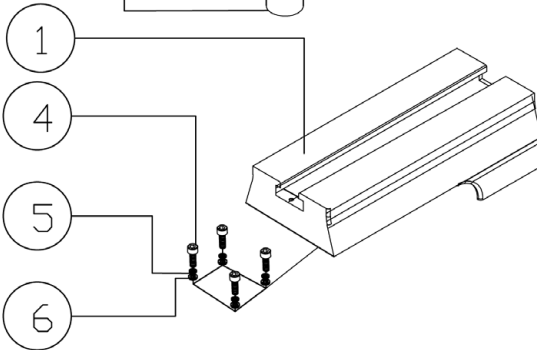


PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1628-C01	Hex Head Screw	3/8"-16*1-1/4	8
1628-C02	Stand	22"	2
1628-C03	Washer	3/8"x18x2	8
1628-C04	Nut	3/8"	4
1628-C05	Adjustable Leveler	3/8"	4
1628-C06	spring washer	3/8"	8

25-310 18"Extension Bed



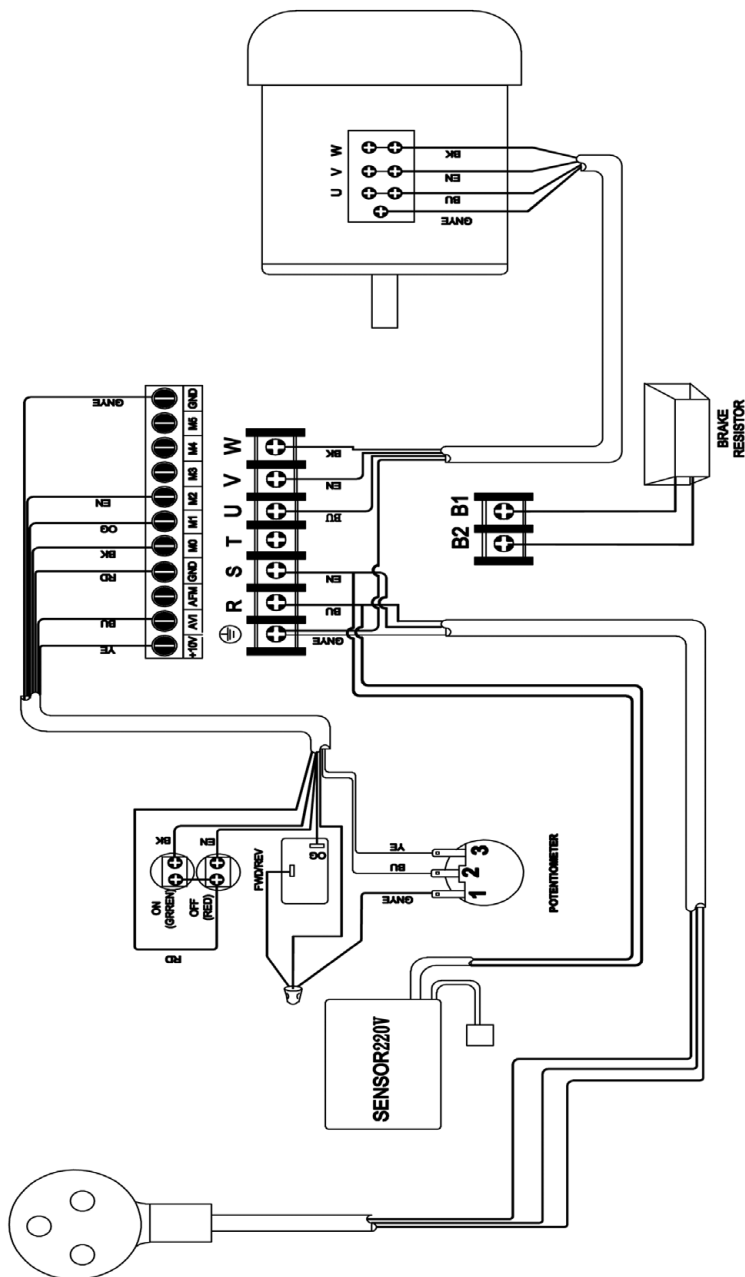
No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	25-618	Extension bed	18"	1
2	25650-30	Handle	3/8"	1
3	3520B-310	Extension Post	∅ 25.4	1
4	Screw Package	3/8"Cap screw	1-1/4"	4
5	Screw Package	Spring Washer	3/8"	4
6	Screw Package	Washer	3/8"	4





NOTE

If a filter is required for reducing EMI (Electro Magnetic Interference), install it as close as possible to AC drive. EMI can also be reduced by lowering the Carrier Frequency. When using a GFCI (Ground Fault Circuit Interrupter), select a current sensor with sensitivity of 20mA and not less than 0.1-second detection time to avoid nuisance tripping.



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

PROfessional

Code 107656

Code 720773

Mode d'emploi original

AP406WL

Tour à bois d'établi



Code 107656



Code 720773



Code 502704



À : 30/03/2022
VERSION DU LIVRET : 6

TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité européenne	50
Ce qui est inclu	51
Accessoires en option	51
Instructions générales pour les machines 230V	52
Consignes de sécurité spécifiques pour les tours à bois	53
Spécifications	53
Consignes de montage	54-57
Ensemble du tour	54-55
Piètement du tour	55-56
Ensembles 1 et 2 de rallonge du tour	56-57
Illustration et description	58-59
Consignes d'utilisation	60-62
Rotation de la poupée	60
Enlèvement du plateau	60
Mécanisme d'indexage	61
Enlèvement de la griffe d'entraînement	61
Modification de la vitesse de la courroie	61-62
Entretien	62
Vues éclatées/listes	63-64-65-66-67-68-69
Schéma de câblage	70
Notes	71

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EUROPÉENNE

N° de certificat : KC-1628INV

Axminster Tool Centre Ltd
Axminster Devon
EX13 5PH R.-U.
axminstertools.com

déclare que la machine décrite :-

Type	Tour à bois
Modèle	AP406WL

Signature



Andrew Parkhouse

Directeur d'exploitation

Date : 24/07/2019

Déclaration de conformité européenne

Cette machine respecte les directives suivantes :

2006/42/CE
2004/108/CE
EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

et conforme à l'exemple de machine pour lequel
le certificat d'examen CE n° RD/2019/C0012C
a été délivré par **KINGCRAFT MACHINERY COMPANY LIMITED**
au : No. 26, Gongye 12th Rd., Dail Dist., Taichung City, 412 Taiwan
et respecte les normes de santé et de sécurité élémentaires pertinentes.

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

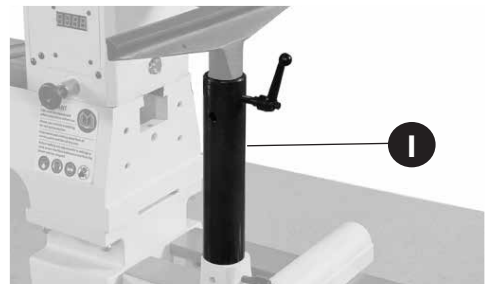
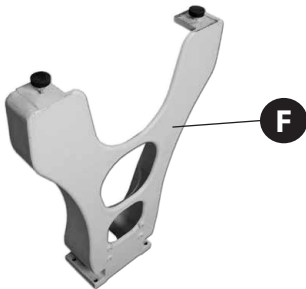
CE QUI EST INCLU

Quantité	Article	Pièce	Référence
1	Tour à bois d'établi	A	AP406WL
1	Clé à écrou	B	
1	Poussoir	C	
1	Goupille d'arrêt de la broche	D	
1	Manette de plaque de moteur	E	
1	Mode d'emploi		



ACCESSOIRES EN OPTION

Quantité	Article	Pièce	Numéro de code
1	Rallonge de tour avec goujon de centrage	H	502704
4	Boulons hexagonaux 3/8" x 1 3/4" et 8 rondelles 3/8"		
1	Extension de porte-outil	I	
2	Éléments du piètement de tour	F	502705
8	Boulons 3/8" x 1 1/2" et 16 Rondelles 3/8"		
4	Pieds	G	



INSTRUCTIONS GÉNÉRALES POUR LES MACHINES 230V

Meilleures techniques / sécurité

Les suggestions 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

PRÉCAUTIONS DE BASE

Ces machines sont livrées avec une fiche moulée de 13 A et un câble d'alimentation triphasé. Avant d'utiliser la machine, inspectez le câble et la fiche pour vérifier leur bon état. En cas de dégât visible, faites inspecter/réparer l'outil par une personne qualifiée. Si la fiche doit être remplacée, il est préférable d'opter pour le type « incassable » qui résiste aux dommages. Utilisez uniquement une fiche de 13 A et veillez à bien fixer la bride de câble. Équipez d'un fusible le cas échéant. Si des prolongateurs sont nécessaires, vérifiez-les de même et veillez à ce qu'ils correspondent à l'alimentation électrique requise pour votre machine.

Lieu/environnement de travail

Veillez à ce que la machine soit bien placée sur l'établi ou le banc, qu'elle n'oscille pas, que les obstacles adjacents aient été dégagés pour pouvoir accéder librement à toutes les pièces de la machine. La machine est destinée à usage à l'intérieur ; ne l'utilisez pas s'il y a des risques de la mouiller. Gardez la machine propre : ce sera plus facile pour vous de constater un éventuel dommage. Nettoyez l'ensemble de la machine avec un chiffon humide et plein de savon ; n'utilisez ni solvant, ni produit d'entretien car ils pourraient endommager les parties en plastique ou les composants électriques. Nettoyez les composants de la machine avec un chiffon légèrement huilé. Si la machine va rester inutilisée pendant un certain temps, une légère couche d'huile à machine ou pour pulvérisation minimisera la rouille.



Gardez la zone de travail aussi dégagée que possible : c'est valable aussi bien pour le personnel que le matériel. La circulation des ENFANTS est strictement interdite dans les zones de travail.

Une bonne pratique à adopter est de laisser la machine débranchée jusqu'au début du travail ; veillez donc à débrancher la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée ou laissée sans surveillance. Débranchez toujours en tirant sur la fiche et non sur le câble. Une fois prêt à travailler, ôtez tous les outils ayant servi aux réglages et éloignez-les. Rebranchez la machine.

Vérifiez le « serrage » pour la dernière fois, par exemple du mandrin ou du plateau, de la pièce, du porte-outil ; etc. Veillez à sélectionner la vitesse adéquate.

Veillez à être confortablement installé avant de commencer à travailler, dans une position équilibrée et pas trop tendue, etc. Si le travail exécuté risque de générer des poussières, particules fines ou copeaux volants, portez les vêtements, lunettes, gants, masques, etc. de protection appropriés. Si le travail est particulièrement bruyant, portez un casque antibruit. Si vos cheveux sont longs, portez une calotte, un casque de protection, une résille, voire un bandeau pour minimiser les risques de coincer vos cheveux dans les organes tournants de l'outil. De même, il faudrait retirer les bagues et les montres-bracelets s'ils risquent de s'accrocher. Veillez aussi à porter des chaussures antidérapantes, etc.

Ne travaillez **PAS** avec des outils coupants si vous êtes fatigué, distrait ou si vous perdez le sens des choses. Cela ne vaut pas la peine de risquer une coupure profonde, un bout de doigt perdu, voire pire ! Avant tout, **FAITES ATTENTION** à ce qu'il se passe autour de vous et **FAITES PREUVE DE BON SENS**.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR LES 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. Vérifiez que le porte-outil est sur l'axe longitudinal de la pièce ou légèrement en dessous.
4. Avant de mettre sous tension, contrôlez que la pièce est bien fixée au tour.
5. Tournez la pièce à la main pour vérifier qu'elle est au centre, loin du porte-outil, sans « fente » ou avec des nœuds lâches.
6. Vérifiez que les tours pouvant être inversés tournent dans le bon sens.
7. 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 doivent posséder un dispositif de sécurité qui les empêche de « se dérouler » lorsque l'opération est inversée.
8. Veillez à ranger vos outils loin de la zone de tournage du tour. N'essayez jamais d'atteindre une pièce en rotation.
9. « N'enfonchez » pas, n'essayez pas de couper trop grand.
10. Ne laissez pas le tour sans surveillance lorsqu'il fonctionne, ne partez pas avant que tout ne soit arrêté.
11. Certains outils de tour peuvent avoir des angles d'affûtage spécifiques, déterminés par les fabricants ; lors du réaffûtage, respectez ces angles afin de maximiser la finition de votre ouvrage.

SPÉCIFICATIONS

Code	107656
Modèle	AP406WL
Classement	Professionnel
Puissance	230 V 50 Hz 1,5 kW
Vitesse	Basse 0 - 1 600 tr/min Haute 300 - 3 750 tr/min
Cône de la broche	MT2
Filetage de l'arbre	M33 x 3,5 mm (Réf. T38)
Contre-poupée du cône	MT2
Distance entre les centres	700 mm
Diamètre max. sur le banc	203 mm
Dimensions globales L x P x H	1115 x 450 x 460 mm
Poids	96 kg

CONSIGNES DE MONTAGE

Prenez le temps de lire la section intitulée « Illustration et description » afin d'identifier les différentes parties de votre machine et de vous familiariser avec la terminologie utilisée pour installer et faire fonctionner votre tour à plateau convenablement et en toute sécurité.

Le tour et ses accessoires seront enrobés de graisse pour empêcher la corrosion. Il faudra l'enlever du tour, de ses composants et accessoires avant l'installation.

Utilisez un dégraissant pour ôter la graisse de protection. Faites attention, il peut tacher les vêtements, etc. ; portez une combinaison, ainsi que des gants en caoutchouc et une protection oculaire. Après le nettoyage, recouvrez la machine d'une fine couche de cire légère. Si vous utilisez de la paraffine/kérosène, appliquez cette fine couche le plus tôt possible.



AVERTISSEMENT : Le tour à bois est une machine lourde ; il est conseillé d'utiliser un dispositif de levage comme un appareil de hissage, une table élévatrice à ciseaux ou de demander de l'aide pour monter le tour.

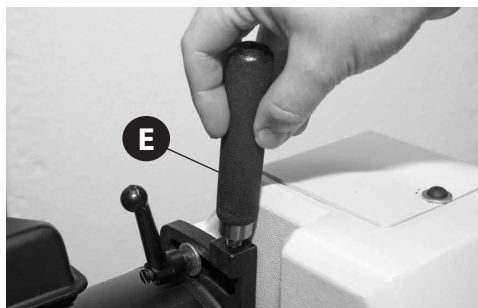
Déballer votre nouveau tour à vitesse variable 1628 et recyclez l'emballage de manière responsable. L'emballage en carton est biodégradable.

Ensemble du tour (code : 107656)

La majorité de la machine est déjà assemblée ; les éléments restants sont décrits ci-après.

Trouvez la manette de plaque de moteur (**E**) et vissez-la dans le trou préforé de l'étrier tendeur du moteur, voir figure 1.

Figure 01



Nous recommandons d'enlever la poupée, le porte-outil et la contre-poupée du banc de tour avant de soulever l'ensemble du tour de la palette car ce dernier est très lourd.

1. Desserrez la plaque d'arrêt de la poupée (**a**) à gauche du banc de tour, faites glisser la poupée de ce banc avec l'aide de quelqu'un, et mettez-la de côté (Voir figures 2 et 3).

2. Retirez la tige de butée (**b**) de la contre-poupée du côté droit du banc de tour, puis ôtez la contre-poupée et le bloc du porte-outil et mettez-les de côté (Voir figures 4, 5 et 6).

Figure 02

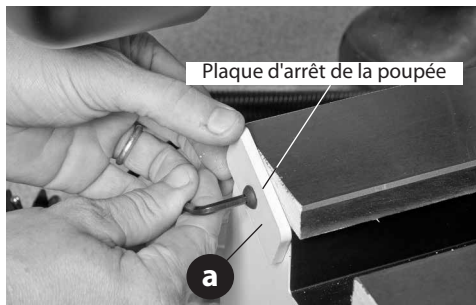


Figure 03



Ôtez la poupée du banc de tour

Figure 04

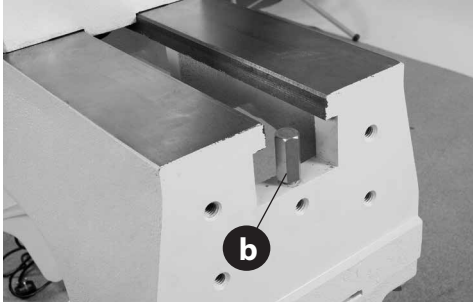


Figure 05

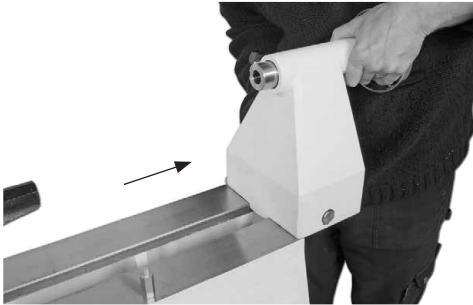


Figure 06



3. Soulevez le banc de tour de la palette vers un établi (voir figure 7) puis remettez en place la poupée, le porte-outil et la contre-poupée en suivant les étapes 1 et 2 (Voir figure 8).

Piètement du tour (code : 502705)

1). Trouvez les deux éléments du piètement de tour (**F**) et les quatre pieds (**G**). Vissez les quatre pieds filetés dans les trous préforés à la base du piètement (Voir figure 9).

Figure 07



Figure 08

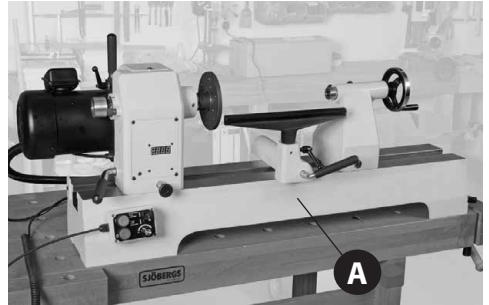
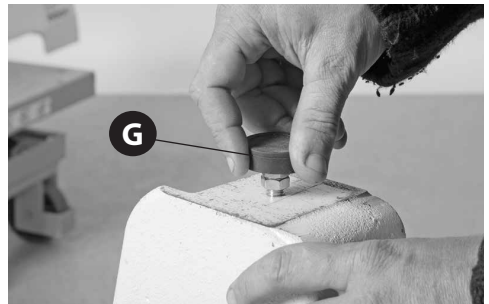
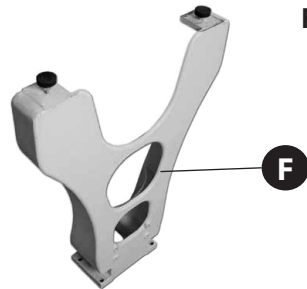


Figure 09





Retirez la poupée, le bloc du porte-outil et la contre-poupée du banc de tour comme auparavant pour faciliter le montage du piètement

2. Après avoir ôté tout cela, soulevez le banc de tour à l'aide d'une table élévatrice à ciseaux, d'un appareil de levage ou avec l'aide de quelqu'un.

3. Placez les éléments du piètement (**F**) à chaque extrémité du banc de tour et alignez ses trous à ceux taraudés du banc. Fixez à l'aide des boulons 3/8" et de la rondelle (**C**), voir figures 10, 11, 12 et 13.

4. Remettez en place la poupée, le porte-outil et la contre-poupée (Voir figure 14).

Figure 10



Figure 11

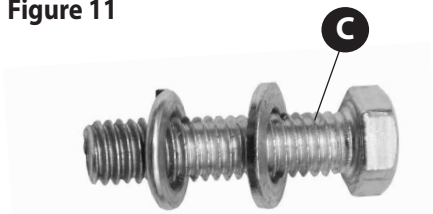


Figure 12

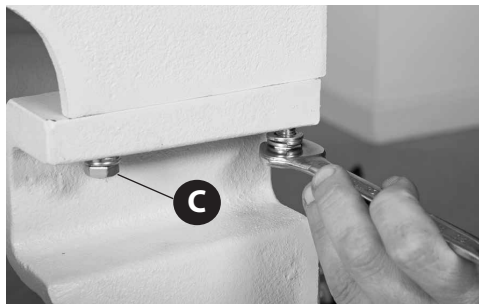
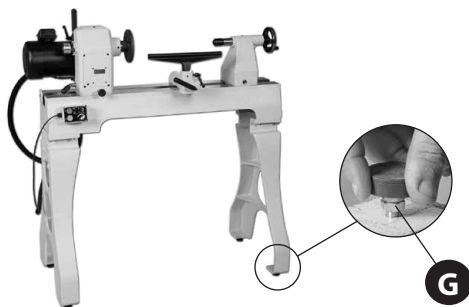


Figure 13



Utilisez un dispositif de levage comme une table élévatrice à ciseaux par exemple pour soulever le banc de tour et le monter sur le piètement

Figure 14



Réglez les pieds (**G**) jusqu'à ce que le tour soit horizontal

Ensemble de rallonge du tour (code : 502704)

La rallonge de banc (**H**) est boulonnée à l'une des extrémités du banc de tour afin d'augmenter la longueur du tour pour de plus grands projets de tournage. Elle peut aussi être fixée au piètement pour les projets de tournage de grand diamètre.

Assemblage 1

1. Trouvez la rallonge de tour et le GOUJON de centrage (**H**), ainsi que les boulons hexagonaux 3/8" et les rondelles (**D**). Retirez la tige de butée de la contre-poupée de l'extrémité du banc de tour, voir figure 15 et mettez-la de côté.

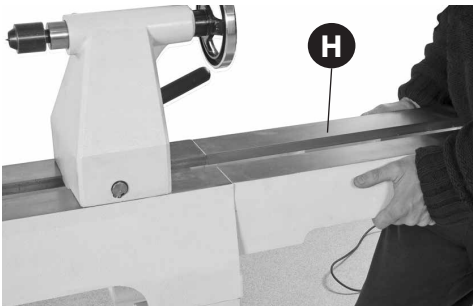
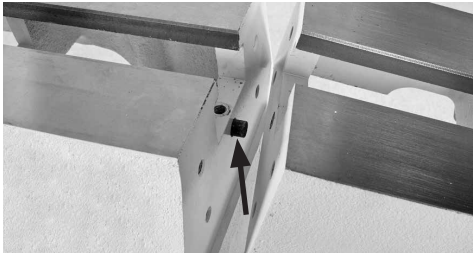
2. Insérez le « GOUJON » de centrage de l'extension du banc de tour dans le trou central du banc principal. Faites passer le trou central de la rallonge de banc par le « goujon » et vers le haut, contre le banc de tour, voir figure 16. Alignez les trous et fixez grâce aux boulons hexagonaux 3/8" et aux rondelles (**D**), voir figure 17.

Figure 15



Ôtez la « TIGE » de butée de la contre-poupée et mettez-la de côté

Figure 16



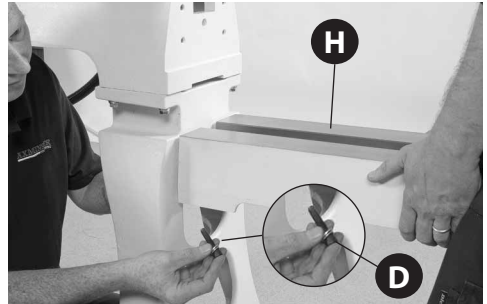
Tout en maintenant la rallonge du banc de tour (H), fixez-la à l'aide des quatre boulons hexagonaux 3/8" et des rondelles (D)



Assemblage 2

1. Alignez les trous de la rallonge de tour (H) aux trous taraudés du piétement (F) et fixez à l'aide des boulons hexagonaux 3/8" et des rondelles (D), voir figure 18.

Figure 18



À l'aide des boulons hexagonaux 3/8" et des rondelles (d), fixez en place la rallonge de tour

2. Libérez l'arrêt de la poupée et faites glisser cette dernière vers le bas jusqu'à l'extrémité du banc de tour et enclenchez-la une fois en place. Faites glisser le bloc du porte-outil sur la rallonge de tour (H), défilez la vis à poignée du porte-outil et retirez ce dernier. Trouvez l'extension du porte-outil (I), insérez-la dans l'encoche usinée et resserrez la poignée de serrage.

3. Desserrez les poignées de serrage de l'extension du porte-outil (I) et insérez ce dernier dans l'extension puis resserrez sa vis à poignée (Voir figure 19).

Figure 19

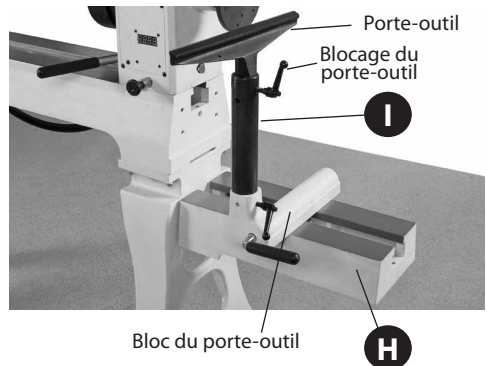
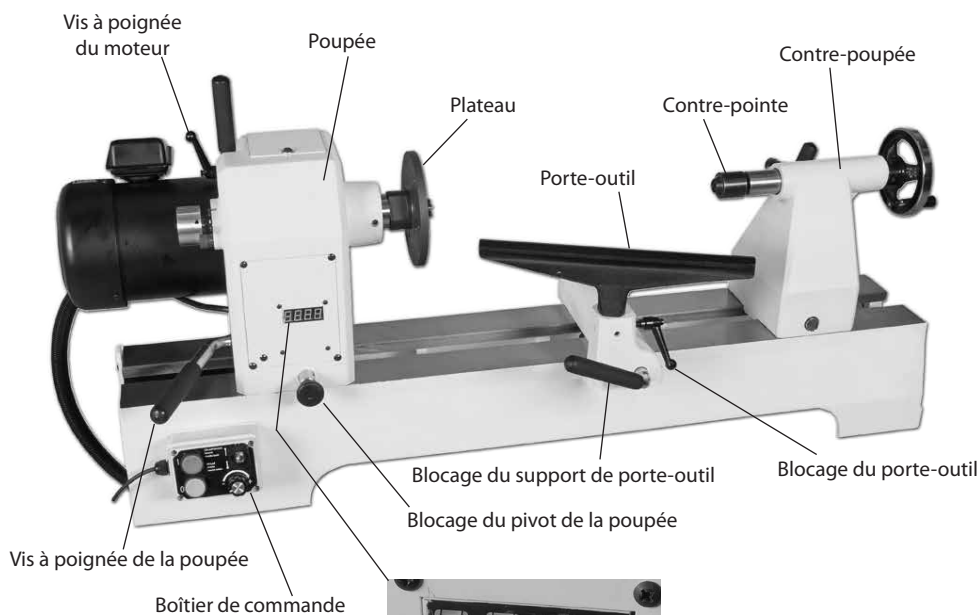
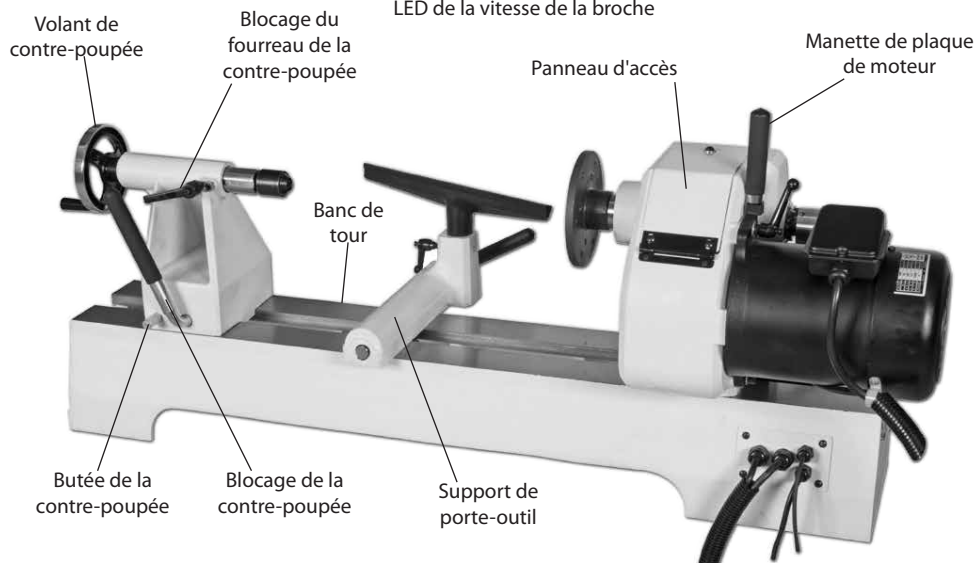


ILLUSTRATION ET DESCRIPTION

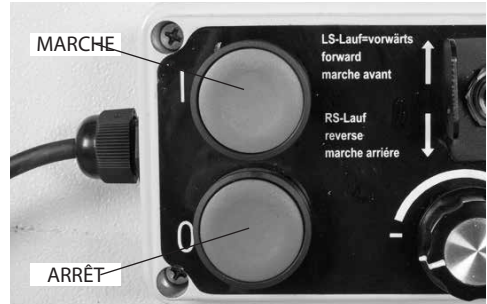


LED de la vitesse de la broche

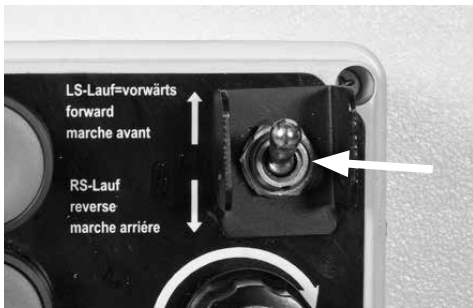




La base magnétique du boîtier de commande permet de le placer partout sur le tour



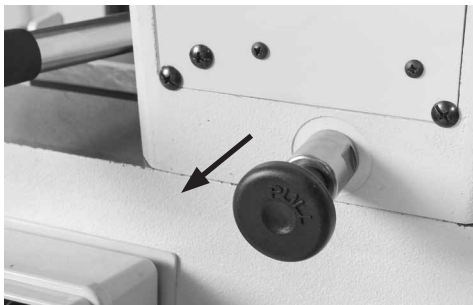
Boutons de marche (vert) et arrêt (rouge)



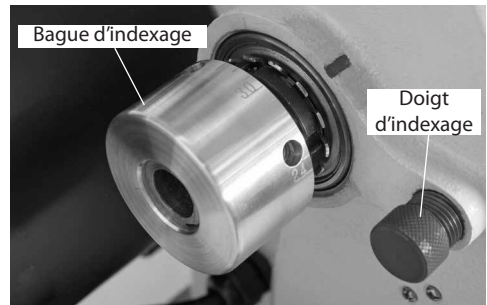
Interrupteur de marche avant-marche arrière



Le bouton de commande de la vitesse vous permet d'accroître ou de diminuer la vitesse de la broche



Blocage du pivot de la poupée : tirer sur ce bouton pour faire tourner la poupée dans la position souhaitée



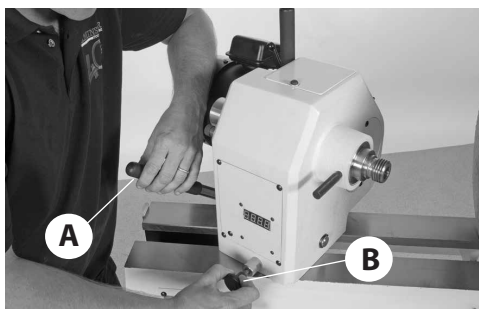
Le mécanisme de la bague d'indexage et le doigt d'indexage sont utilisés pour les colonnes cannelées, les cadrans et le positionnement précis de trou

Rotation de la poupée

La poupée peut pivoter dans toutes les positions en soulevant sa vis à poignée (A) et en tirant sur le blocage du pivot de la poupée (B). Faites ensuite pivoter la poupée dans la position souhaitée puis poussez vers le bas sa vis à poignée (A) une fois la position atteinte (Voir figure 18).

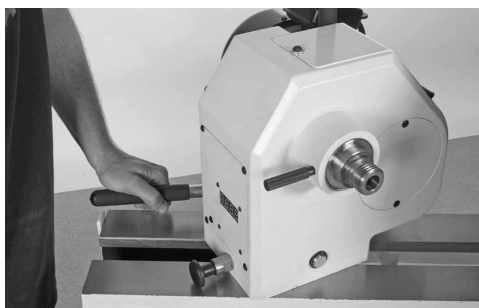
La poupée intègre deux angles indexés : à 45° et 90°. Faites pivoter la poupée jusqu'à ce qu'elle s'enclenche afin de faire tourner des bols devant le tour (Voir figures 19 et 20).

Figure 18



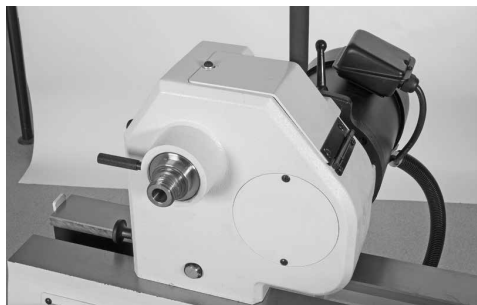
Levez la vis à poignée de la poupée (A), tirez le blocage du pivot de la poupée (B) et faites pivoter la poupée dans la position souhaitée

Figure 19



La poupée fixée à l'angle indexé de 45°

Figure 20



La poupée fixée à l'angle indexé de 90°

Enlèvement du plateau

Trouvez la goupille d'arrêt de la broche (D) et la clé à écrou (B). Tournez la broche jusqu'à ce que le trou taraudé de l'arbre soit aligné avec le trou d'accès de l'épaulement. Insérez la goupille d'arrêt (D) pour bloquer la broche. Avec une clé à six pans, desserrez les deux vis sans tête des deux côtés de la broche, voir figure 21. À l'aide de la clé à écrou (B), ôtez le plateau, voir figure 22.

Figure 21

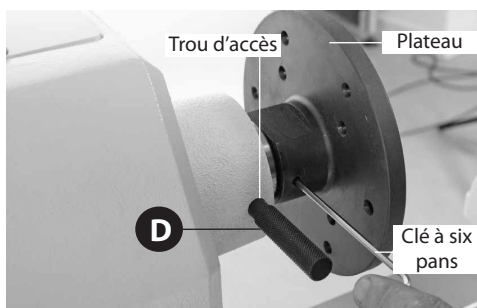
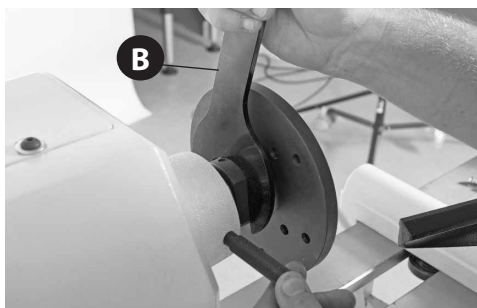


Figure 22



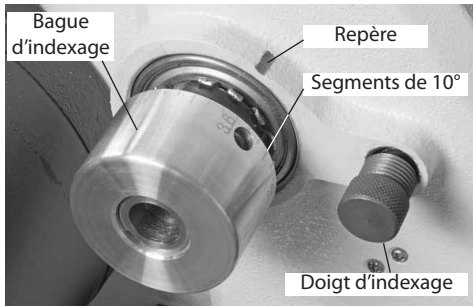
Mécanisme d'indexage



DÉBRANCHEZ LE TOUR DE L'ALIMENTATION SECTEUR

La bague d'indexage se trouve à gauche de la poupée qui comporte 36 positions par segments de 10°. Le doigt d'indexage qui maintient la broche en place, figure à côté de la bague d'indexage. Le mécanisme d'indexage est utile pour les colonnes cannelées, les cadrans et le positionnement précis de trou (Voir figure 23).

Figure 23



Alignez la mesure désirée à la bague d'indexage grâce au repère sur la poupée et vissez le doigt d'indexage pour maintenir la broche en place (Voir figure 24).

REMARQUE : veillez à ce que la mesure soit alignée avec le repère sinon le doigt d'indexage ne sera pas bien enclenché.

Figure 24



Enlèvement de la griffe d'entraînement

Pour retirer la griffe d'entraînement de la broche, trouvez le poussoir (C), insérez-le à travers l'ensemble de la bague d'indexage et poussez la griffe d'entraînement dehors, voir figure 25.

Figure 25



Répétez la procédure pour la contre-pointe de la contre-poupée.

Modification de la vitesse de la courroie



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



DÉBRANCHEZ LE TOUR DE L'ALIMENTATION SECTEUR AVANT DE CHANGER LA COURROIE

Ouvrez le panneau d'accès à la poulie en haut de la poupée fixe en retirant la vis à tête hexagonale. Relâchez la courroie en desserrant la vis à poignée du moteur (A), déplacez le moteur jusqu'à ce que la courroie soit assez lâche pour être déplacée (Voir figure 26).

Figure 26



Desserrez suffisamment la vis à poignée du moteur (a) pour déplacer la poulie

Figure 27



Remettez en place la courroie en veillant à ce que les stries de la courroie s'insèrent dans les gorges des poulies. Tirez/poussez le bloc-moteur jusqu'à ce que la courroie soit tendue, puis resserrez la vis à poignée du moteur (a) (Voir figure 27).

Fermez le panneau d'accès à la poulie et remettez en place la vis à tête hexagonale.

ENTRETIEN

Le tour à bois nécessite peu d'entretien mais il est conseillé d'effectuer les vérifications suivantes pour le maintien en bon état de marche.

Après chaque utilisation

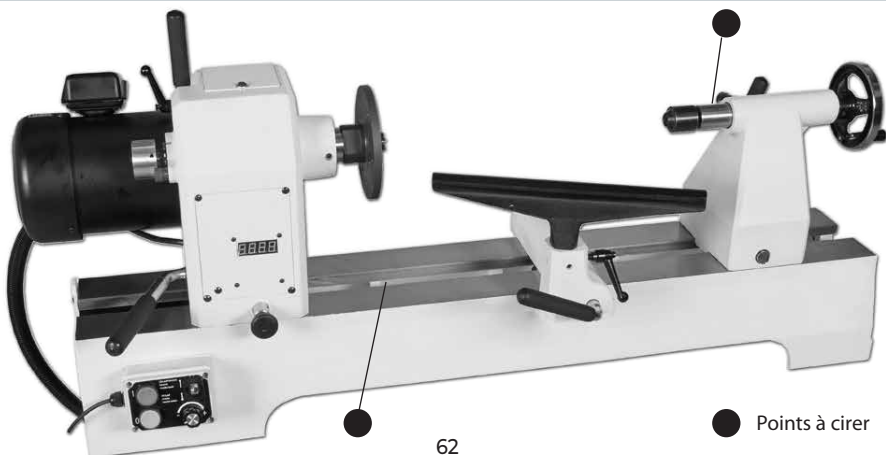
- Essuyez les copeaux de bois sur le banc de tour et le porte-outil
- Enduisez le banc de tour d'une légère couche de cire (Protec Tool Wax Polish, Réf. 211835) pour que le support de porte-outil et la contre-poupée glissent sans à-coups sur le banc, et pour éviter la corrosion.

Contrôle mensuel

- Vérifiez la tension de la courroie et réglez-la ; voir la page précédente pour la modification de la vitesse de la courroie.
- Contrôlez toute accumulation de copeaux de bois sur les poulies du moteur et de la broche ; nettoyez le cas échéant.
- Soufflez les prises d'air du moteur à l'aide d'un tuyau d'air.

REMARQUE : portez toujours un masque antipoussière et des lunettes de protection

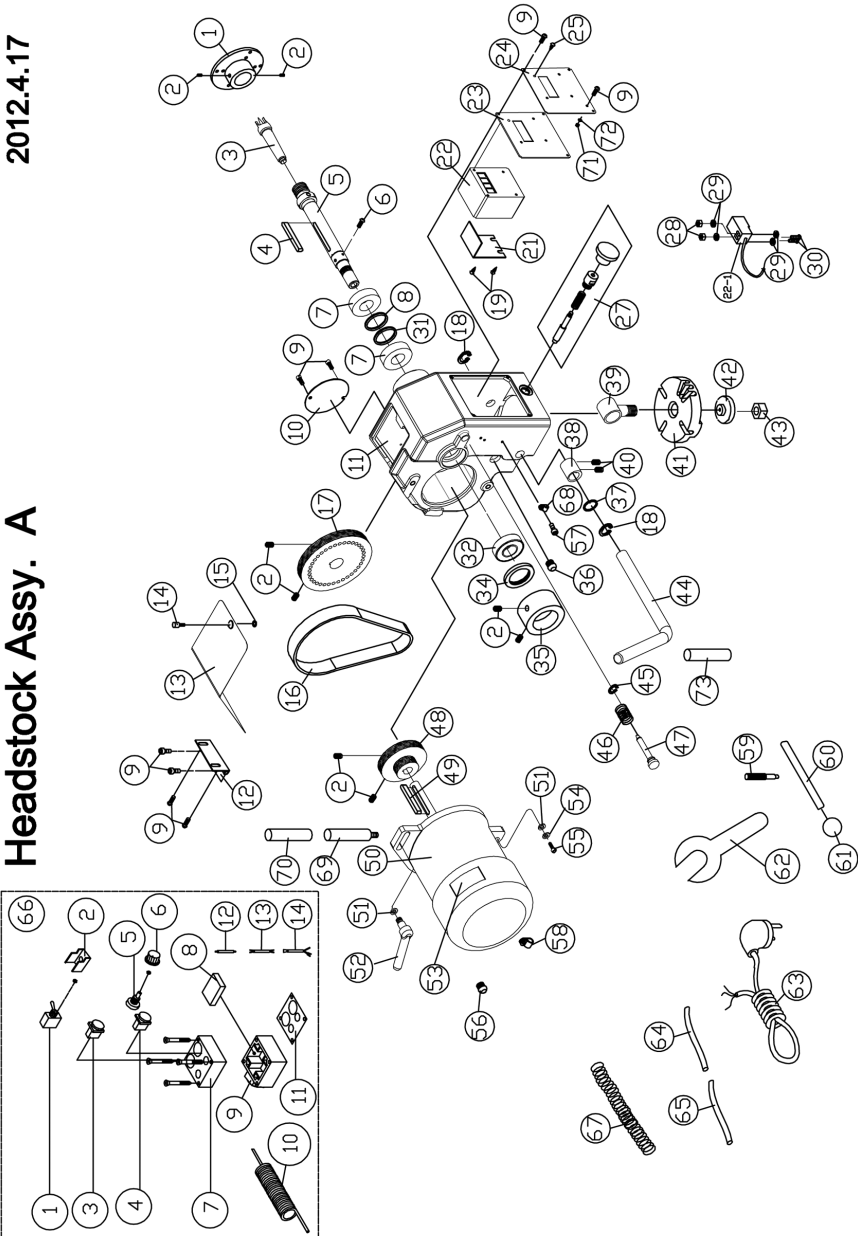
REMARQUE : si le tour va rester inutilisé pendant une longue période, enduisez le banc d'une légère couche de cire et posez une housse sur le tour.



Ensemble A de la poupée fixe

2012.4.17

Headstock Assy. A



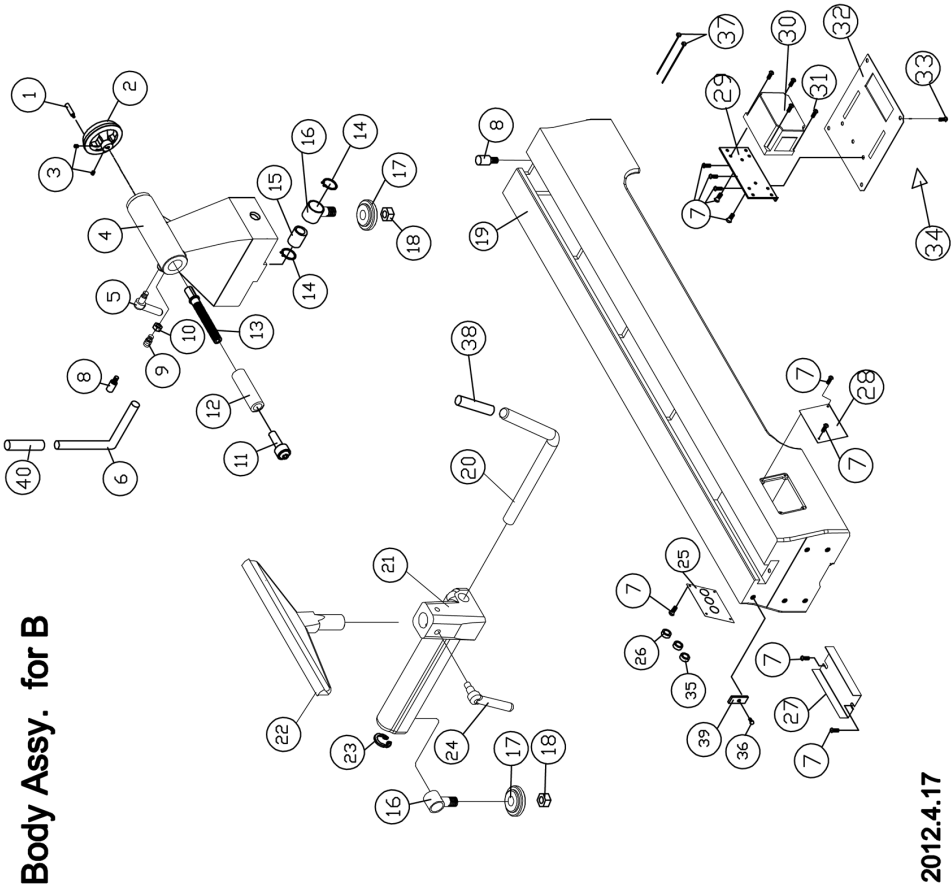
Ensemble A de la poupée fixe

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1628-A01	Face plate	6"	1
1628-A02	set screw	1/4*3/8"	8
1628-A03	Spur center	MT2	1
1628-A04	Key	8 * 8*90	1
1628-A05	Spindel	M33*P3.5	1
1628-A06	Round Head Screw	1/4**5/16"	4
1628-A07	Bearing	6007	2
1628-A08	bearing bush-big		1
1628-A09	Big Round Head Screw	#10-24unc*3/8"	11
1628-A10	cover		1
1628-A11	Headstock		1
1628-A12	Latter Niu		1
1628-A13	belt cover		1
1628-A14	screw	1/4x1/2	1
1628-A15	Nut	CSTW-5	1
1628-A16	belt	220J-10	1
1628-A17	Spindle Pulley		1
1628-A18	C ring	S-19	2
1628-A19	tap screw	1/4x1/2	1
1628-A21	cover plate		1
1628-A22	Digital readout		1
1628-A23	control plate		1
1628-A24	control panel acrylic		1
1628-A25	tap screw	M3*10	4
1628-A27	postion set		1
1628-A28	Nylo Nut	M3	2
1628-A29	Washer	M3	4
1628-A30	Round Head Screw	M3*35	2
1628-A31	bearing bush-small		1
1628-A32	Bearing	6205	1
1628-A34	nylon Nut	GUK M25x1.5P	1
1628-A35	hand wheel		1
1628-A36	cord protector	PG11-L	1
1628-A37	wave washer	BBW-629	1
1628-A38	bush		1
1628-A39	bolt		1
1628-A40	set screw	1/4**1/4"	2
1628-A41	headstock base		1
1628-A42	fixing piece		1
1628-A43	nylo nut	3/4"-10unc	1
1628-A44	headstock shaft		1
1628-A45	C-ring	S-9	1
1628-A46	Spring		1
1628-A47	lock pin		1

Ensemble A de la poupée fixe

1628-A48	motor pulley		1
1628-A49	key	6*6*55	1
1628-A50	motor	230V 50HZ	1
1628-A51	washer	3/8"XØ 21X2.5	2
1628-A52	handle	3/8"	1
1628-A53	Motor Label		1
1628-A54	spring washer	3/8"	1
1628-A55	Cap screw	3/8-16uncx1-1/4	1
1628-A56	cord protector	PG13.5	1
1628-A57	screw	#10-24*7/8"	1
1628-A58	wire fixing piece		4
1628-A59	lock pin		1
1628-A60	tapered shaft		1
1628-A61	knob		1
1628-A62	SPANNER		1
1628-A63	POWER CABLE		1
1628-A64	POWER WIRE		1
1628-A65	MOTOR EIRE		1
1628-A66	control box		1
1628-A66-1	fed/rev switch		1
1628-A66-2	protector		1
1628-A66-3	switch-green		1
1628-A66-4	switch-red		1
1628-A66-5	VR control		1
1628-A66-6	VR nut		1
1628-A66-7	box		1
1628-A66-8	magnet		1
1628-A66-9	cord protector	PG11	1
1628-A66-10	single wire		1
1628-A66-11	control acrylic		1
1628-A66-12	wire 1		1
1628-A66-13	wire 2		1
1628-A66-14	wire 3		1
1628-A67	corrugated tubing		1
1628-A68	cable tie		1
1628-A69	motor handle		1
1628-A70	sleeve-short	19-100	1
1628-A71	Nut	#10-24	2
1628-A72	tooth washer	#10-24	1
1628-A73	sleeve-long	19-140	1

Ensemble B du boîtier d'appareil

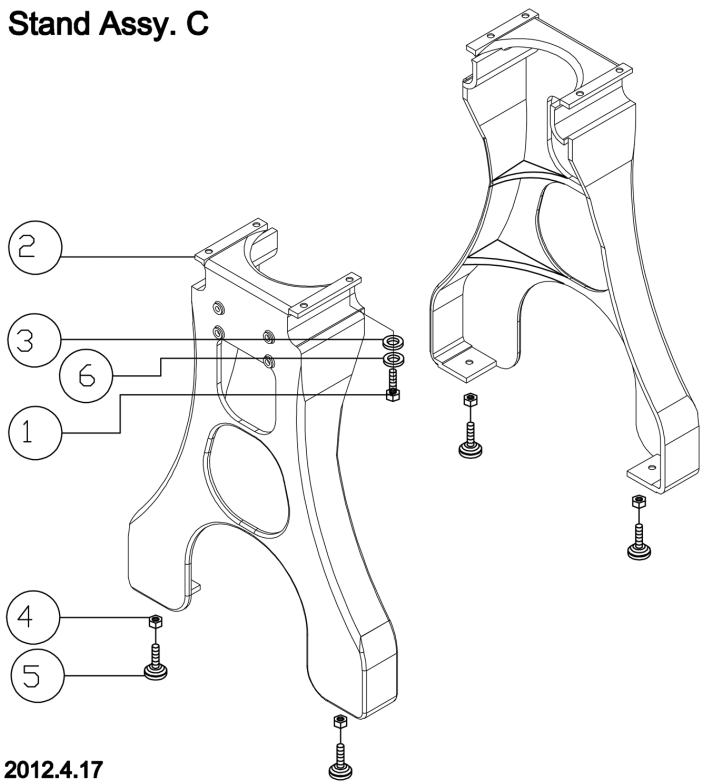


Ensemble B du boîtier d'appareil

PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1628-B01	Handle		1
1628-B02	Handwheel	6"*19	1
1628-B03	Set screw	1/4*1/4	2
1628-B04	Tailstock		1
1628-B05	Lever	5/16"	2
1628-B06	Eccentric shaft		1
1628-B07	Big Round Head Screw	#10-24unc*5/16"(Black)	13
1628-B08	stop rod		2
1628-B09	Set screw	M10x30	1
1628-B10	nut	M10	1
1628-B11	Live Ceter	MT2	1
1628-B12	Tailstock Spindle		1
1628-B13	Tailstock Screw	5/8-18UNF	1
1628-B14	C ring	S-19	2
1628-B15	Bushing		1
1628-B16	Bolt		2
1628-B17	Fixing Piece		2
1628-B18	Nylon nut	3/4" *10unc	2
1628-B19	Bed		1
1628-B20	Eccentric shaft		1
1628-B21	Toolrest Carriage		1
1628-B22	Tool rest	14"	1
1628-B23	C ring	S-18	1
1628-B24	Lever	3/8"	1
1628-B25	Plate-Rear		1
1628-B26	Strain Relief Bushing	PG11	2
1628-B27	Channel Cover		1
1628-B28	Plate-Front		1
1628-B29	Plate-Side		1
1628-B30	Inverter		1
1628-B31	Round Head Screw	#10-24unc*3/4"(Black)	4
1628-B32	Plate-Bottom		1
1628-B33	Flate Head Screw	#10-24unc*5/16"(Black)	4
1628-B34	Label		1
1628-B35	Strain Relief Bushing	PG9	1
1628-B36	Round Head Screw	1/4"-20UNC*3/8"(Black)	1
1628-B37	Band		2
1628-B38	Sleeve-S	17-100	1
1628-B39	Block Pad		1
1628-B40	Sleeve-L	19-140	1

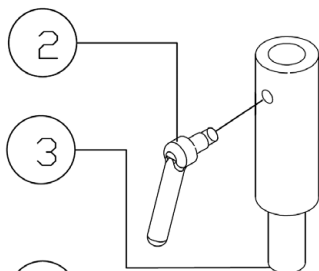
Ensemble C du piètement (en option)

Stand Assy. C



PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1628-C01	Hex Head Screw	3/8"-16*1-1/4	8
1628-C02	Stand	22"	2
1628-C03	Washer	3/8"x18x2	8
1628-C04	Nut	3/8"	4
1628-C05	Adjustable Leveler	3/8"	4
1628-C06	spring washer	3/8"	8

25-310 18"Extension Bed



No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	25-618	Extension bed	18"	1
2	25650-30	Handle	3/8"	1
3	3520B-310	Extension Post	ø 25.4	1
4	Screw Package	3/8"Cap screw	1-1/4"	4
5	Screw Package	Spring Washer	3/8"	4
6	Screw Package	Washer	3/8"	4

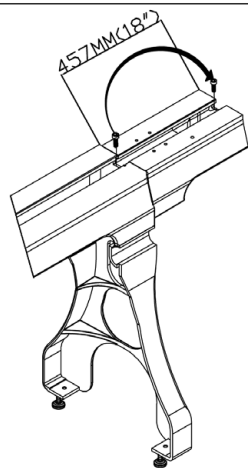
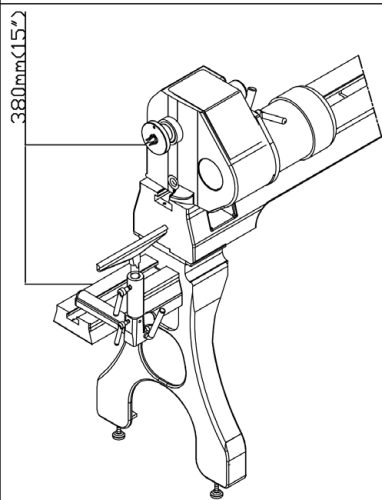
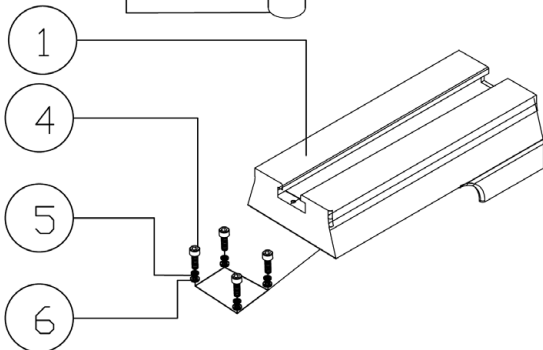
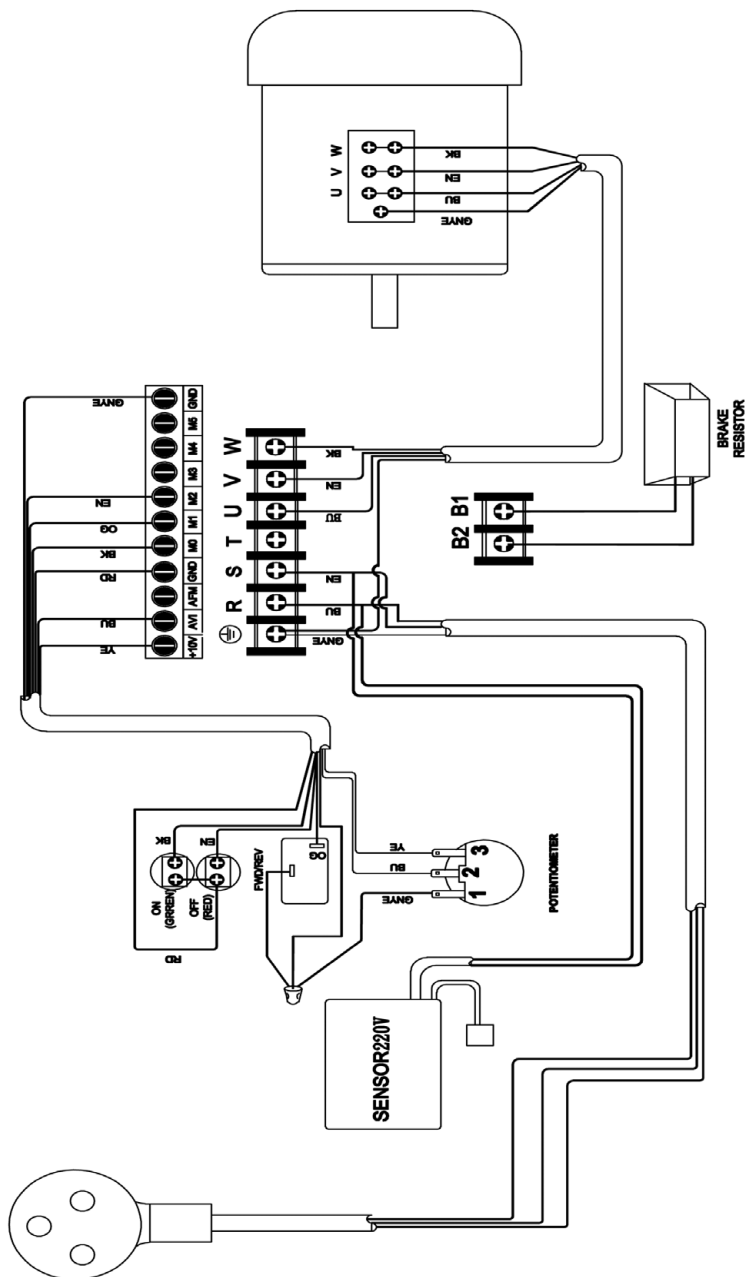


SCHÉMA DE CÂBLAGE



NOTE

If a filter is required for reducing EMI(Electro Magnetic Interference),install it as close as possible to AC drive.EMI can also be reduced by lowering the Carrier Frequency.
When using a GFCI(Ground Fault Circuit Interrupter),select a current sensor with sensitivity of 20mA and not less than 0.1-second detection time to avoid nuisance tripping.



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