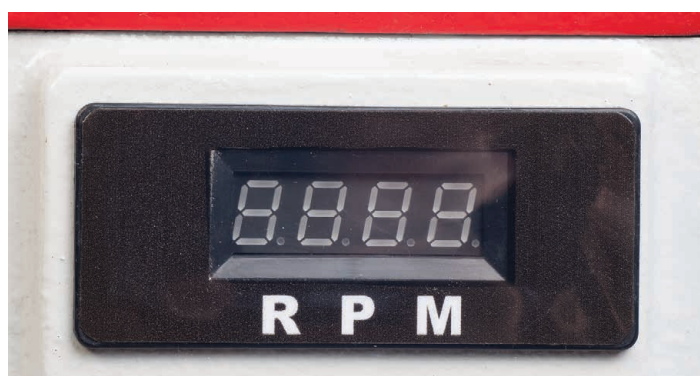


AW355WL

Woodturning Lathe



Deutsch
Ausführung
Seiten 21-40



Français
Version
Pages 41-60

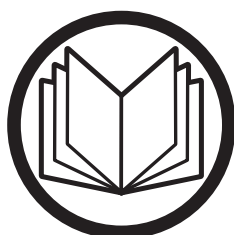


INDEX OF CONTENTS

EU Declaration of Conformity	02
What's Included	03
General Instructions for 230V Machines	04
Specific Safety Instructions for Woodturning Lathes	04
Specification	05
Assembly	05-06
Illustration and Parts Description	07-08-09
Operating Instructions	10-11-12-13
Optional Accessories	14
Maintenance	15
Exploded Diagrams/Lists	16-17
Wiring Diagram	18
Notes	19

Cert No: MC1420VDA 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>AW355WL</td> </tr> </table> Signed  Andrew Parkhouse Operations Director Date: 11/09/2017	Type	Woodturning Lathe	Model	AW355WL	EU Declaration of Conformity This machine complies with the following directives: 2006/42/EC EN 61029-1:2009+A11 06/42/EC - Annex I/05.2006 and conforms to the machinery example for which the EC Type-Examination Certificate No AM 50387407 has been issued by Laizhou Planet Machinery Co., Ltd. at: Yutai West Street Laizhou, Shandong 261400 China and complies with the relevant essential health and safety requirements.
Type	Woodturning Lathe				
Model	AW355WL				

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

WHAT'S INCLUDED

Quantity	Item	Part	Model Number
			AW355WL
1	Woodturning Lathe	A	
1	204mm Tool Rest	B	
1	100mm Faceplate	C	
1	Spanner	D	
1	Push Rod	E	
1	Axminster 4 Prong Drive Centre	F	(Code 340106)
1	Axminster Standard 60° Live Centre	G	(Code 340203)
1	Power Cable		
1	Instruction Manual		



GENERAL INSTRUCTIONS 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 UK 3 pin plug, fitted with 13 amp fuse.
- 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

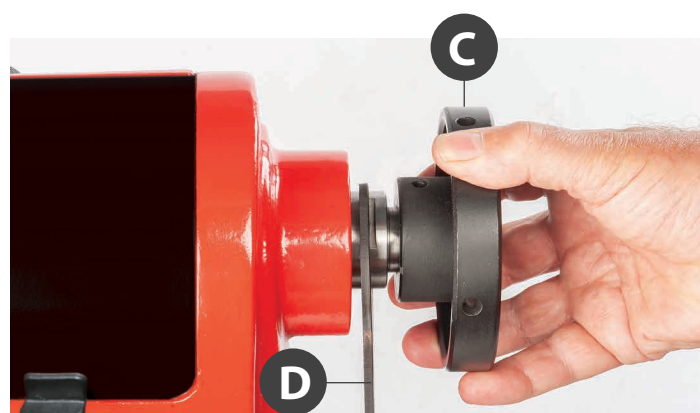
Code	107701
Model	AW355WL
Rating	Workshop
Power	750W 230V 50Hz 1ph
Speed	250-3,550rpm
Spindle Thread	T38 M33 x 3.5 mm
Taper Tailstock	2MT
Distance Between Centres	510 mm
Max Diameter over Bed	355 mm
Tool Rest Stem Diameter	25.4 mm
Overall L x W x H	1,040 mm x 370 mm x 480 mm
Weight	57 kgs

ASSEMBLY

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 de greaser. 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) and the 60° live centre (G) and tool rest (B).

1. Locate the four prong drive centre (F) and live centre (G).
Remove the faceplate (C) by loosening the two grub screws and using the spanner (D), unscrew the faceplate from the spindle left handed thread and place aside, see fig 01-02-03.



2. Insert the drive centre (F) into the spindle and repeat for the live centre (G) into the tailstock barrel, see fig 04-05.

Fig 01-02-03

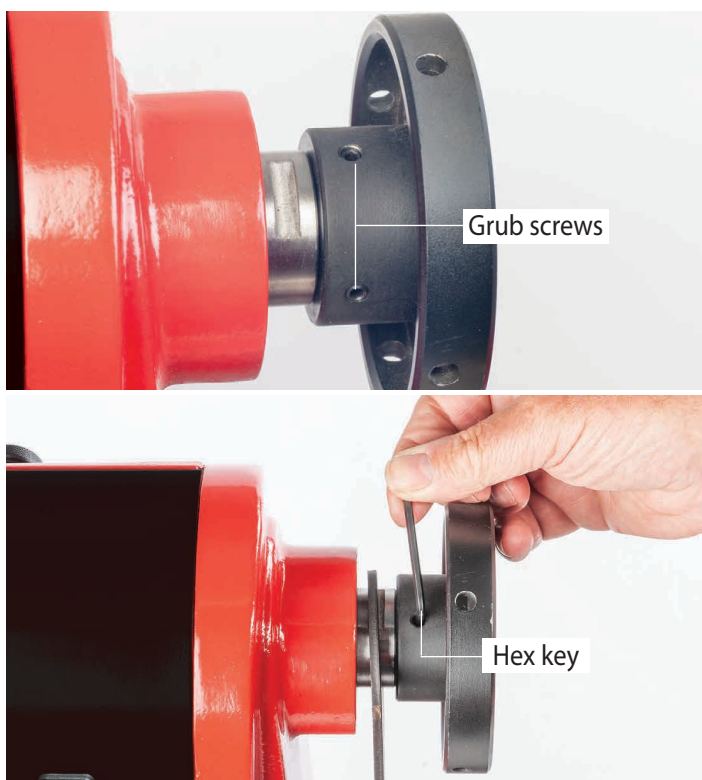
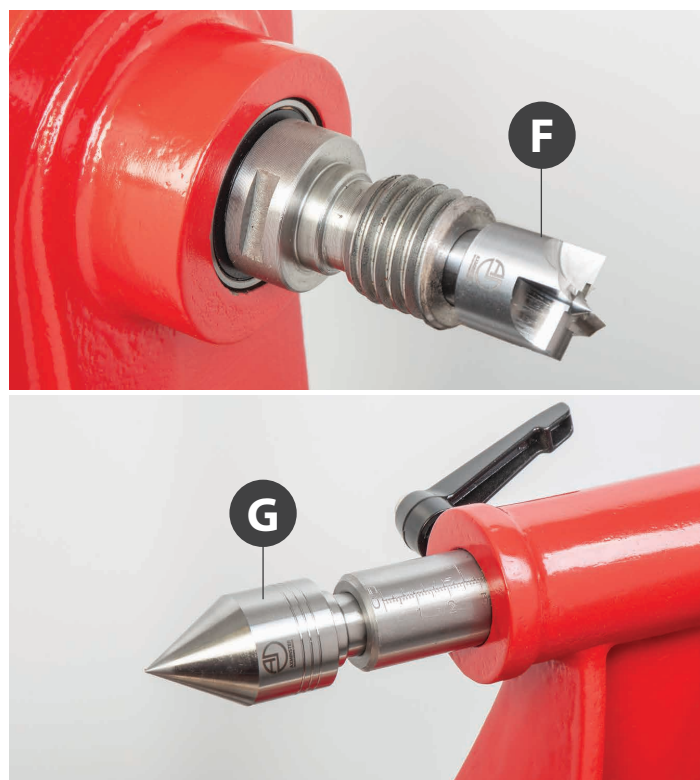


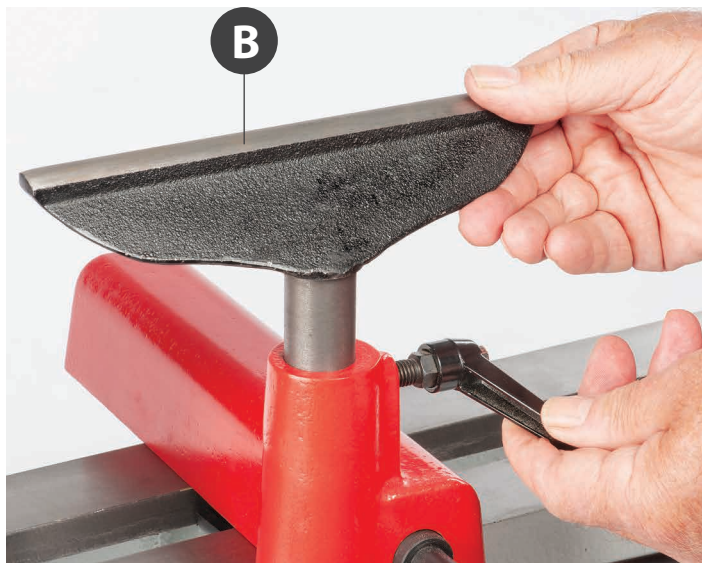
Fig 04-05



ASSEMBLY

3. Inset the tool rest (B) into the machined hole on the banjo arm and secure using the lift and shift handle lock, see fig 06.

Fig 06



4. Place all accessories into one of the two tool holders, see fig 07-08.

Fig 07-08

Tool holder/carrying handle



5. Locate the power cable and insert the connector into the three pinned socket to the side of the control box, see fig 09.

Fig 09



6. Place the lathe on a work bench and adjust the four feet until level.

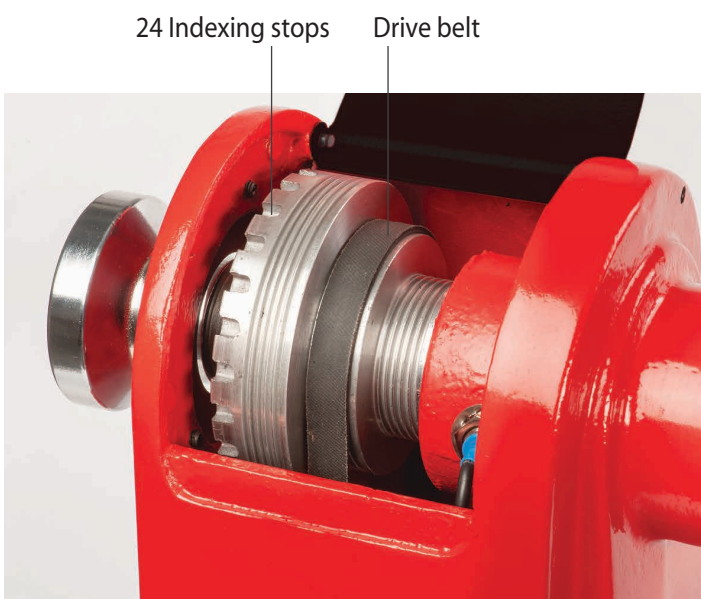
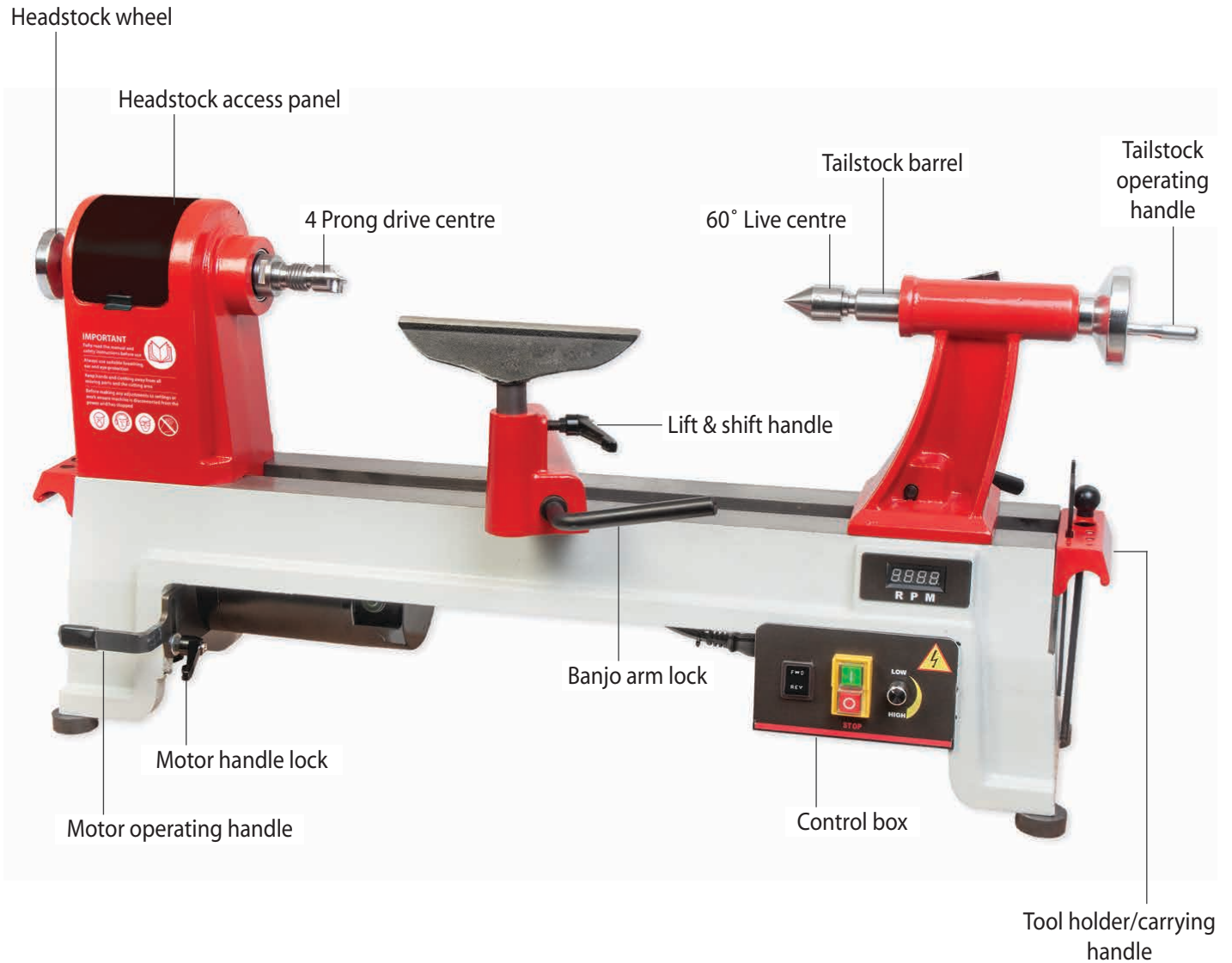
Optional Accessories (see page 14)

Please contact our Customer Service Department for further details or visit our website at axminster.co.uk.



Floor stand assembly

ILLUSTRATION AND PARTS DESCRIPTION



Spindle pulley with a 24 indexing stop facility



Spindle speed digital indicator

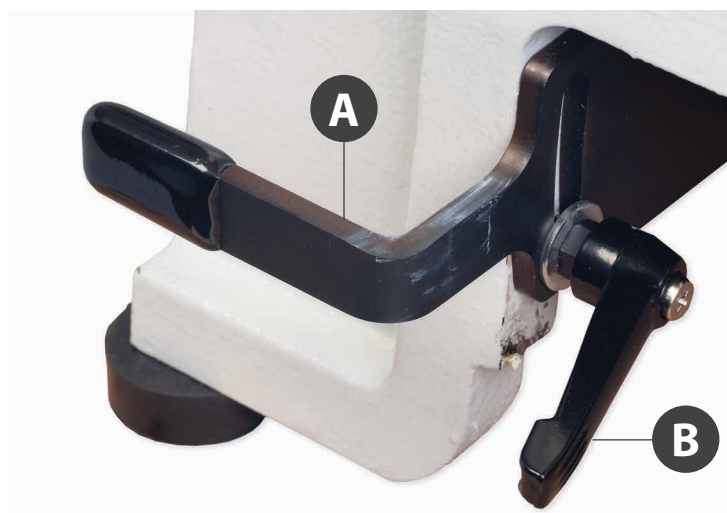
ILLUSTRATION AND PARTS DESCRIPTION



Forward/Reverse switch to change the spindle's direction (A)
(DO NOT operate this switch while lathe is in motion)
 ON/OFF NVR switch (B)



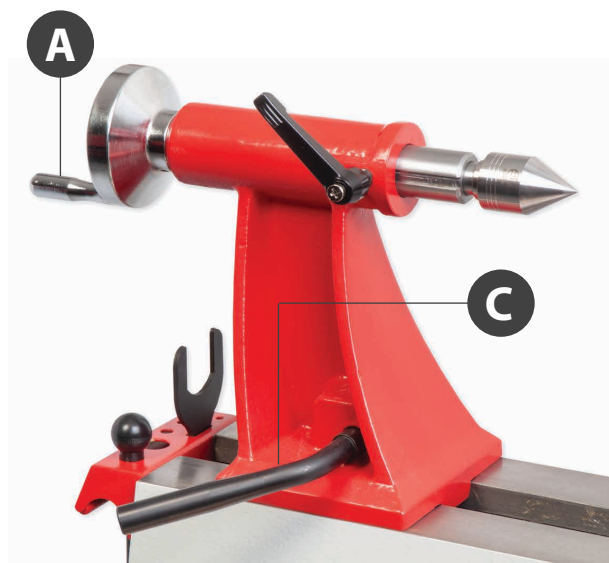
Variable speed control knob
 250-3,550rpm



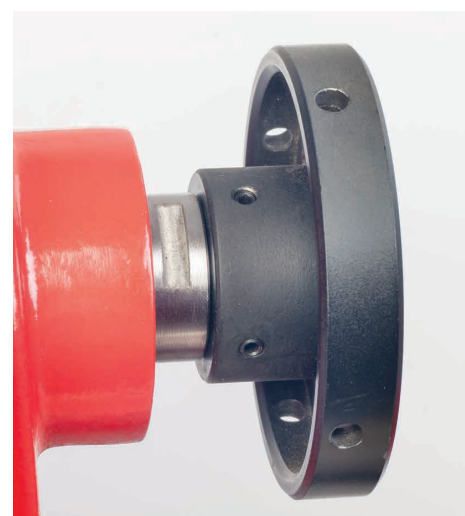
Handle (A) to raise/lower the motor for drive belt position
 Motor lock (B)



Tool holder/carrying handle
 on either end of lathe bed



Tailstock operating handle (A, Tailstock barrel lock (B),
 Tailstock handle lock (C)



100mm Faceplate

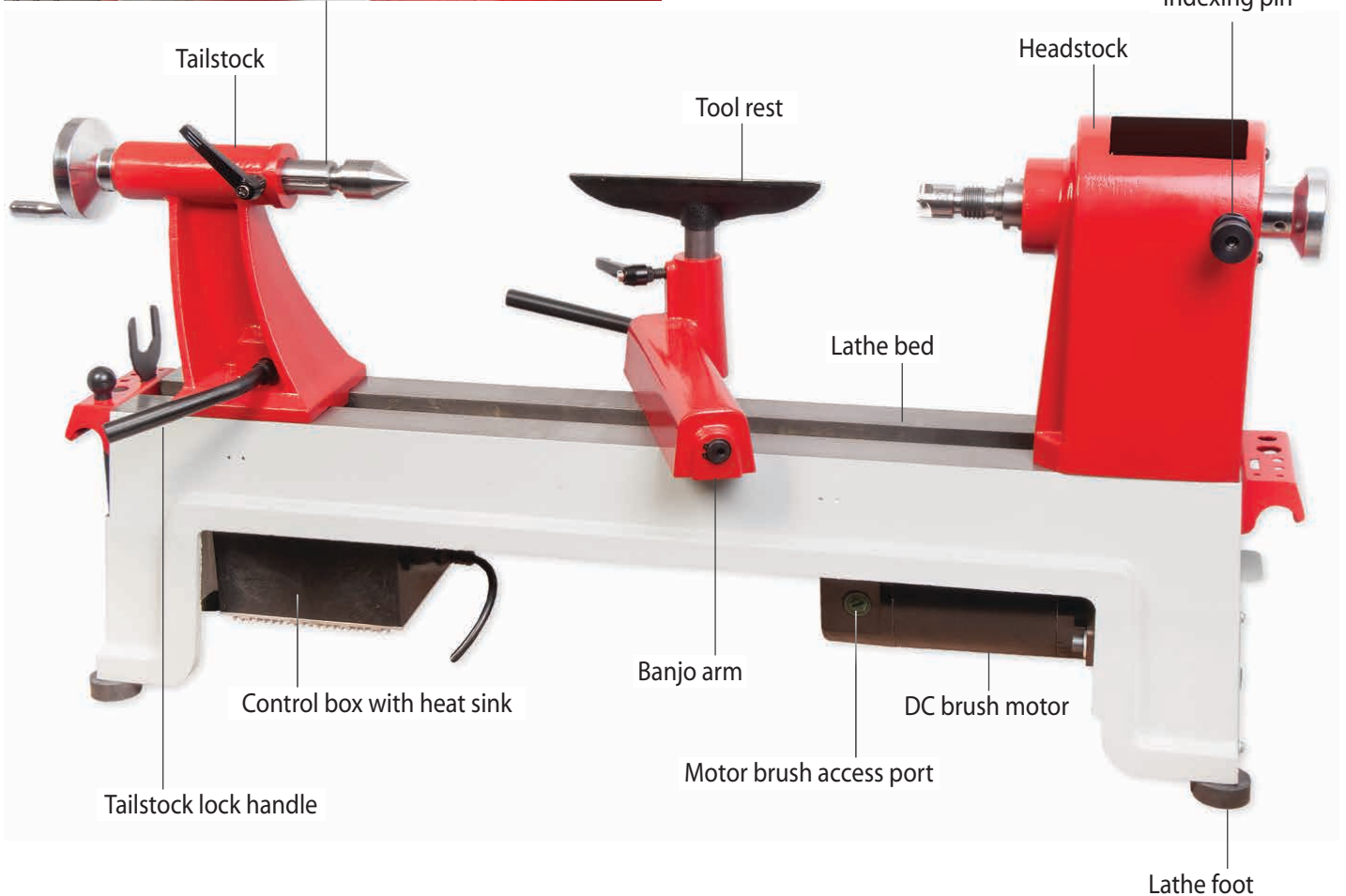
ILLUSTRATION AND PARTS DESCRIPTION



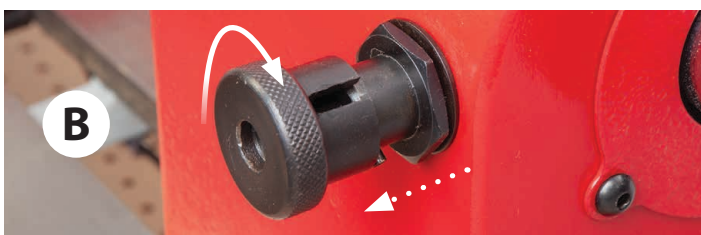
DO NOT USE THE INDEX PIN TO LOCK THE SPINDLE WHEN REMOVING OR MOUNTING THE FACEPLATE.



Tailstock barrel scale



A



B

Indexing pin (A) locked
Indexing pin (B) unlocked



Lower motor pulley access plate

OPERATING INSTRUCTIONS

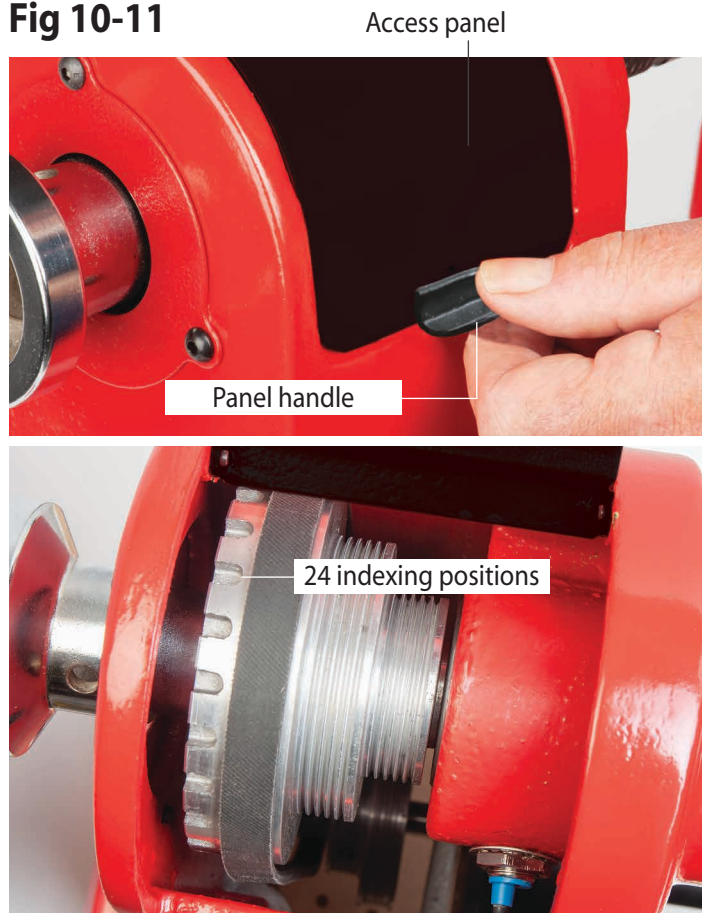


DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS BEFORE CONTINUING!

Indexing Facility

The indexing facility is useful for fluted columns, clock faces and accurate hole positioning. The index pulley has 24 positions, see fig 10-11.

Fig 10-11



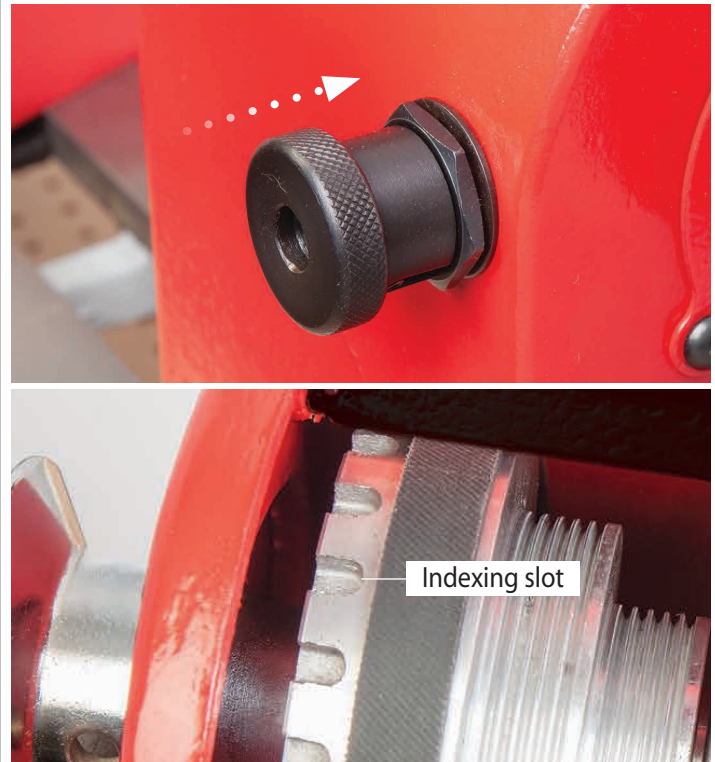
1. Open the headstock access panel, pull out the indexing pin knob to the rear of headstock and turn until its in the unlocked position, see fig 12.

Fig 12



2. Rotate the spindle by turning the headstock operating wheel, lower the indexing pin knob until the pin engages into one of 24 indexing slots, see fig 13-14. Replace the access panel.

Fig 13-14



Removing the Drive & Live Centres

Locate the 'push rod' (E), insert it through the centre of the spindle operating wheel to push out the drive centre (F), see fig 15. Repeat for the live centre (G)

Fig 15



Adjusting the Tailstock

Fig 16

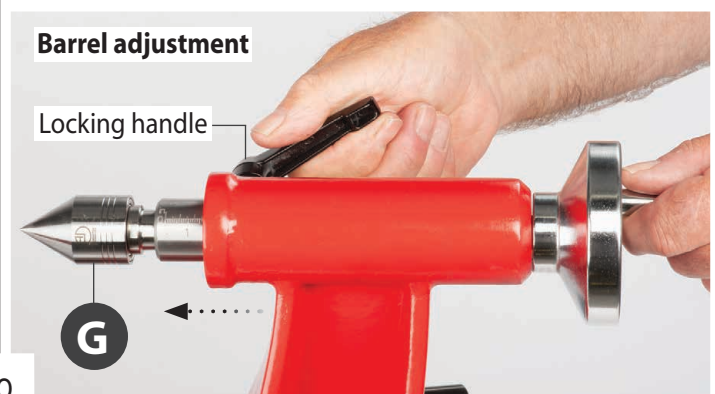


Fig 17



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS BEFORE CONTINUING!

Mounting the Faceplate



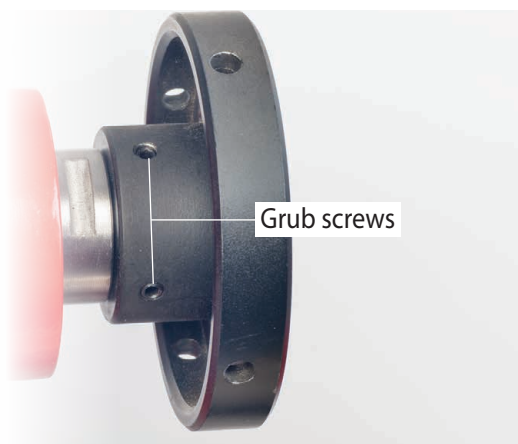
DO NOT USE THE INDEX PIN TO LOCK THE SPINDLE WHEN REMOVING OR MOUNTING THE FACEPLATE.



NOTE: LOOSEN THE TWO GRUBSCREWS SUFFICIENTLY WHEN MOUNTING OR REMOVING THE FACEPLATE.

1. Loosen the two grab screws sufficiently to prevent it snagging on the spindle, see fig 18.

Fig 18



2. Screw the 'faceplate' (C) on the spindle, remember right hand thread. Using the spanner (D) to hold the spindle, tighten the grab screws to secure the faceplate, see fig 19.
3. Note: The faceplate will be tight after use. To remove follow steps 1-2, insert the push stick rod (E) into one of the machined holes in the faceplate. Hold the spanner (D) in place and pull the push stick (E) towards you, see fig 20.

Fig 19

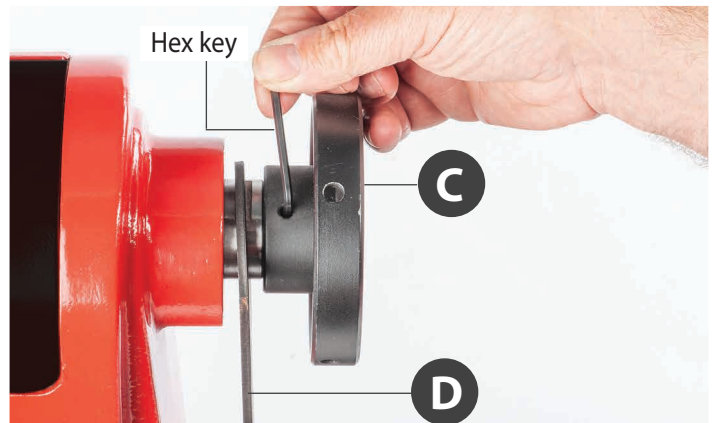
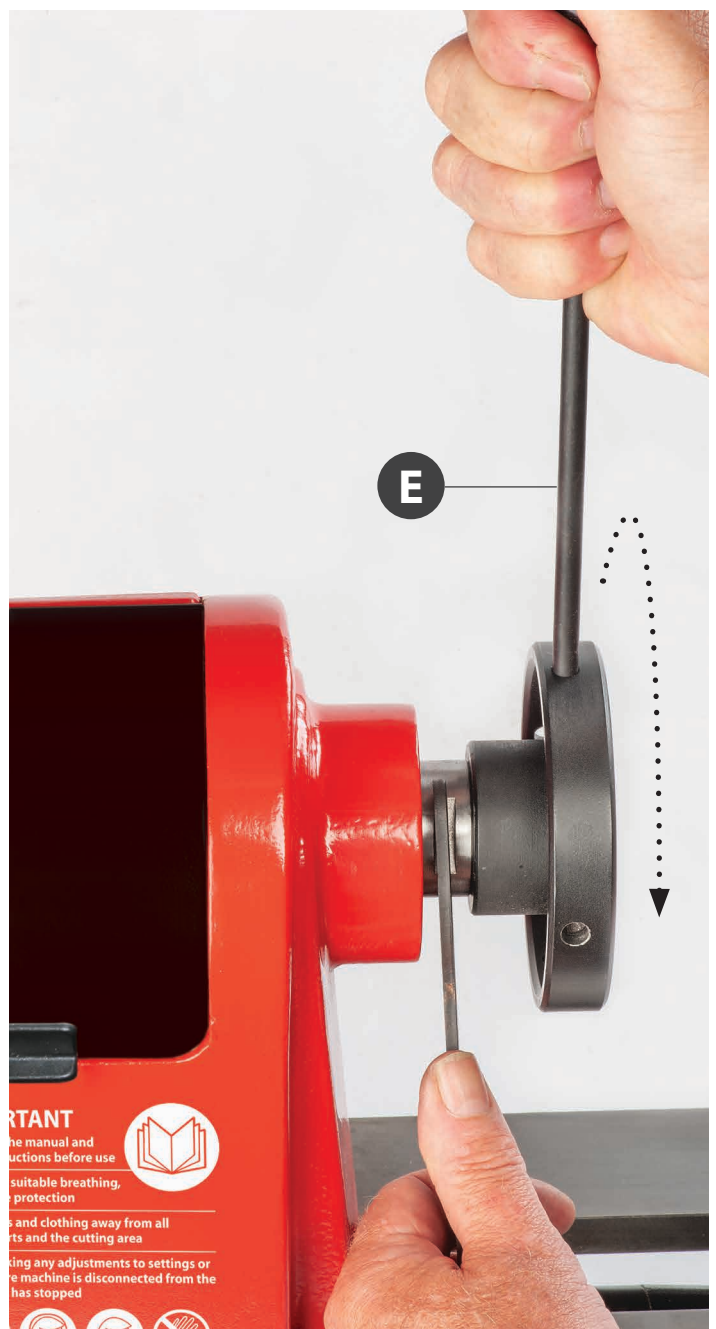


Fig 20



IMPORTANT
Read the manual and instructions before use.
Wear suitable breathing, eye and clothing protection.
Keep hands and clothing away from all moving parts and the cutting area.
Do not make any adjustments to settings or the machine while the machine is disconnected from the mains and has stopped.

OPERATING INSTRUCTIONS

Changing the Lathe Speed



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS BEFORE CONTINUING!

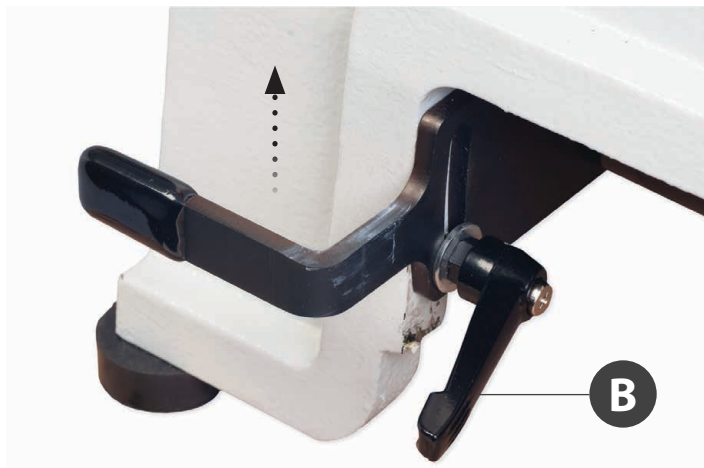
1. Open the access panel, see fig 10-11. Loosen the four screws holding the motor pulley access plate (A) and remove, see fig 21-22.

Fig 21-22



2. Release the motor locking handle (B) and lift up the motor, retighten the locking handle, see fig 23-24.

Fig 23-24



3. Reposition the drive belt to one of the three positions, see fig 25-26-27. Note: The speed chart shows approximate speeds.

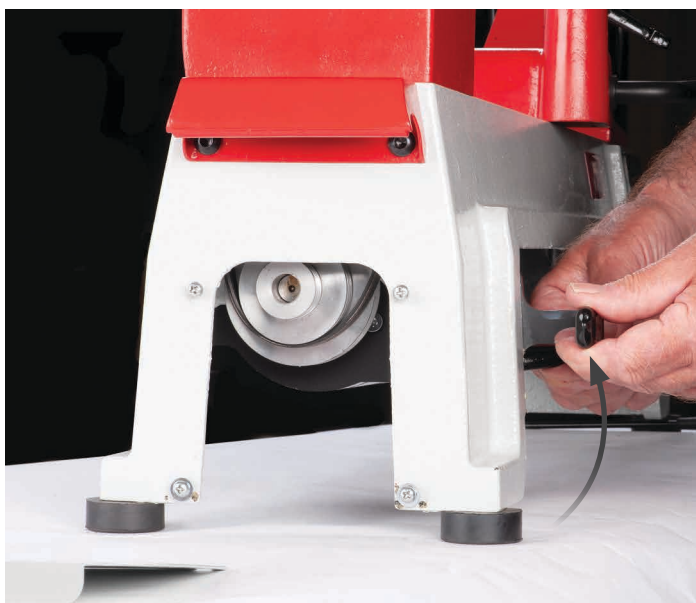
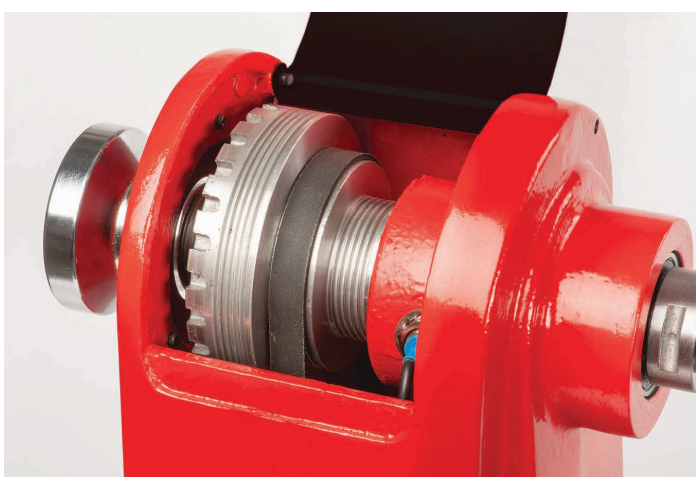
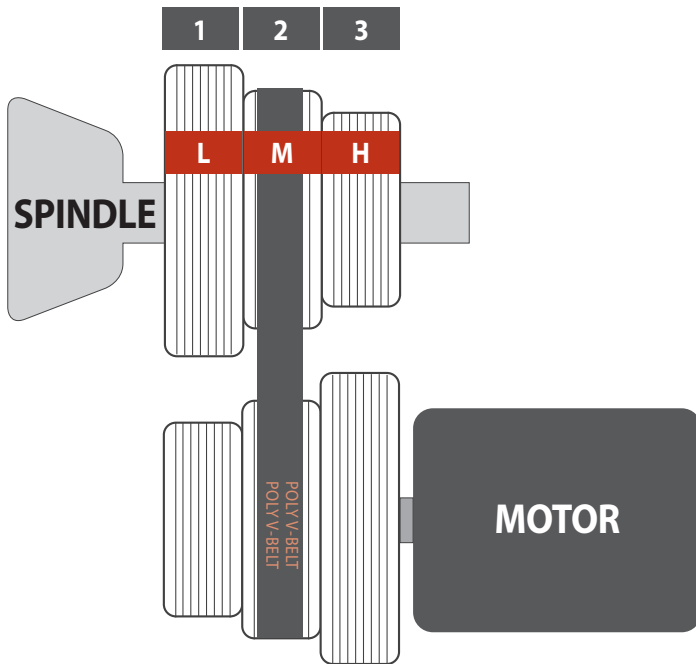


Fig 25-26-27





MAKE SURE THE BELT IS INSERTED CORRECTLY INTO THE PULLEY GROOVES!



Position	Spindle Speed Chart RPM		
1	LOW	250	720
2	MEDIUM	600	1,700
3	HIGH	1,200	3,550

4. Release the clamping handle and press down the motor to retention the belt, secure in place.

5. Replace the motor pulley access plate and close the headstock access panel.

Control Box

1. The control box comprises a Forward/Reverse switch, ON/OFF NVR buttons and a variable speed control dial. Before switching on make sure the indexing pin is disengaged and the speed control dial is turned down to low, see fig 28-29.

Fig 28-29



2. Select 'Forward or Reverse' on the selector switch, DO NOT change direction while in operation, see fig 30.
3. Make sure the work piece is secure and all tools are clear of the work area. Switch on the mains supply and press the NVR 'GREEN' button to start the lathe, see fig 31.
4. Increase the spindle speed, the reading will be displayed on the digital readout indicator, see fig 32. When operation is completed reduce the speed down to 'LOW' and press the NVR 'RED' button to stop the lathe, see fig 31. Switch off the mains supply.

Fig 30-31



Fig 32



OPTIONAL ACCESSORIES



Code 104794 Floor stand assembly

The floor stand for the Axminster Craft AC355WL wood turning lathe is made from box section steel and simple to assemble and sturdy enough to hold the lathe securely. It is adjustable in height from 610mm-875mm to create a comfortable working height. The feet are splayed back to give plenty of foot space, and are also fitted with rubber feet which are adjustable to accommodate an uneven workshop floor. Unscrew the lathe feet, line up the holes on top of the stand assembly and secure with bolts washer/nuts.

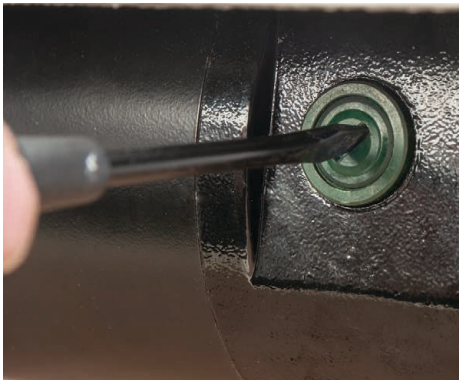
Motor Brushes



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY!

1. After 100 hours of use, check the condition of the motor brushes by unscrewing each access port cap in turn, see fig 33.

Fig 33



Remove the access port with a flat headed screwdriver

NOTE: Take careful note of the orientation of the brushes, remember that they have bedded themselves to the profile of the commutator in that position. If you fit them reversed, it can cause excessive sparking and heat until they have re-bedded themselves.

2. Remove the motor brushes and check the condition of the brush head, see fig 34.

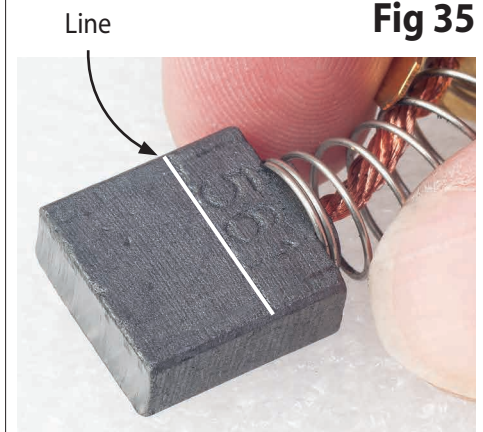
Fig 34



Remove the motor brush and check its condition

3. If they are in good condition, re-fit. If they were worn to the 'Line' replace with new brushes, see fig 35. **For after sales enquires, call 03332 406406.**
4. Replace the new brushes and access port cap screws, connect to mains supply and run the machine off load for approximately 20 minutes to bed the new brushes in.

Fig 35



Replace the motor brush if worn down to the 'Line'



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY!

Daily After Use

- Clean wood shavings away from the lathe bed and tool rest.
- Smear a light coat of wax, 'Axminster Machine Wax', code 105806, see fig 36, over the lathe bed to allow the banjo and tailstock to run more smoothly over the bed and to prevent corrosion.
- Spray 'Axc caliber Dry Lubricant', code 503468, over the tailstock barrel/live centre and headstock spindle/chuck after use, see fig 37.

Monthly

- Check the tension of the belt and adjust, see page 12 for Changing the Belt Speed.
- Check any build up of wood shavings on the motor and spindle pulleys and clean if necessary.
- Use an 'M' class vacuum cleaner to clean the heat sink air vents on the NVR control box assembly.

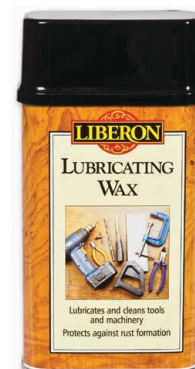
Fig 36-37



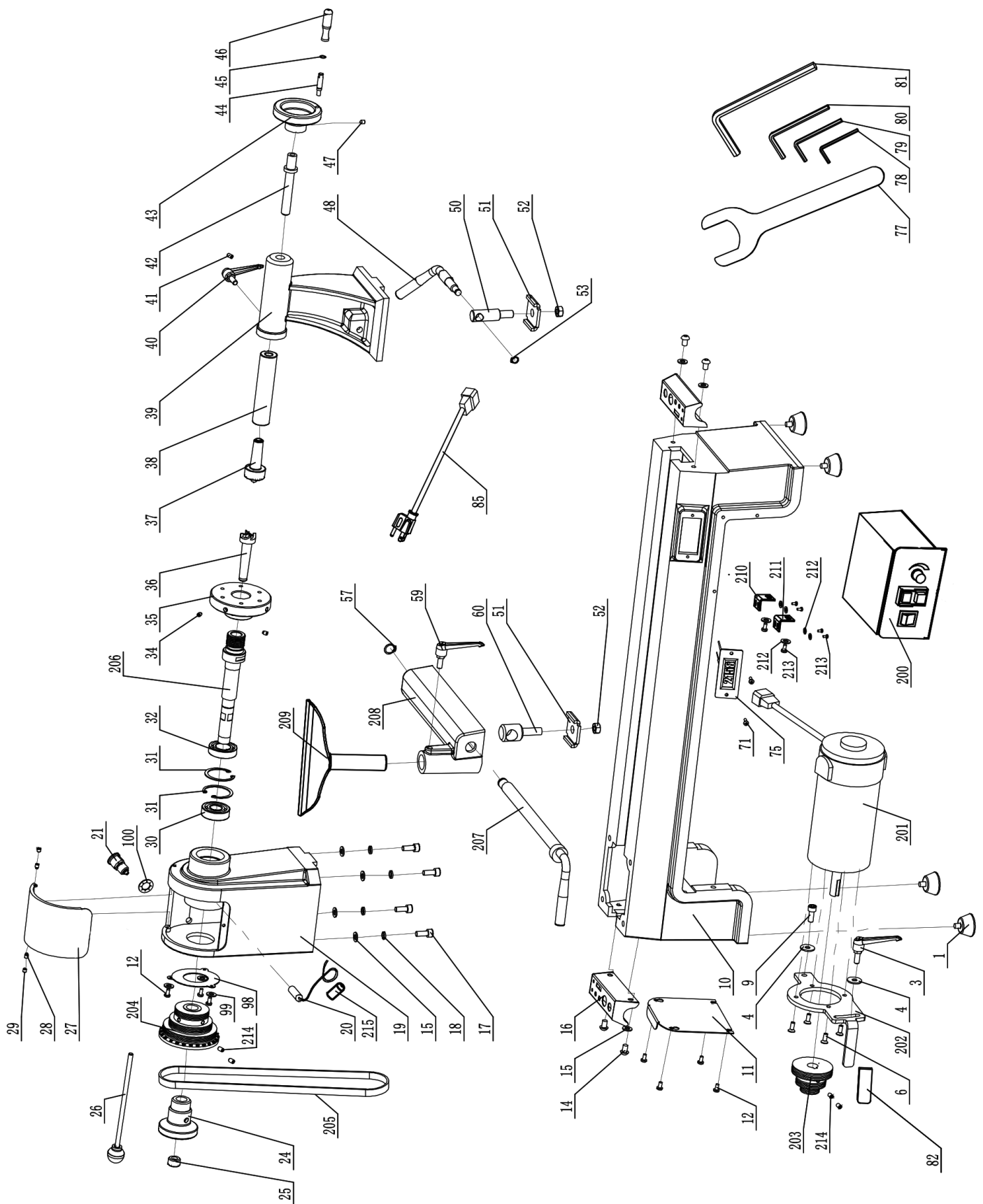
Axminster Machine Wax
Code: 105806



Axc caliber Dry Lubricant
Code: 503468

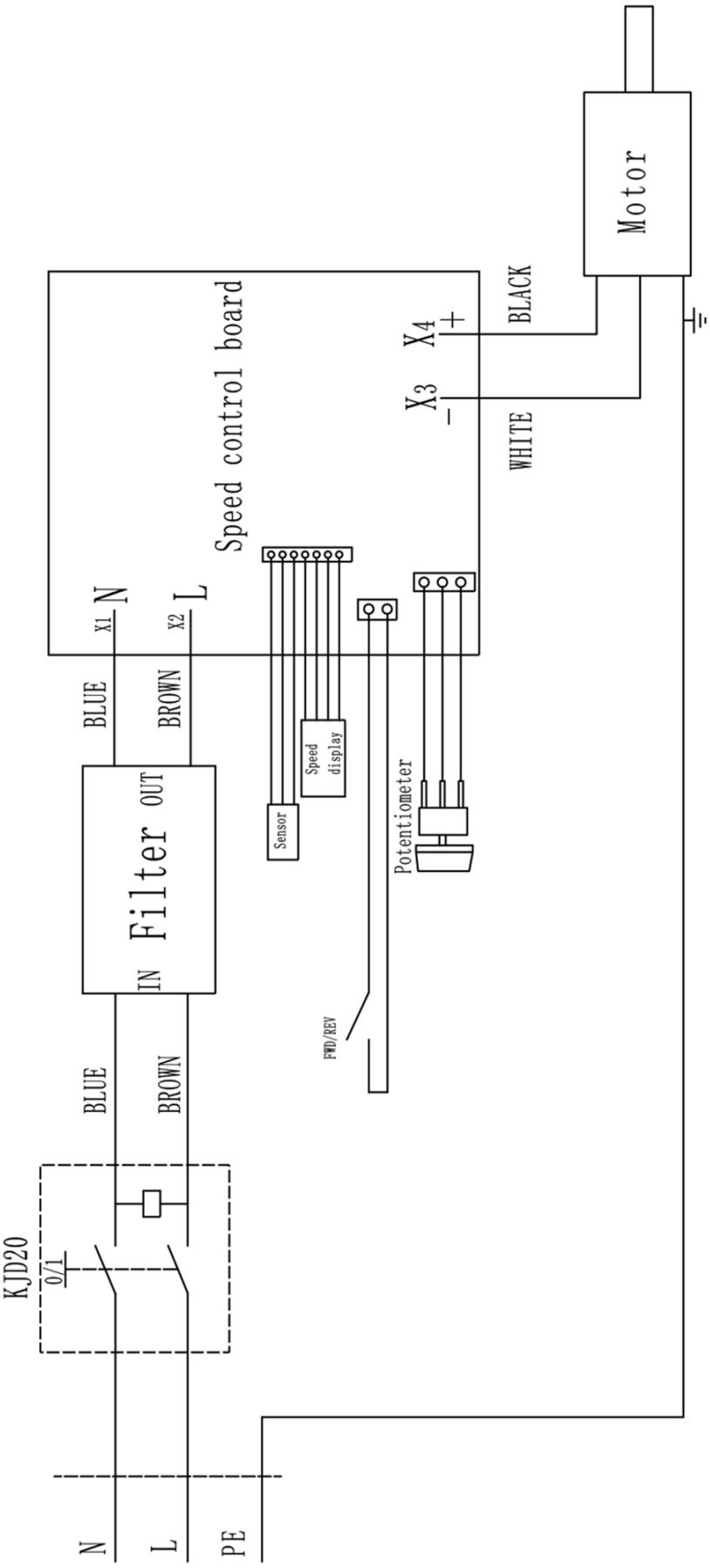


Liberon Lubricating Wax
Code: 600221



PART NO	DISCRIPTION	QTY
1	FOOT	4
3	BELT TENSION LOCK LEVER	1
4	FLAT WASHER	2
6	HDCAP SCREW M6X16	4
9	CAP SCREW M8X16	1
10	BED	1
11	BELT DOOR	1
12	HEX HEAD SCREW M5X10	7
14	HD SCREW M8X12	4
15	FLAT 8MM	8
16	HANDLE	2
17	CAP SCREW M8X20	4
18	SPRING WASHER M8	4
19	HEADSTOCK	1
20	DIGITAL READOUT SENSOR	1
21	LOCATION PIN ASSEMBLY	1
24	HEADSTOCK WHEEL	1
25	LOCKING NUT	1
26	KNOCKOUT ROD ASSEMBLY	1
27	COVER FOR MOTOR PULLEY	1
28	CAP SCREW M5X10	2
29	SET SCREW M5X6	2
30	BEARING 6204	1
31	RING	2
32	BEARING 6005	1
34	CAP SCREW M6X8	2
35	FACE PLATE	1
36	SPUR CENTRE	1
37	LIVE CENTRE	1
38	QUILL	1
39	TAILSTOCK	1
40	QUILL LOCK HANDLE	1
41	HEX HEAD BOLT M8X10	1
42	LEADSCREW	1
43	TAILSTOCK WHEEL	1
44	HANDWHEEL AXLE	1
45	C-RING 8	1
46	HANDWHEEL HANDLE	1

47	SET SCREW M8X10	1
48	TAILSTOCK LOCK LEVER	1
50	TAILSTOCK CLAMP BOLT	1
51	TAILSTOCK CLAMP	2
52	NUT M12	2
53	C-RING	1
57	C-RING	2
59	ADJUSTING HANDLE	1
60	TOOL REST CLAMP BOLT	1
71	PHLP HD SCREW M4X8	2
75	DIGITAL READOUT	1
77	WRENCH	1
78	HEX WRENCH 03	1
79	HEX WRENCH 04	1
80	HEX WRENCH 05	1
81	HEX WRENCH 012	1
82	KNOB	1
85	US/CSA PLUG CORD (WITH USB INTERFACE)	1
98	HEADSTOCK REAR PLATE	1
99	WASHER M5	3
100	INTERNAL TOOTH LOCK WASHER M16	1
200	US DRIVE ASSEMBLY(110V)	1
201	DC-MOTOR	1
202	MOTOR CONNECT PLATE-1	1
203	MOTOR PULLEY-1	1
204	SPINDLE PULLEY-1	1
205	POLY V-BELT	1
206	SPINDLE	1
207	LOCKING BAR FOR TOOL REST	1
208	TOOL REST BASE	1
209	8" TOOL REST	1
210	CONNECT PLATE-2	1
211	CONNECT PLATE-1	1
212	WASHER	6
213	SOCKET HEX HEAD BOLT M5X10	6
214	SOCKET HEX HEAD BOLT M8X10	4



MC1420VDA-WIRING DIAGRAM FOR EUROPE MARKET WITH 1 PHASE POWER

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.

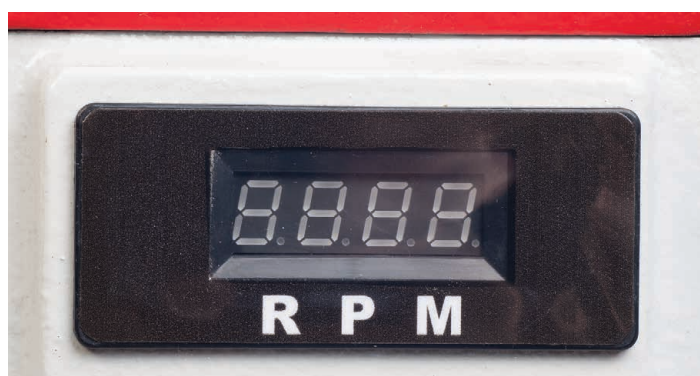


Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com

AW355WL

Drehselbank



INHALTSVERZEICHNIS

EU-Konformitätserklärung	22
was ist inbegriffen	23
Allgemeine Anweisungen für (230 V~) Maschinen	24
Spezifische Sicherheitshinweise für Drechselbänke	24
Technische Daten	25
Montage	25-26
Abbildung und Teilebeschreibung	27-28-29
Bedienungsanleitung	30-31-32-33
Optionales Zubehör	34
Wartung	35
Explosionszeichnungen/Teilelisten	36-37
Schaltplan	38
Notizen	39

Zert.-Nr: MC1420VDA

Axminster Tool Centre Ltd
Axminster Devon
EX13 5PH UK
axminstertools.com

erklärt hiermit, dass die nachfolgend
beschriebene Maschine:

Typ	Drechselbank
Modell	AW355WL

Unterschrift



Andrew Parkhouse
Betriebsleiter

Datum: **11/09/2017**

EU-Konformitätserklärung

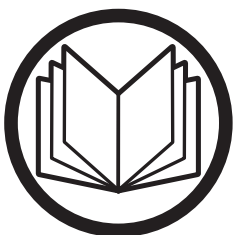
Diese Maschine entspricht den folgenden Richtlinien:

2006/42/EG
EN 61029-1:2009+A11
06/42/EG - Anhang I/05.2006

Die Maschine entspricht dem Prüfmuster, für das die
EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. AM 50387407
von der Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd. ausgestellt wurde.
in: Yutai West Street Laizhou, Shandong 261400 China

Darüber hinaus erfüllt die Maschine alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und
Gesundheitsanforderungen.

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



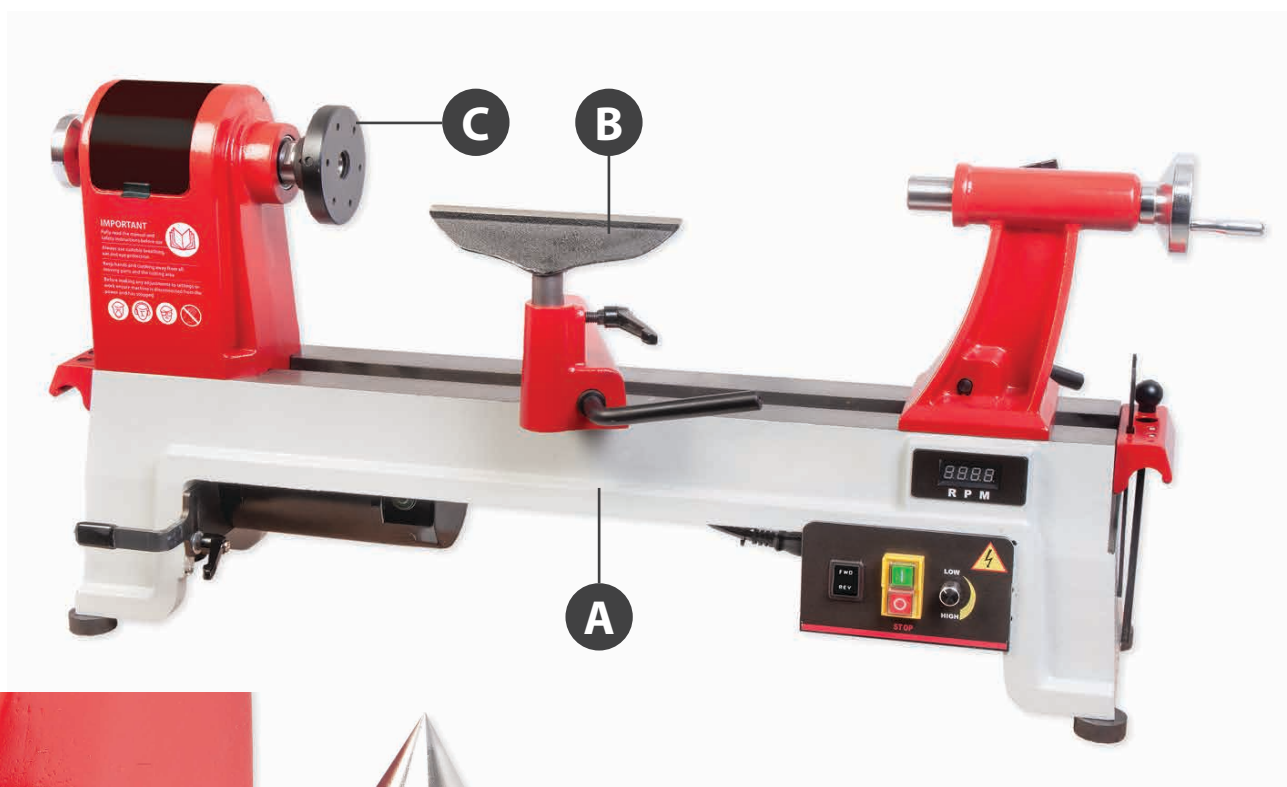
Unbedingt
Staubmaske tragen



GEFAHRENHINWEIS

WAS IST INBEGRIFFEN

Anzahl	Artikel	Pos.	Modell-Nr.
			AW355WL
1	Drehselbank	A	
1	204 mm Werkzeugauflage	B	
1	100 mm Aufspanscheibe	C	
1	Schraubenschlüssel	D	
1	Ausstoßdorn	E	
1	Axminster 4-Zacken Stirnmitnehmer	F	(Art.-Nr. 340106)
1	Axminster Standard 60° Mitlaufkörnerspitze	G	(Art.-Nr. 340203)
1	Netzkabel		
1	Bedienungsanleitung		



ALLGEMEINE ANWEISUNGEN FÜR (230 V~) 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.



WARNUNG!! 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 Werkzeuge werden mit einem 3-poligen britischen 13-Ampere-Stecker samt 13-Ampere-Sicherung 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.
- Ziehen Sie zum Ausstecken immer am Steckergehäuse und nicht am Kabel.

- 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.
- Rutschfeste Sicherheitsschuhe tragen.
- 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 Reversiereinrichtung ist zu prüfen, ob 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.

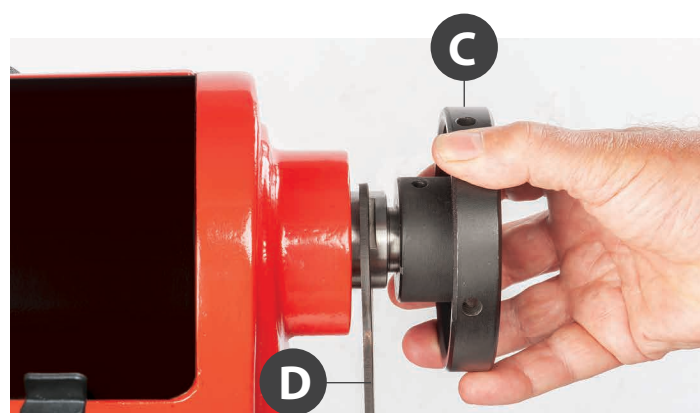
Art.-Nr.	107701
Modell	AW355WL
Klassifizierung	Werkstatt
Leistung	750 W 230 V 50 Hz 1 Ph
Drehzahl	250-3.550 U/min
Spindelgewinde	T38 M33 x 3,5 mm
Reitstockkonus	2 MT
Spitzenweite	510 mm
Drehdurchmesser über Bett	355 mm
Werkzeugaufnahme Schaftdurchmesser	25,4 mm
Gesamtmaße L x B x H	1.040 mm x 370 mm x 480 mm
Gewicht	57 kg

MONTAGE

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

Die Maschine ist zu 95 % fertig montiert, es müssen nur noch der vierzackige Stirnmitnehmer (F), die 60°-Mitlaufkörnerspitze (G) und die Werkzeugaufnahme (B) angebracht werden.

1. Nehmen Sie den vierzackigen Stirnmitnehmer (F) und die Mitlaufkörnerspitze (G). Entfernen Sie die Aufspanscheibe (C), indem Sie die beiden Gewindestifte lösen und mit dem Schraubenschlüssel (D) die Aufspanscheibe vom Linksgewinde der Spindel abschrauben und beiseite legen, siehe Abb. 01-02-03.



2. Setzen Sie den Stirnmitnehmer (F) in die Spindel ein und wiederholen Sie den Vorgang für die Mitlaufkörnerspitze (G) in der Reitstockpinole, siehe Abb. 04-05.

Abb. 01-02-03

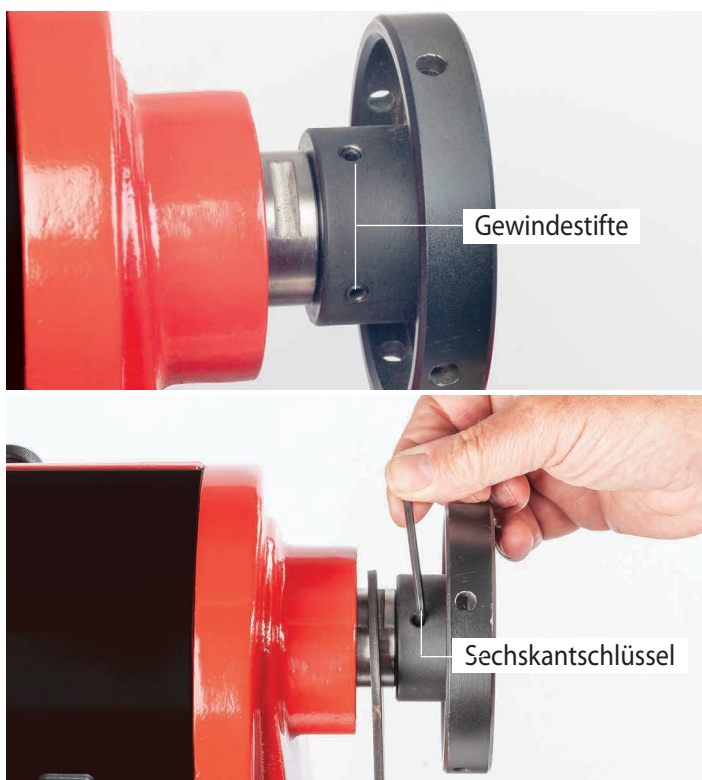
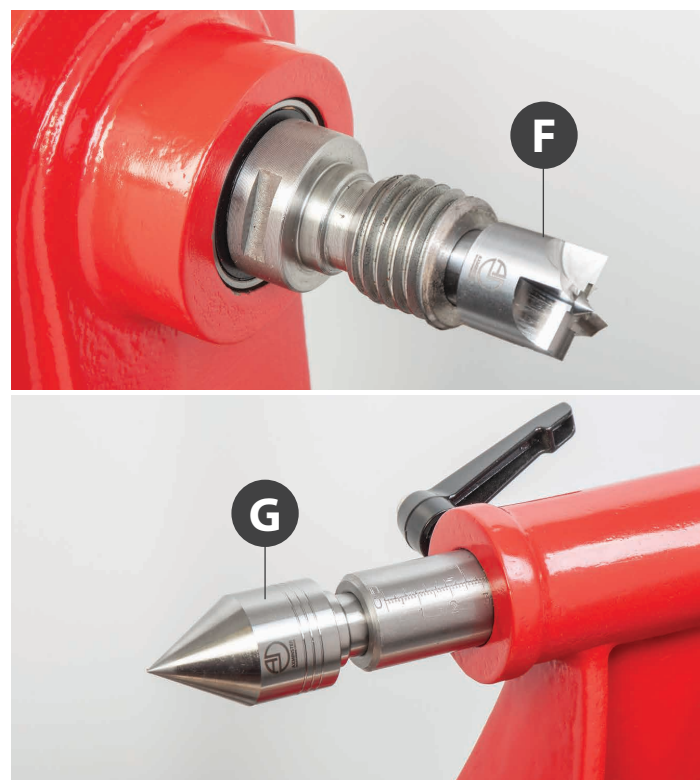


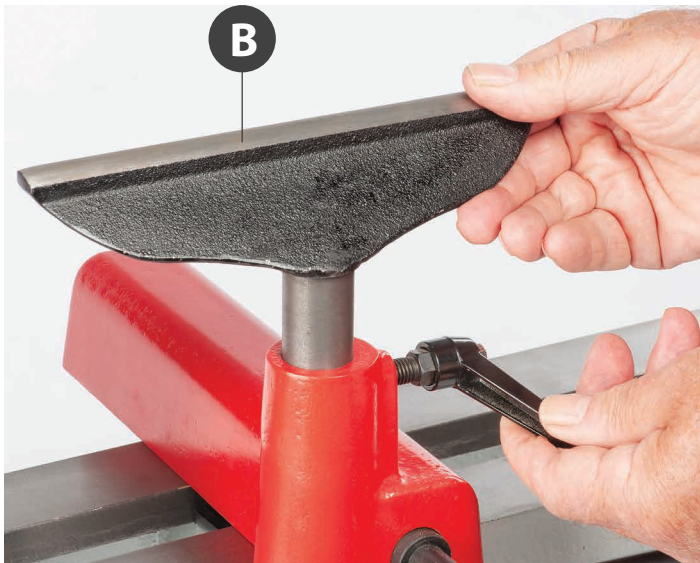
Abb. 04-05



MONTAGE

3. Setzen Sie die Werkzeugauflage (B) in die Bohrung am Handauflagenunterteil ein und sichern Sie sie mit dem Verriegelungsgriff, siehe Abb. 06.

Abb. 06



4. Platzieren Sie alle Zubehörteile in einem der beiden Werkzeughalter, siehe Abb. 07-08.

Abb. 07-08

Werkzeughalter/Tragegriff



5. Nehmen Sie das Netzkabel und stecken Sie es in die dreipolige Buchse an der Seite des Schaltkastens, siehe Abb. 09.

Abb. 09



6. Stellen Sie die Drehbank auf eine Werkbank und justieren Sie die vier Füße, bis sie waagrecht stehen.

Optionales Zubehör (siehe Seite 14)

Bitte kontaktieren Sie unseren Kundendienst für weitere Informationen oder besuchen Sie unsere Website axminster.co.uk.



Bodenständer



Spindelriemenscheibe mit 24-facher Teilung



Digitalanzeige der Spindeldrehzahl

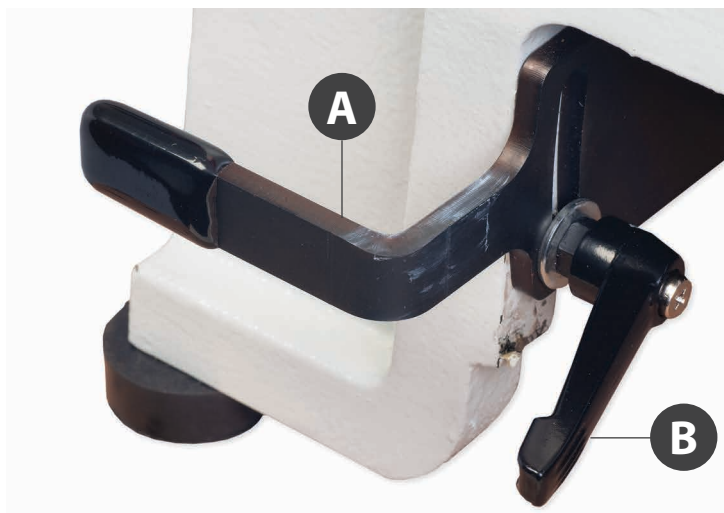
ABBILDUNG UND TEILEBESCHREIBUNG



Vorwärts/Rückwärts-Schalter zum Ändern der Spindelrichtung (A)
 (Schalter NICHT betätigen, wenn die Drehbank in Bewegung ist)
 EIN/AUS NVR-Schalter (B)



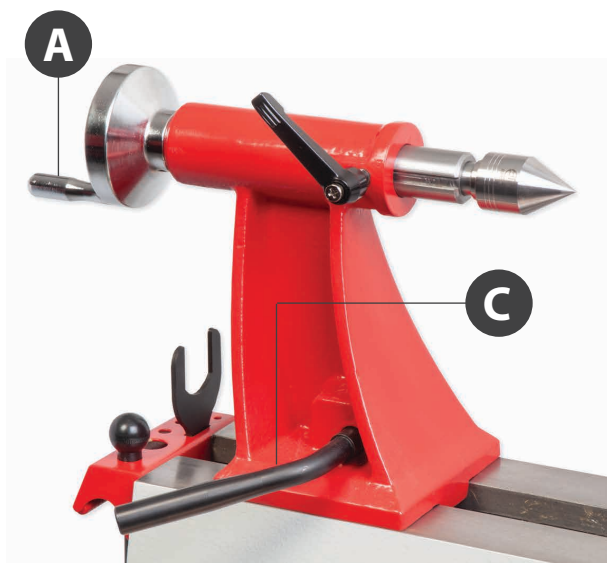
Variable Drehzahlregelung
 250-3.550 U/min



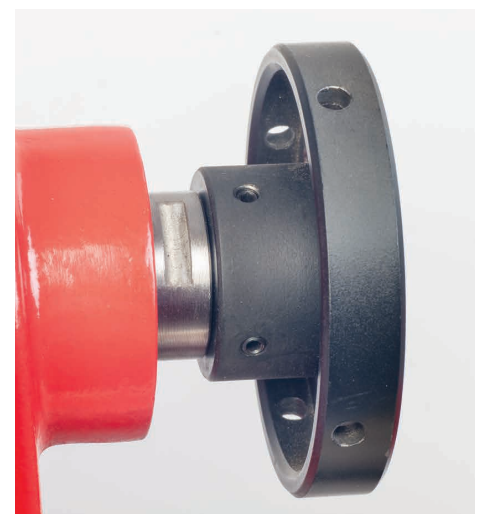
Griff (A) zum Anheben/Absenken des Motors
 für Antriebsriemenposition; Motorarretierung (B)



Werkzeughalter/Tragegriff
 zu beiden Enden der Drehbank



Reitstockradgriff (A), Pinolenarretierung (B),
 Reitstockarretierung (C)



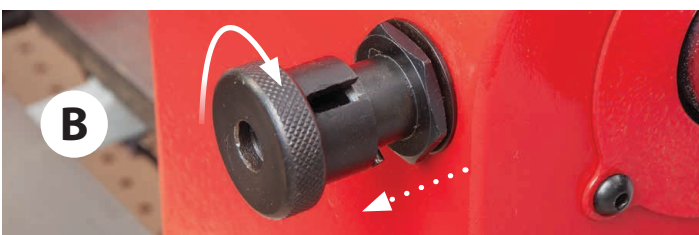
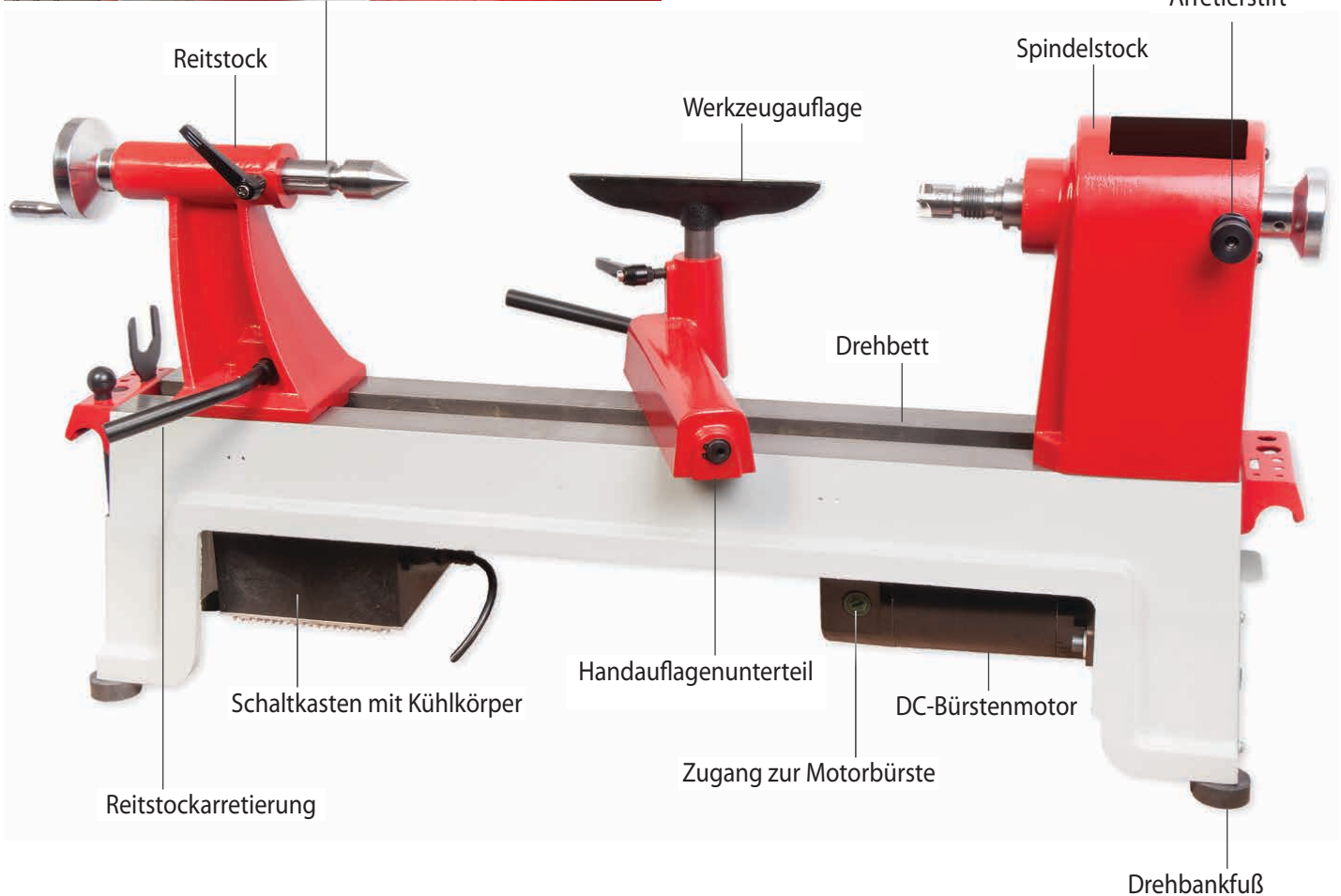
100 mm Aufspannscheibe

ABBILDUNG UND TEILEBESCHREIBUNG



**ARRETIERSTIFT NICHT ZUM
VERRIEGELN DER SPINDEL BEIM
ABNEHMEN ODER AUFSETZEN DER
AUFSPANNSCHEIBE VERWENDEN.**

Reitstockpinole Skala



Arretierstift (A) verriegelt
Arretierstift (B) entriegelt



Zugangsklappe für untere Motorriemenscheibe



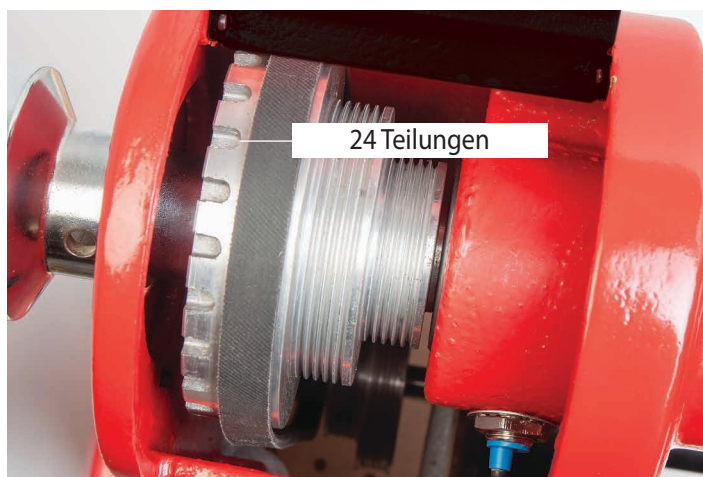
TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ, BEVOR SIE FORTFAHREN!

Teileinrichtung

Die Teileinrichtung ist nützlich für Kannelierungen, Ziffernblätter und die genaue Positionierung von Bohrungen. Die Teilscheibe hat 24 Positionen, siehe Abb. 10-11.

Abb. 10-11

Zugangsklappe



1. Öffnen Sie die Abdeckung des Spindelstocks, ziehen Sie den Knopf für den Arretierstift auf der Rückseite des Spindelstocks heraus und drehen Sie ihn, bis er entriegelt ist (siehe Abb. 12).

Abb. 12



2. Drehen Sie die Spindel durch Drehen des Spindelstockrads, senken Sie den Arretierstift, bis der Stift in eine der 24 Teilungen einrastet, siehe Abb. 13-14. Bringen Sie die Zugangsklappe wieder an.

Abb. 13-14



Entfernen von Mitnehmer und Körnerspitze

Nehmen Sie den „Austoßdorn“ (E), führen Sie ihn durch die Mitte des Spindelstocks und drücken Sie den Stirnmitnehmer (F) heraus, siehe Abb. 15. Wiederholen Sie den Vorgang für die Mitlaufkörnerspitze (G).

Abb. 15



Einstellen des Reitstocks

Abb. 16

Einstellen der Pinole



Abb. 17



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ, BEVOR SIE FORTFAHREN!



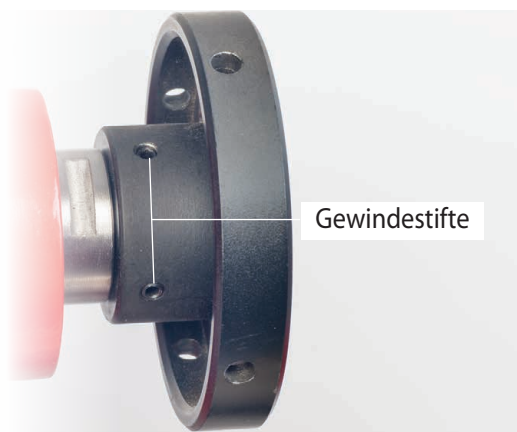
ARRETIERSTIFT NICHT ZUM VERRIEGELN DER SPINDEL BEIM ABNEHMEN ODER AUFSETZEN DER AUFSPANNSCHEIBE VERWENDEN.



HINWEIS: LÖSEN SIE DIE BEIDEN GEWINDESTIFTE AUSREICHEND, WENN SIE DIE AUFSPANNSCHEIBE AUFSETZEN ODER ABNEHMEN.

1. Drehen Sie die beiden Gewindestifte so weit heraus, dass sie sich nicht an der Spindel verhaken, siehe Abb. 18.

Abb. 18



2. Schrauben Sie die Aufspannscheibe (C) auf die Spindel, denken Sie an das Rechtsgewinde. Verwenden Sie den Schraubenschlüssel (D), um die Spindel zu halten, und ziehen Sie die Gewindestifte an, um die Aufspannscheibe zu sichern (siehe Abb. 19).
3. Hinweis: Die Aufspannscheibe sitzt nach Gebrauch recht fest. Führen Sie zum Abnehmen die Schritte 1-2 aus und schieben Sie den Ausstoßdorn (E) in eine der Bohrungen in der Aufspannscheibe. Halten Sie den Schraubenschlüssel (D) fest und ziehen Sie den Ausstoßdorn (E) zu sich heran, siehe Abb. 20.

Abb. 19

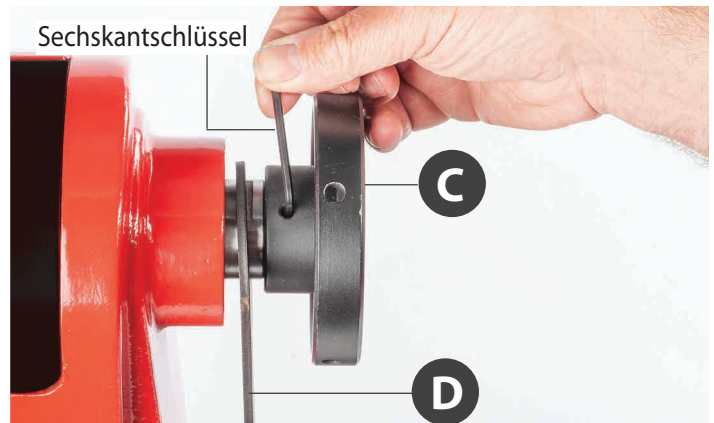
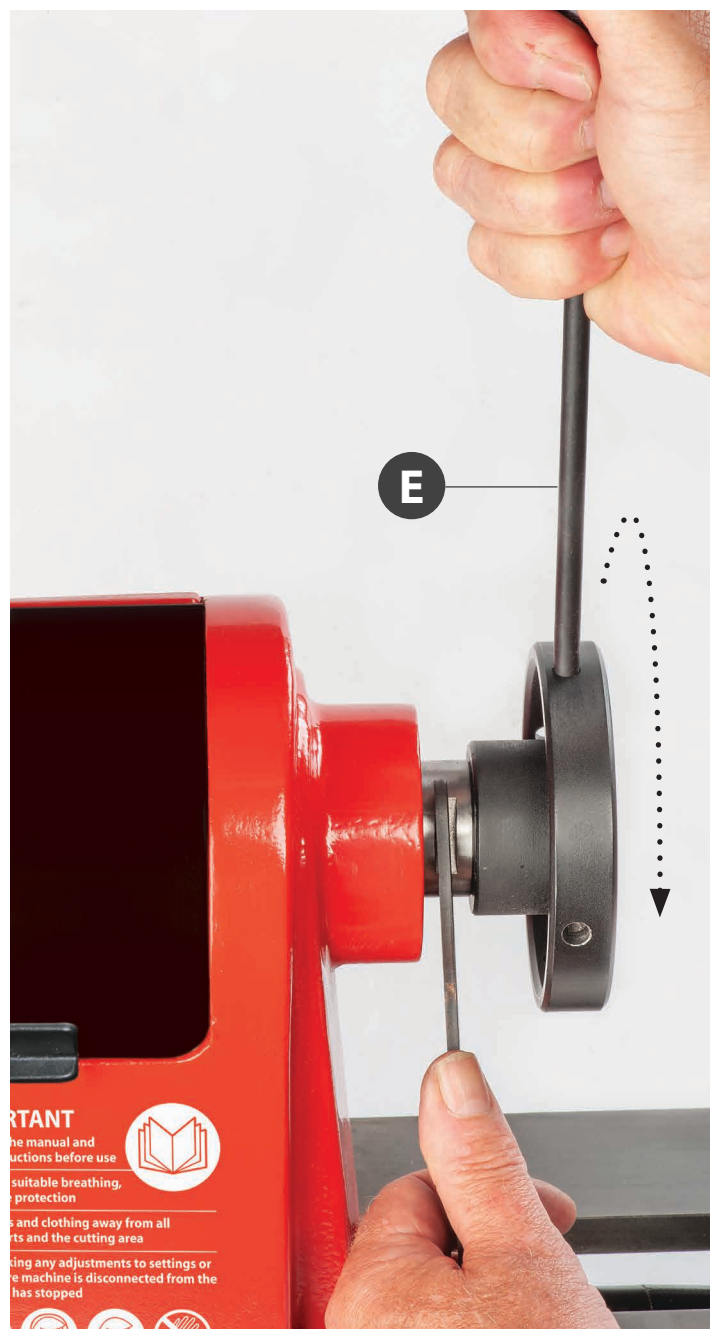


Abb. 20



BEDIENUNGSANLEITUNG

Ändern der Drehzahl der Drehbank



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ, BEVOR SIE FORTFAHREN!

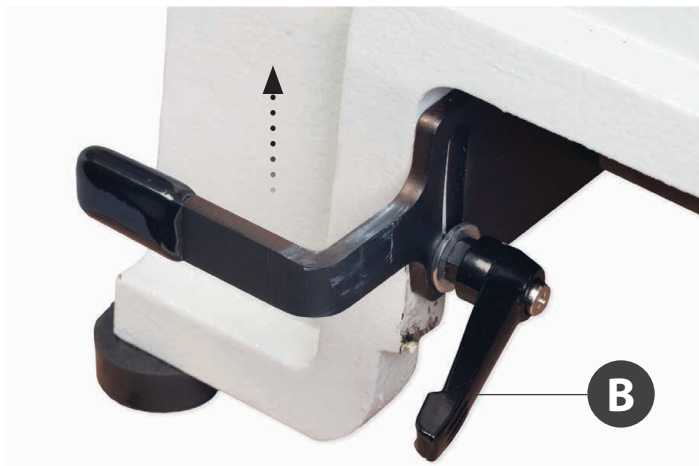
1. Öffnen Sie die Zugangsklappe, siehe Abb. 10-11. Lösen Sie die vier Schrauben, mit denen die Zugangsklappe der Motorriemenscheibe (A) befestigt ist (siehe Abb. 21-22).

Abb. 21-22



2. Lösen Sie den Motorverriegelungsgriff (B) und heben Sie den Motor an, ziehen Sie den Verriegelungsgriff wieder fest, siehe Abb. 23-24.

Abb. 23-24



3. Versetzen Sie den Antriebsriemen auf eine der drei Positionen, siehe Abb. 25-26-27. Hinweis: Die Drehzahltable zeigt die ungefähren Geschwindigkeiten an.

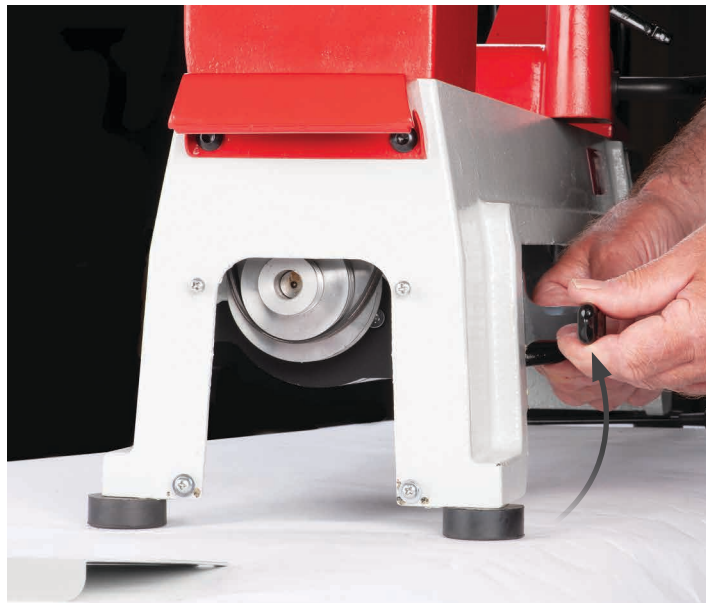
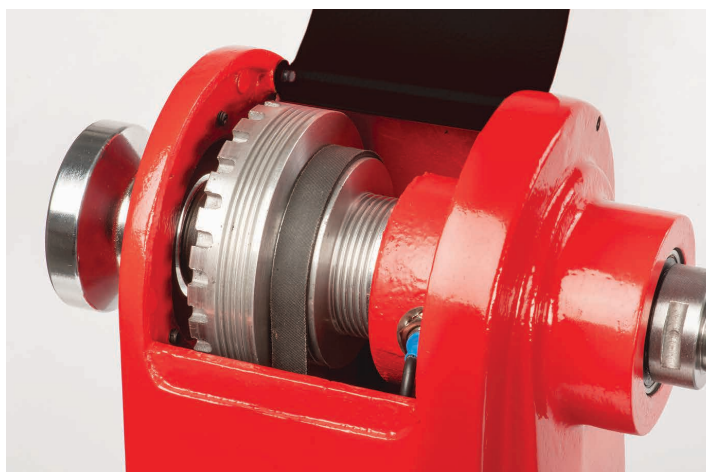
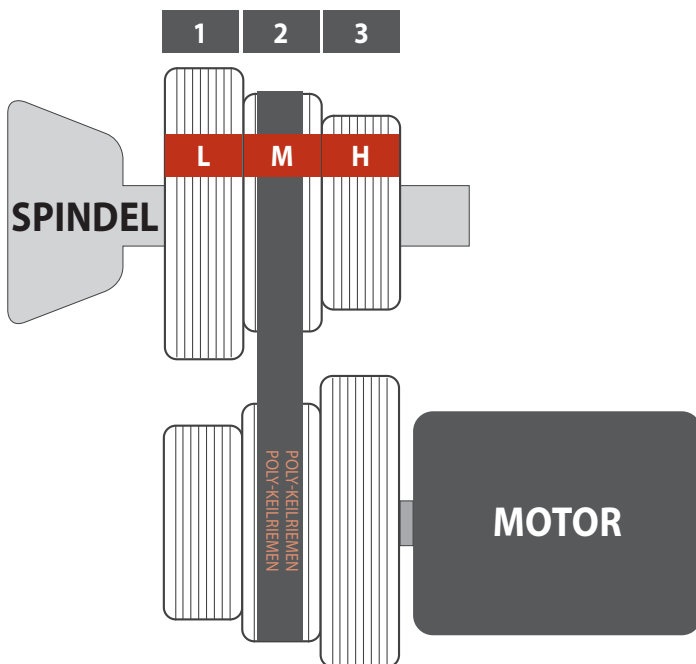


Abb. 25-26-27





ACHTEN SIE DARAUF, DASS DER RIEMEN RICHTIG IN DEN RILLEN DER RIEMENSCHLEIBE SITZT!



Position	Spindeldrehzahltable U/min		
1	NIEDRIG	250	720
2	MITTEL	600	1.700
3	HOCH	1.200	3.550

- Lassen Sie den Spanngriff los und drücken Sie den Motor nach unten, um den Riemen zu halten und zu sichern.
- Bringen Sie die Zugangsklappe der Motorriemenscheibe wieder an und schließen Sie die Klappe.

Schaltkasten

- Der Schaltkasten besteht aus einem Vorwärts-/Rückwärtsschalter, EIN/AUS Nullspannungstasten und einem Drehregler für die variable Drehzahl. Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten, dass der Arretierstift gelöst und der Geschwindigkeitsregler auf eine niedrige Stufe gestellt ist, siehe Abb. 28-29.

Abb. 28-29



- Wählen Sie „Vorwärts oder Rückwärts“ am Wahlschalter, ändern Sie während des Betriebs NICHT die Drehrichtung, siehe Abb. 30.
- Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück sicher eingespannt ist und alle Werkzeuge aus dem Arbeitsbereich entfernt wurden. Schalten Sie die Netzspannung ein und drücken Sie die GRÜNE NVR-Taste, um die Drehbank zu starten, siehe Abb. 31.
- Erhöhen Sie die Spindeldrehzahl, der Wert wird auf der Digitalanzeige angezeigt, siehe Abb. 32. Wenn der Arbeitsvorgang abgeschlossen ist, reduzieren Sie die Geschwindigkeit auf „LOW“ und drücken Sie die ROTE NVR-Taste, um die Drehbank anzuhalten, siehe Abb. 31. Schalten Sie die Stromversorgung aus.

Abb. 30-31



Abb. 32





Art.-Nr. 104794 Bodenständer

Der Bodenständer für die Axminster Craft AC355WL Drechselbank ist aus Kastenprofilstahl gefertigt, einfach zu montieren und stabil genug, um die Drechselbank sicher zu halten. Er ist höhenverstellbar von 610 mm bis 875 mm, um eine angenehme Arbeitshöhe zu schaffen. Die Füße sind nach hinten gespreizt, um viel Fußraum zu bieten, und sind außerdem mit verstellbaren Gummifüßen ausgestattet, um einen unebenen Werkstattboden auszugleichen. Schrauben Sie die Füße der Drehbank ab, richten Sie die Löcher oben auf dem Bodenständer aus und sichern Sie sie mit Schrauben, Unterlegscheiben/Muttern.

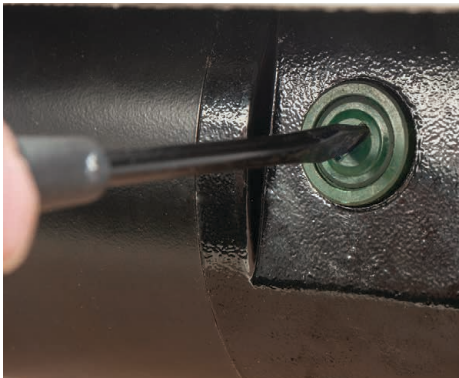
Motorbürsten



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ!

1. Überprüfen Sie nach 100 Betriebsstunden den Zustand der Motorbürsten, indem Sie die Kappen der Zugangsöffnungen nacheinander abschrauben, siehe Abb. 33.

Abb. 33



Entfernen Sie die Zugangsöffnung mit einem Schlitzschraubendreher

HINWEIS: Beim Aus- und Wiedereinbau der Kohlebürsten sorgfältig auf deren Ausrichtung zum Kommutator achten, da sich ein jeweils spezifisches Schleifbild der Kohlebürsten ergeben hat. Wenn sie verkehrt herum eingebaut werden, kann es zu übermäßiger Funkenbildung und Hitzeentwicklung kommen, bis sie sich wieder eingeschliffen haben.

2. Entfernen Sie die Motorbürsten und prüfen Sie den Zustand der Kontaktflächen, siehe Abb. 34.

Abb. 34



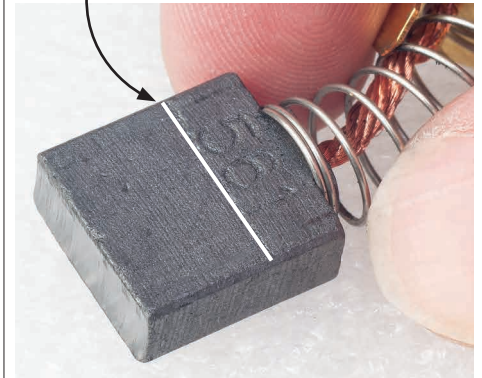
Entfernen Sie die Motorbürste und überprüfen Sie ihren Zustand

3. Wenn sie in gutem Zustand sind, können sie wieder eingebaut werden. Wenn sie bis zur „Linie“ abgenutzt sind, müssen Sie durch neue Bürsten ersetzt werden, siehe Abb. 35. **Rufen Sie bei Kunden-dienstanfragen 03332 406406 an.**

4. Bringen Sie die neuen Bürsten und die Kappen der Zugangsöffnungen wieder an, schließen Sie die Maschine an das Stromnetz an und lassen Sie sie etwa 20 Minuten lang im Leerlauf laufen, damit sich die neuen Bürsten einschleifen können.

Linie

Abb. 35



Tauschen Sie die Motorbürste aus, wenn sie bis zur „Linie“ abgenutzt ist



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ!

Täglich nach dem Gebrauch

- Holzspäne vom Drehbankbett und der Werkzeugauflage entfernen.
- Schmieren Sie eine dünne Wachsschicht, „Axminster Machine Wax“, Art.-Nr. 105806 (siehe Abb. 36) über das Drehbankbett, damit Werkzeugauflage und Reitstock besser über das Bett laufen und Korrosion verhindert wird.
- Sprühen Sie nach Gebrauch „Axcaliber Dry Lubricant“, Art.-Nr. 503468, über die Reitstockpinole/Mitlaufkörnerspitze und die Spindel/das Spannfutter des Spindelstocks (siehe Abb. 37).



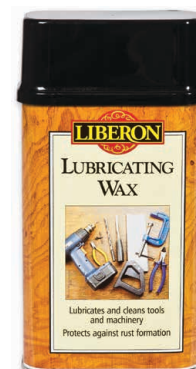
Axminster Maschinenwachs
Art.-Nr. 105806



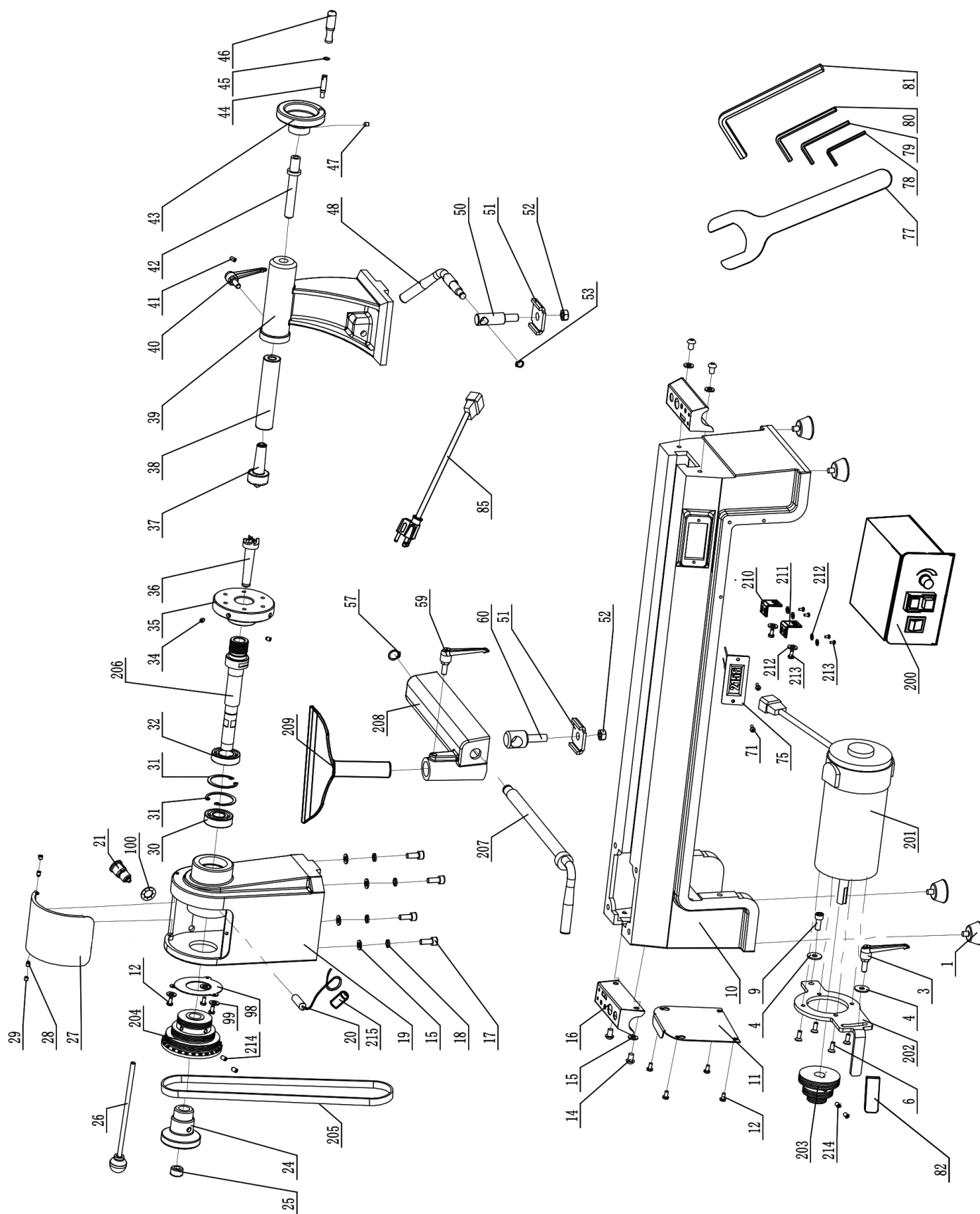
Axcaliber Trockenschmiermittel
Art.-Nr. 503468

Monatlich

- Kontrollieren Sie die Riemenspannung und stellen Sie diese ein (siehe Seite 12 zum Ändern der Riemengeschwindigkeit).
- Kontrollieren Sie, ob sich Holzspäne auf dem Motor und den Spindelscheiben angesammelt haben und reinigen Sie diese, falls erforderlich.
- Verwenden Sie einen Staubsauger der Klasse „M“, um die Lüftungsöffnungen des Kühlkörpers am NVR-Schaltkasten zu reinigen.



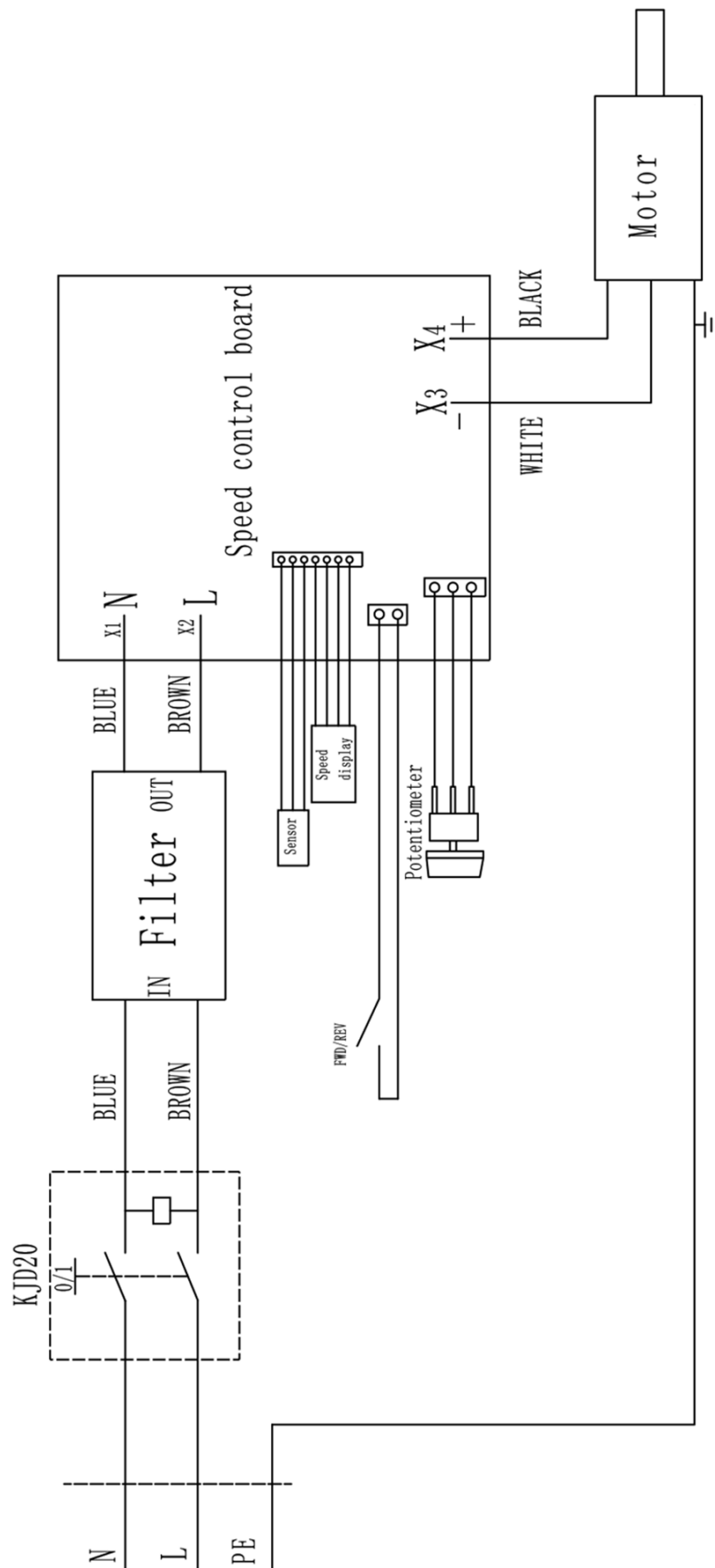
Liberon-Schmierwachs
Art.-Nr. 600221



EXPLOSIONSZEICHNUNGEN/TEILELISTEN

PART NO	DESCRIPTION	QTY
1	FOOT	4
3	BELT TENSION LOCK LEVER	1
4	FLAT WASHER	2
6	HDCAP SCREW M6X16	4
9	CAP SCREW M8X16	1
10	BED	1
11	BELT DOOR	1
12	HEX HEAD SCREW M5X10	7
14	HD SCREW M8X12	4
15	FLAT 8MM	8
16	HANDLE	2
17	CAP SCREW M8X20	4
18	SPRING WASHER M8	4
19	HEADSTOCK	1
20	DIGITAL READOUT SENSOR	1
21	LOCATION PIN ASSEMBLY	1
24	HEADSTOCK WHEEL	1
25	LOCKING NUT	1
26	KNOCKOUT ROD ASSEMBLY	1
27	COVER FOR MOTOR PULLEY	1
28	CAP SCREW M5X10	2
29	SET SCREW M5X6	2
30	BEARING 6204	1
31	RING	2
32	BEARING 6005	1
34	CAP SCREW M6X8	2
35	FACE PLATE	1
36	SPUR CENTRE	1
37	LIVE CENTRE	1
38	QUILL	1
39	TAILSTOCK	1
40	QUILL LOCK HANDLE	1
41	HEX HEAD BOLT M8X10	1
42	LEADSCREW	1
43	TAILSTOCK WHEEL	1
44	HANDWHEEL AXLE	1
45	C-RING 8	1
46	HANDWHEEL HANDLE	1

47	SET SCREW M8X10	1
48	TAILSTOCK LOCK LEVER	1
50	TAILSTOCK CLAMP BOLT	1
51	TAILSTOCK CLAMP	2
52	NUT M12	2
53	C-RING	1
57	C-RING	2
59	ADJUSTING HANDLE	1
60	TOOL REST CLAMP BOLT	1
71	PHLP HD SCREW M4X8	2
75	DIGITAL READOUT	1
77	WRENCH	1
78	HEX WRENCH 03	1
79	HEX WRENCH 04	1
80	HEX WRENCH 05	1
81	HEX WRENCH 012	1
82	KNOB	1
85	US/CSA PLUG CORD (WITH USB INTERFACE)	1
98	HEADSTOCK REAR PLATE	1
99	WASHER M5	3
100	INTERNAL TOOTH LOCK WASHER M16	1
200	US DRIVE ASSEMBLY(110V)	1
201	DC-MOTOR	1
202	MOTOR CONNECT PLATE-1	1
203	MOTOR PULLEY-1	1
204	SPINDLE PULLEY-1	1
205	POLY V-BELT	1
206	SPINDLE	1
207	LOCKING BAR FOR TOOL REST	1
208	TOOL REST BASE	1
209	8" TOOL REST	1
210	CONNECT PLATE-2	1
211	CONNECT PLATE-1	1
212	WASHER	6
213	SOCKET HEX HEAD BOLT M5X10	6
214	SOCKET HEX HEAD BOLT M8X10	4



MC1420VDA-WIRING DIAGRAM FOR EUROPE MARKET WITH 1 PHASE POWER

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

AW355WL

Tour à bois

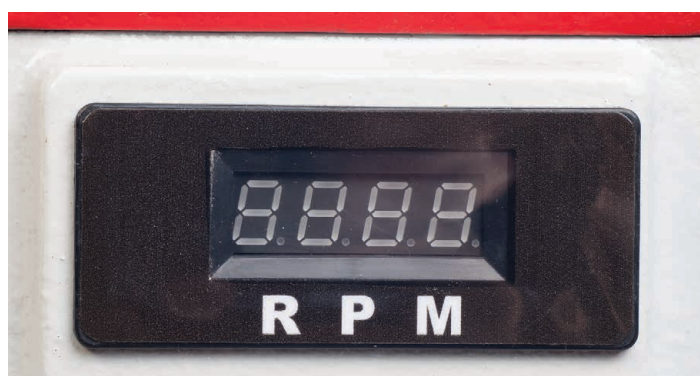
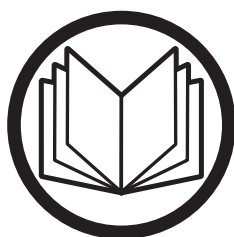


TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité européenne	42
Contenu de l'emballage	43
Généralités pour les machines de 230 V	44
Consignes de sécurité spécifiques aux tours à bois	44
Spécifications	45
Assemblage	45-46
Illustrations et description des pièces	47-48-49
Consignes d'utilisation	50-51-52-53
Accessoires en option	54
Entretien	55
Vues éclatées/listes	56-57
Schéma de câblage	58
Notes	59

N° de certificat : MC1420VDA 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>AW355WL</td> </tr> </table> Signature  Andrew Parkhouse Directeur d'exploitation Date : 11/09/2017	Type	Tour à bois	Modèle	AW355WL	Déclaration de conformité européenne Cette machine respecte les directives suivantes : 2006/42/CE EN 61029-1:2009+A11 06/42/CE - Annexe I/05.2006 et conforme à l'exemple de machine pour lequel le certificat d'examen CE n° AM 50387407 a été délivré par Laizhou Planet Machinery Co., Ltd. au : Yutai West Street Laizhou, Shandong 261400, Chine et respecte les normes de santé et de sécurité élémentaires pertinentes.
Type	Tour à bois				
Modèle	AW355WL				

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



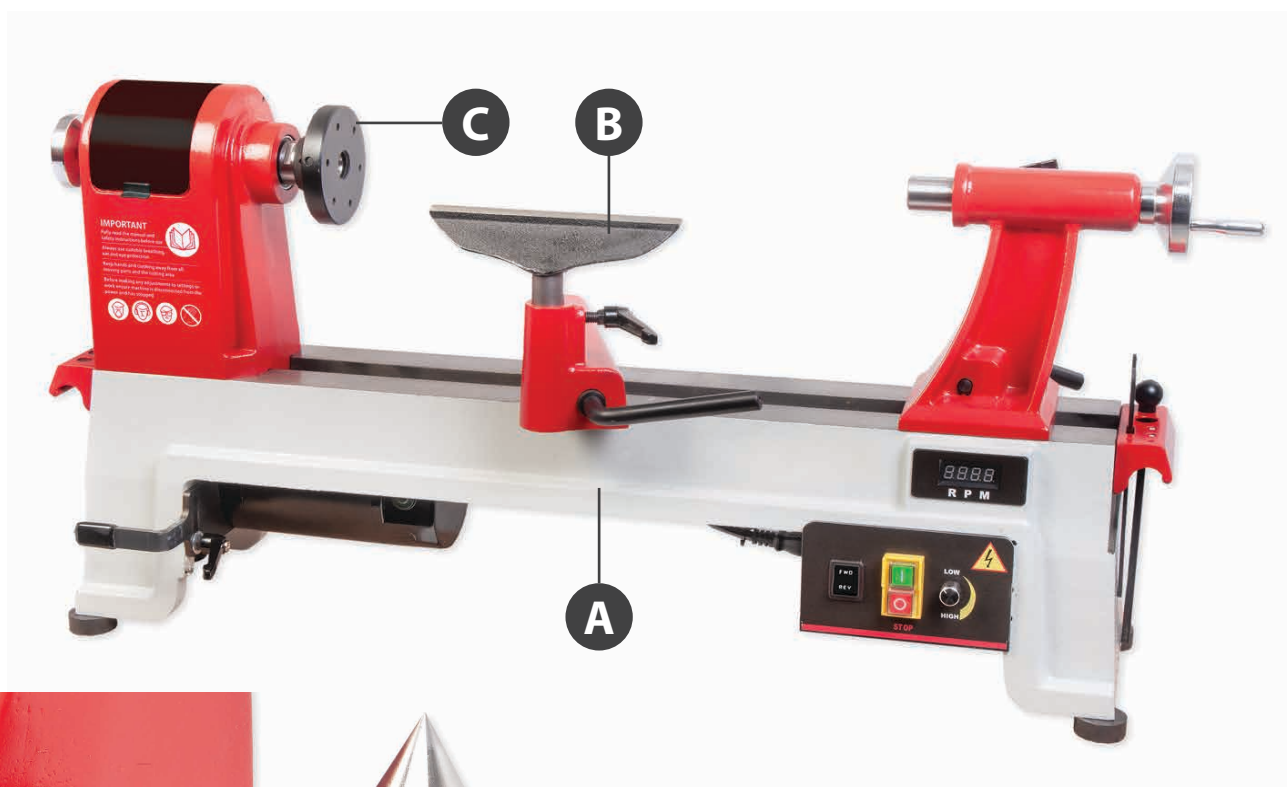
Un masque antipoussière doit être porté



DANGER

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Quantité	Article	Pièce	Référence
			AW355WL
1	Tour à bois	A	
1	Porte-outil de 204 mm	B	
1	Plateau de 100 mm	C	
1	Clé à écrou	D	
1	Poussoir	E	
1	Griffe d'entraînement à 4 dents Axminster	F	(Code 340106)
1	Contre-pointe standard de 60° Axminster	G	(Code 340203)
1	Câble d'alimentation		
1	Mode d'emploi		



GÉNÉRALITÉS POUR LES MACHINES DE 230 V

Les éléments suivants vous permettront d'adopter les meilleures techniques, d'assurer votre sécurité et celle de vos collègues, ainsi que 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 fiche tripolaire R.-U. de 13 A avec un fusible 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 des vêtements de sécurité, des lunettes, des 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. Avant de mettre sous tension, contrôlez que la pièce à usiner est bien fixée au tour.
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 doivent 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'enfoncez 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.

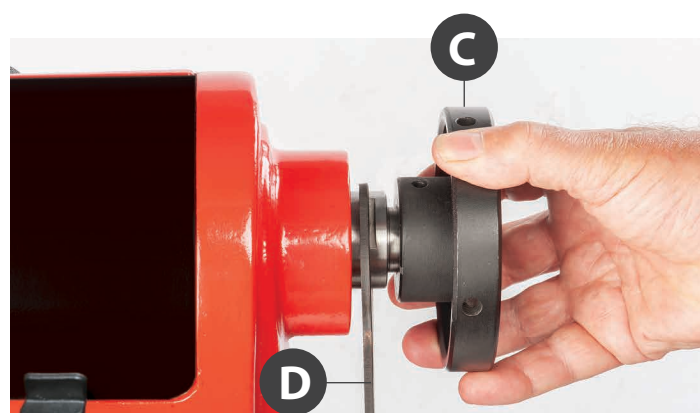
Code	107701
Modèle	AW355WL
Classement	Atelier
Puissance	750 W 230 V 50 Hz monophasé
Vitesse	250 - 3 550 tr/min
Filetage de l'arbre	T38 M33 x 3,5 mm
Contre-poupée du cône	2MT
Distance entre les centres	510 mm
Diamètre max. sur le banc	355 mm
Diamètre du pied du porte-outil	25,4 mm
Dimensions globales L x P x H	1 040 mm x 370 mm x 480 mm
Poids	57 kg

ASSEMBLAGE

La machine et ses accessoires seront enrobés de graisse pour empêcher la corrosion. Il faudra l'enlever de la machine, 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) et le porte-outil (B).

1. Trouvez la griffe d'entraînement à quatre dents (F) et la contre-pointe (G). Retirez le plateau (C) en desserrant les deux vis sans tête, et à l'aide de la clé à écrou (D), dévissez le plateau du filetage à gauche de la broche et mettez-la de côté, voir figures 01, 02 et 03.



2. Insérez la griffe d'entraînement (F) dans la broche et répétez l'opération pour la contre-pointe (G) dans le fourreau de la contre-poupée, voir figures 04 et 05.

Fig. 01, 02 et 03

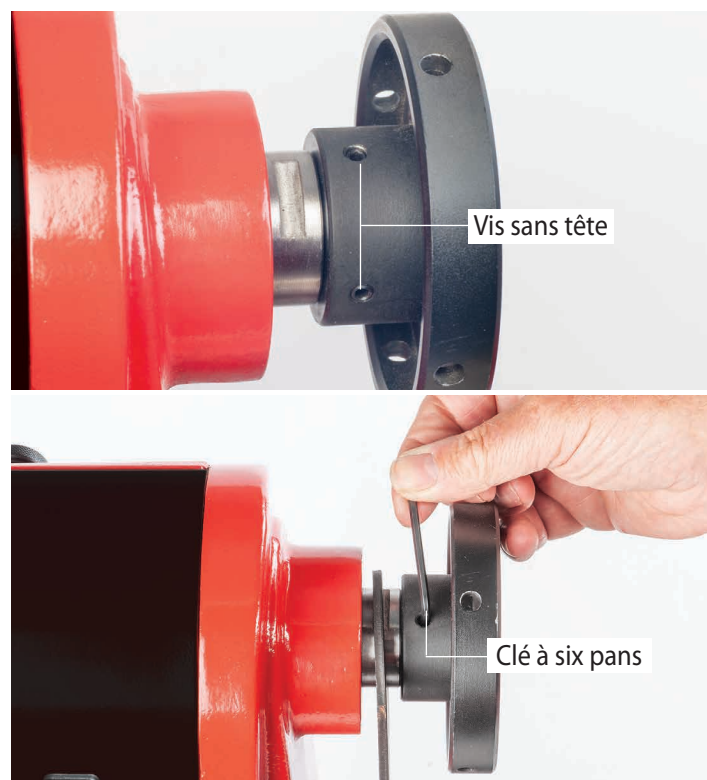
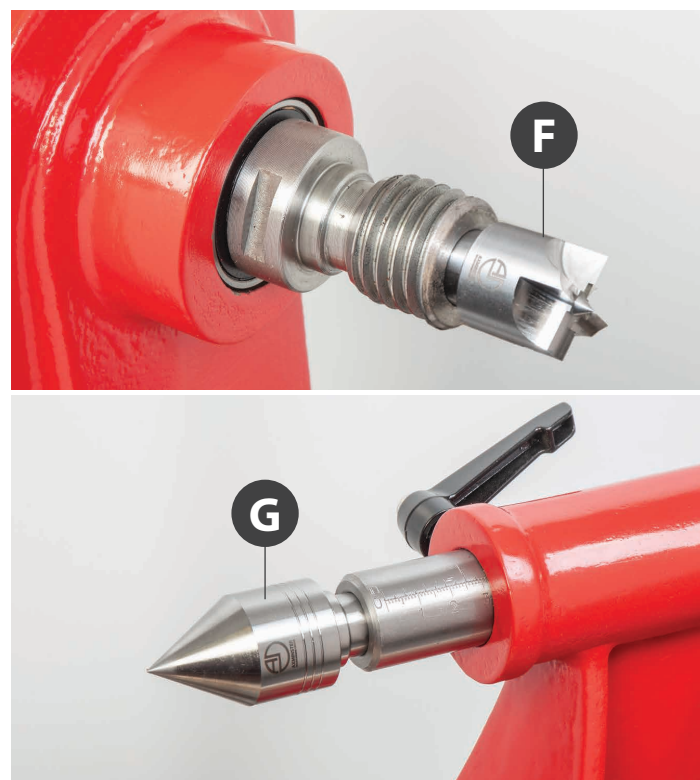


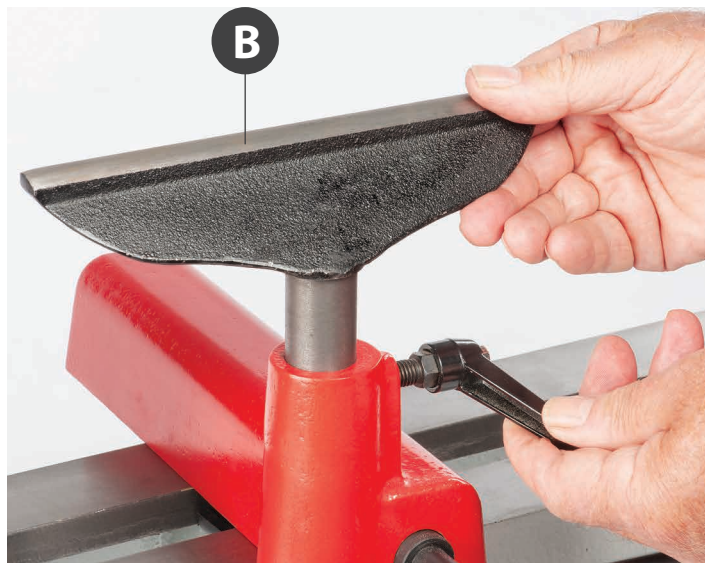
Fig. 04 et 05



ASSEMBLAGE

3. Insérez le porte-outil (B) dans le trou taraudé du bras du support et bloquez-le avec la manette pour soulever et décaler, voir figure 06.

Fig. 06



4. Placez tous les accessoires dans l'un des deux porte-outils, voir figures 07 et 08.

Fig. 07 et 08

Porte-outil / poignée de transport



5. Trouvez le câble d'alimentation et insérez la fiche dans la prise tripolaire sur le côté du boîtier de commande, voir figure 09.

Fig. 09



6. Placez le tour sur un établi et ajustez les quatre pieds à niveau.

Accessoires en option (voir page 14)

Veuillez contacter notre service clientèle pour plus de renseignements ou consultez notre site Web sur axminster.co.uk.



Ensemble du piétement

ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

Volant de la poupée

Panneau d'accès de la poupée

Griffe d'entraînement à 4 dents

Fourreau de contre-poupée

Manette de contre-poupée

Contre-pointe à 60°

Manette pour soulever et décaler

Blocage du bras du support

Blocage de la poignée du moteur

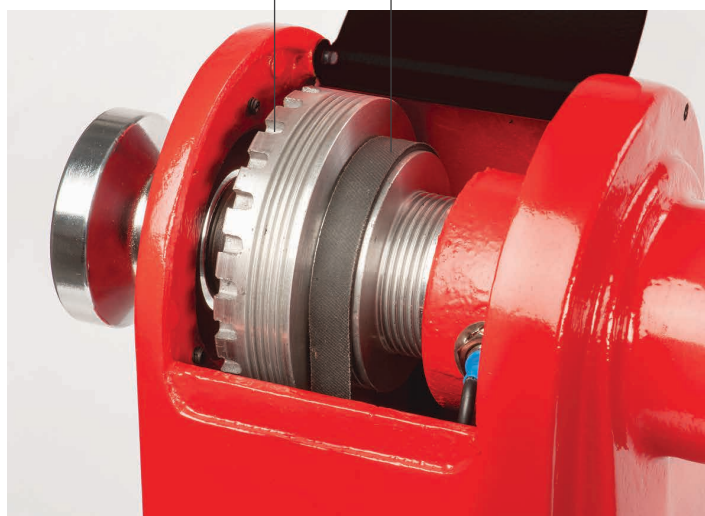
Manette de manœuvre du moteur

Boîtier de commande

Porte-outil / poignée de transport

24 arrêts indexés

Courroie d'entraînement



Poulie de la broche avec un mécanisme à 24 arrêts indexés



Indicateur numérique de vitesse de la broche

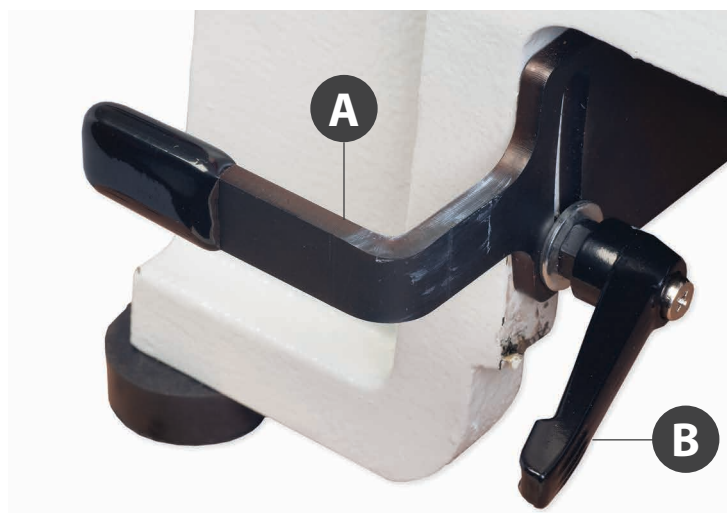
ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES



Interrupteur de marche avant/arrière pour modifier le sens de la broche (A)
(ne touchez PAS à cet interrupteur tant que le tour fonctionne)
 Interrupteur de marche/arrêt à enclenchement sous manque de tension (B)



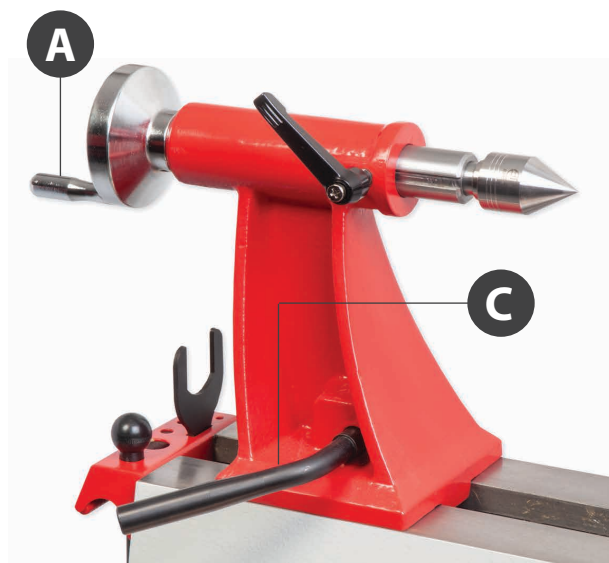
Bouton de commande de la vitesse variable
 250 - 3 550 tr/min



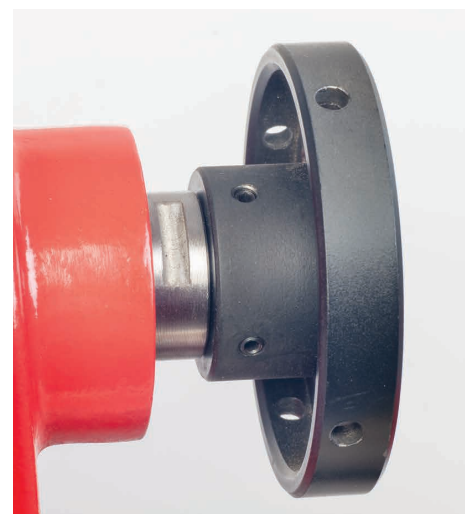
Manette (A) pour soulever/abaisser le moteur pour la position de la courroie d'entraînement
 Blocage du moteur (B)



Porte-outil / poignée de transport
 de chaque côté du banc de tour



Manette de la contre-poupée (A), blocage du fourreau de la contre-poupée (B),
 Blocage de la manette de la contre-poupée (C)



Plateau de 100 mm

ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES



N'UTILISEZ PAS LE DOIGT D'INDEXAGE POUR BLOQUER LA BROCHE LORSQUE VOUS ENLEVEZ OU MONTEZ LE PLATEAU.

Graduation du fourreau de la contre-poupée

Doigt d'indexage

Poupée

Porte-outil

Banc de tour

Bras du support

Moteur à CC avec balais

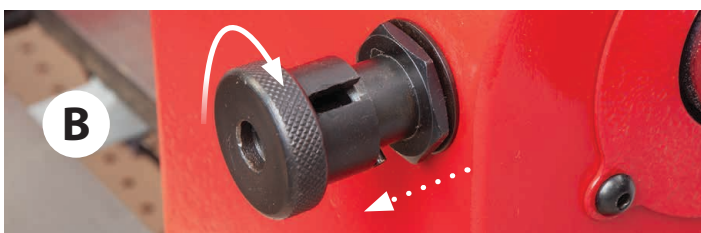
Port d'accès aux balais du moteur

Pied de tour

Contre-poupée

Boîtier de commande avec dissipateur thermique

Manette de blocage de la contre-poupée



Doigt d'indexage (A) bloqué
Doigt d'indexage (B) débloqué



Plaque d'accès à la poulie inférieure du moteur



**DÉBRANCHEZ LE TOUR DU SECTEUR
AVANT DE CONTINUER !**

Mécanisme d'indexage

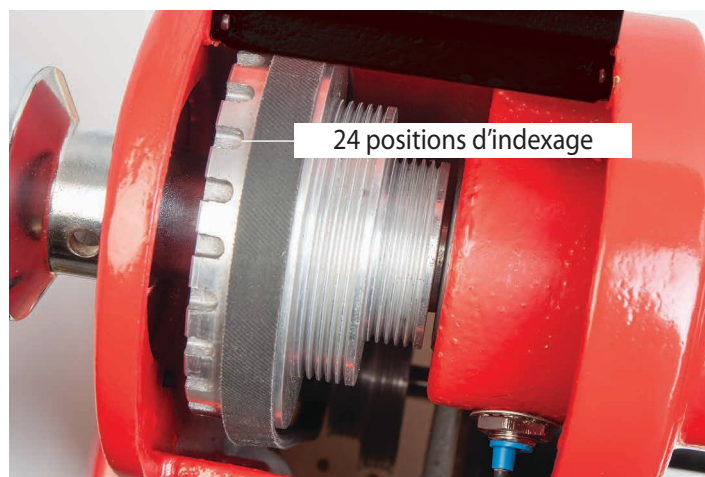
Le mécanisme d'indexage est utile pour les colonnes cannelées, les cadrans et le positionnement précis de trou. La poulie d'indexage dispose de 24 positions, voir figures 10 et 11.

Fig. 10 et 11

Panneau d'accès



Poignée du panneau



24 positions d'indexage

1. Ouvrez le panneau d'accès de la poulie, tirez le bouton du doigt d'indexage vers l'arrière de la poulie et tournez-le jusqu'en position débloquée, voir figure 12.

Fig. 12



2. Faites tourner la broche en tournant le volant de manœuvre de la poulie, abaissez le bouton du doigt d'indexage jusqu'à ce qu'il soit enclenché dans une des 24 rainures d'indexage, voir figures 13 et 14. Remettez en place le panneau d'accès.

Fig. 13 et 14



Rainure d'indexage

Enlèvement de la griffe d'entraînement et de la contre-pointe

Trouvez le poussoir (E), insérez-le au centre du volant de manœuvre de la broche pour faire sortir la griffe d'entraînement (F), voir figure 15. Répétez l'opération pour la contre-pointe (G)

Fig. 15



Réglage de la contre-poulie

Fig. 16

Réglage du fourreau

Vis à poignée

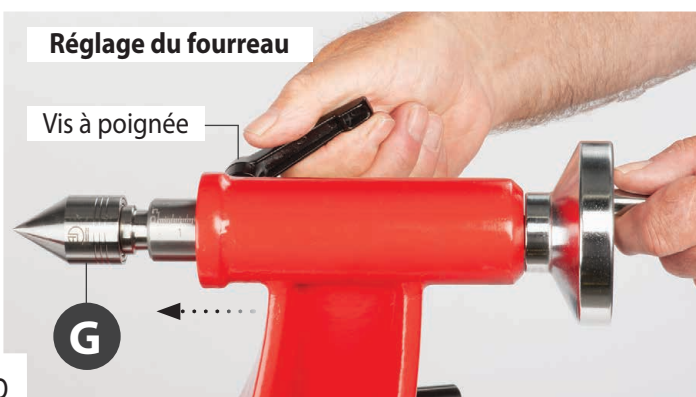


Fig. 17



DÉBRANCHEZ LE TOUR DU SECTEUR AVANT DE CONTINUER !

Montage du plateau



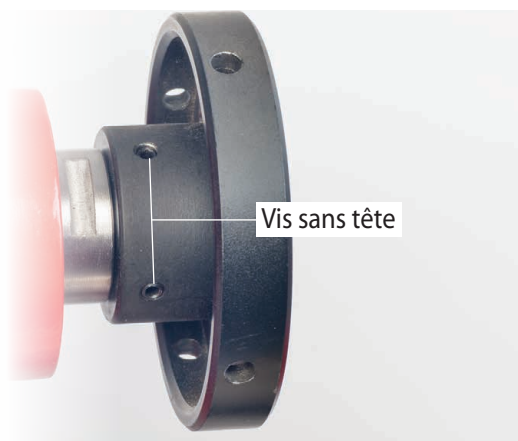
N'UTILISEZ PAS LE DOIGT D'INDEXAGE POUR BLOQUER LA BROCHE LORSQUE VOUS ENLEVEZ OU MONTEZ LE PLATEAU.



REMARQUE : DESSERREZ SUFFISAMMENT LES DEUX VIS SANS TÊTE POUR MONTER OU ENLEVER LE PLATEAU.

1. Desserrez suffisamment les deux vis sans tête pour éviter qu'ils accrochent la broche, voir figure 18.

Fig. 18



2. Vissez le plateau (C) sur la broche ; notez le pas à droite. En maintenant la broche à l'aide de la clé à écrou (D), resserrez les vis sans tête pour fixer le plateau, voir figure 19.
3. Remarque : le plateau sera bien ajusté après utilisation. Pour l'enlever, effectuez les étapes 1 et 2, insérez le poussoir (E) dans l'un des trous taraudés du plateau. Maintenez la clé à écrou (D) en place et tirez le poussoir (E) vers vous, voir figure 20.

Fig. 19

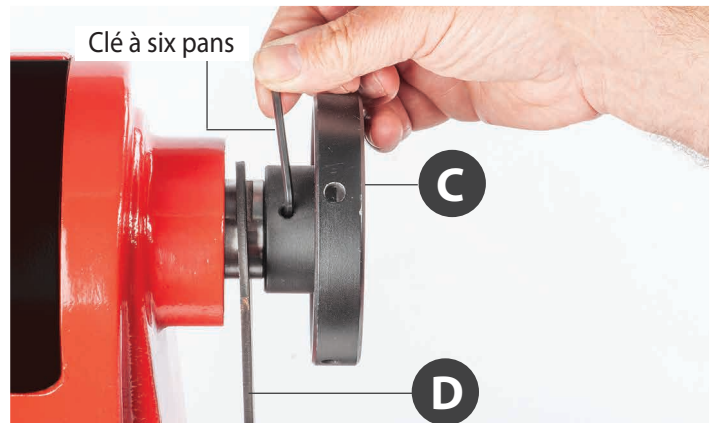
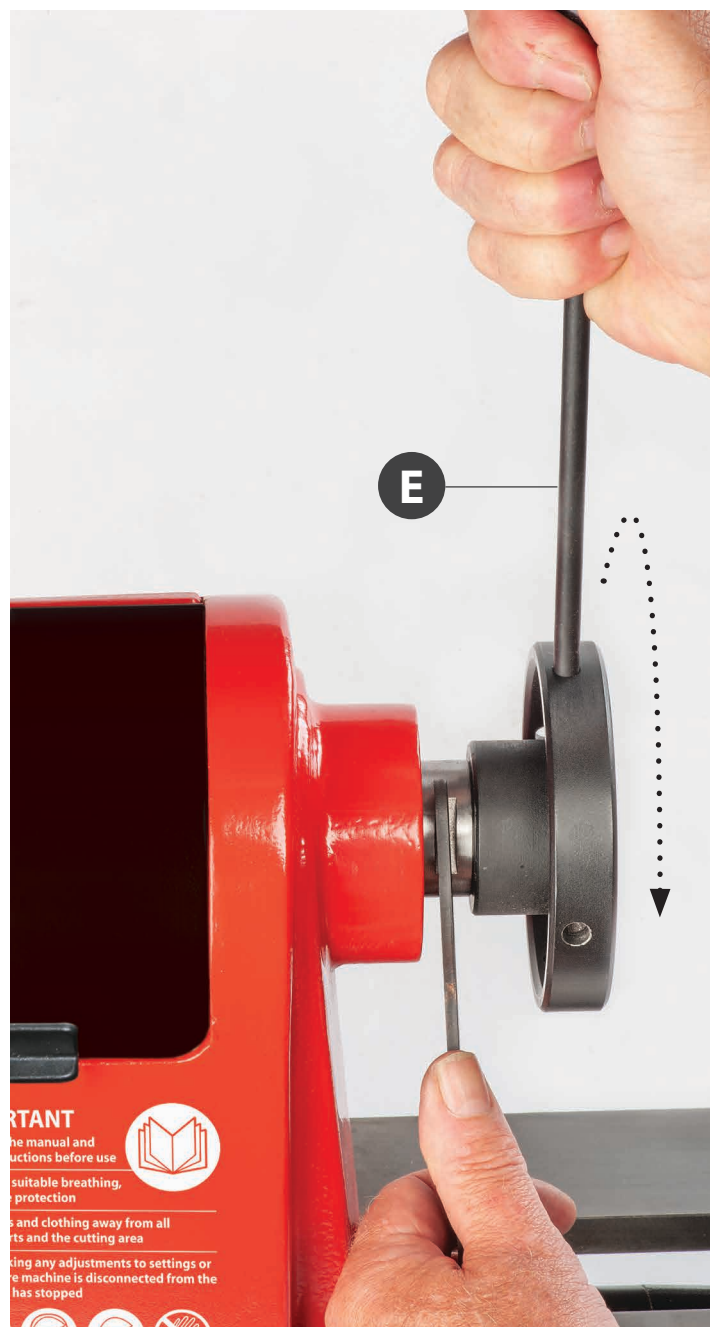


Fig. 20



CONSIGNES D'UTILISATION

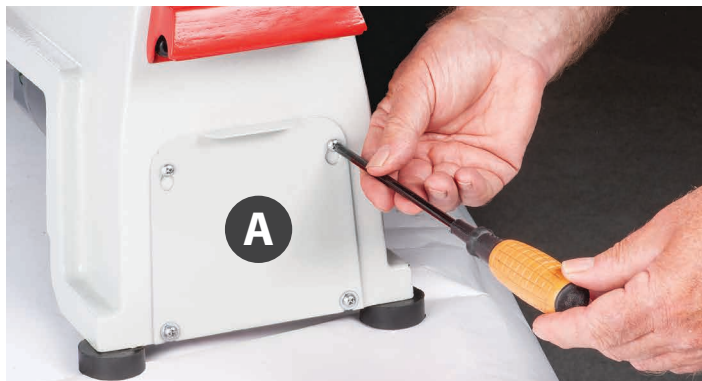
Modification de la vitesse du tour



**DÉBRANCHEZ LE TOUR DU SECTEUR
AVANT DE CONTINUER !**

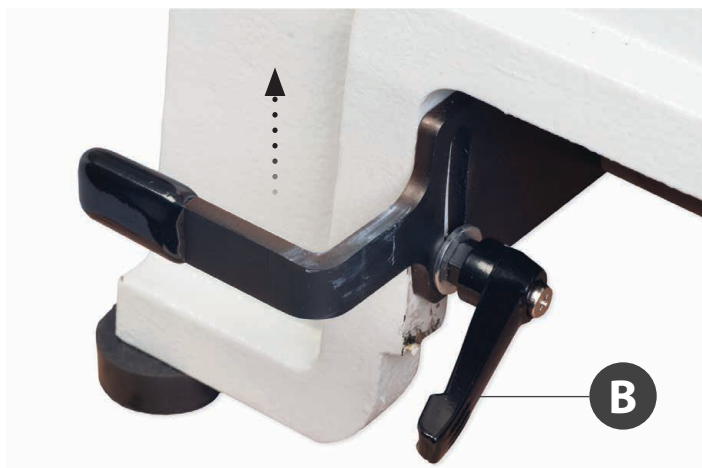
1. Ouvrez le panneau d'accès, voir figures 10 et 11. Desserrez les quatre vis maintenant la plaque d'accès à la poulie du moteur (A) et ouvrez-la, voir figures 21 et 22.

Fig. 21 et 22



2. Relâchez la vis à poignée du moteur (B) et soulevez ce dernier, resserrez la vis à poignée, voir figures 23 et 24.

Fig. 23 et 24



3. Remettez la courroie d'entraînement dans l'une de ses trois positions, voir figures 25, 26 et 27. Remarque : Le tableau des vitesses indique des vitesses approximatives.

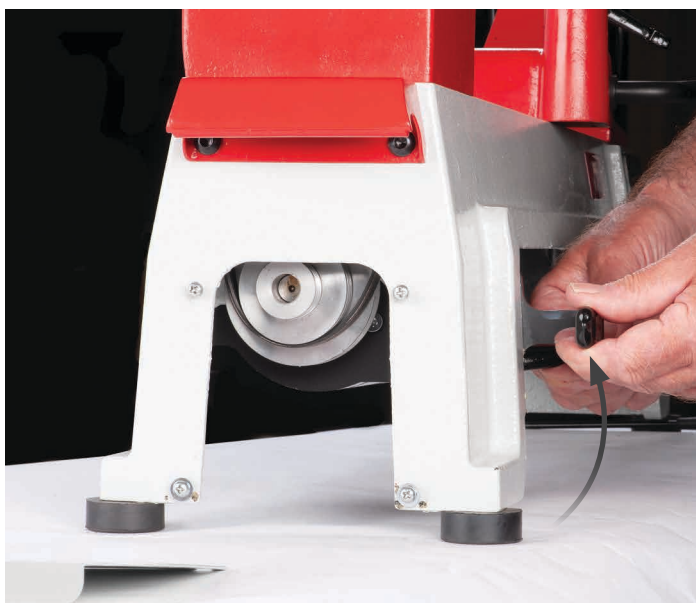
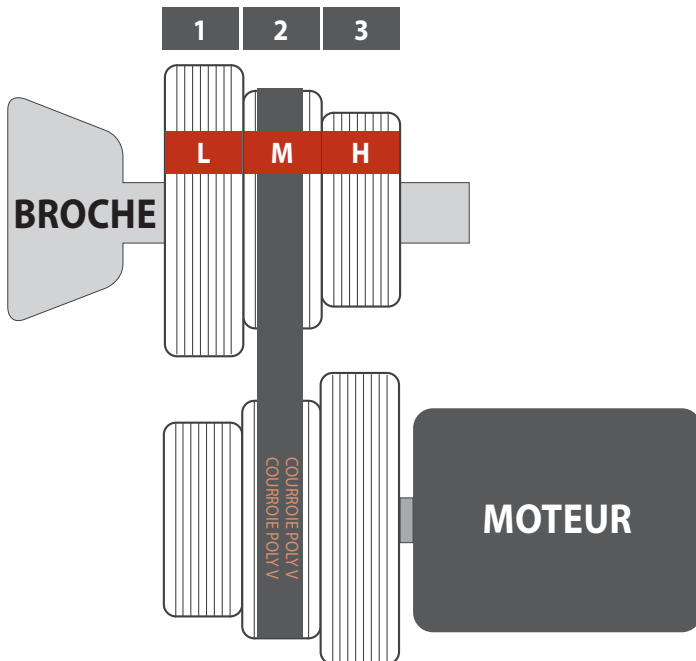


Fig. 25, 26 et 27





VEILLEZ À BIEN INSÉRER LA COURROIE SUR LES GORGES DE LA POULIE !



Position	Tableau de vitesses de la broche en tr/min		
1	BASSE	250	720
2	MOYENNE	600	1 700
3	HAUTE	1 200	3 550

- Relâchez la manette de blocage et appuyez sur le moteur pour bien retenir en place la courroie.
- Remettez le panneau d'accès de la poulie du moteur en place et fermez le panneau d'accès de la poupée.

Boîtier de commande

- Le boîtier de commande comporte un interrupteur de marche avant/arrière, des boutons de marche/arrêt à enclenchement sous manque de tension et un bouton de réglage de la vitesse variable. Avant de mettre sous tension, assurez-vous que le doigt d'indexage n'est pas enclenché et que le bouton de réglage de la vitesse est sur basse, voir figures 28 et 29.

Fig. 28 et 29



- Sélectionnez « marche avant ou marche arrière » avec le commutateur sélecteur ; ne modifiez PAS la direction pendant le fonctionnement, voir figure 30.
- Veillez à ce que la pièce à usiner soit bien fixée et tous les outils dégagés de la zone de travail. Mettez sous tension et appuyez sur le bouton « VERT » à enclenchement sous manque de tension pour démarrer le tour, voir figure 31.
- Augmentez la vitesse de la broche, le relevé sera lu sur l'indicateur numérique, voir figure 32. Lorsque l'opération est achevée, réduisez la vitesse à « BASSE » et appuyez sur le bouton « ROUGE » à enclenchement sous manque de tension pour arrêter le tour, voir figure 31. Éteignez l'alimentation secteur.

Fig. 30 et 31



Fig. 32



ACCESSOIRES EN OPTION



Code 104794 Ensemble du piètement

Le piètement du tour à bois Axminster Craft AC355WL est acier à section rectangulaire, simple à monter et suffisamment robuste pour supporter le tour. Sa hauteur est réglable, de 610 mm à 875 mm pour avoir une hauteur confortable de travail. Ses pieds tournent en dehors pour avoir assez d'espace, et comportent des bouts en caoutchouc réglables pour s'adapter à un sol d'atelier inégal. Dévissez les pieds du tour, alignez les trous en haut du piètement et vissez les boulons et rondelles/écrous.

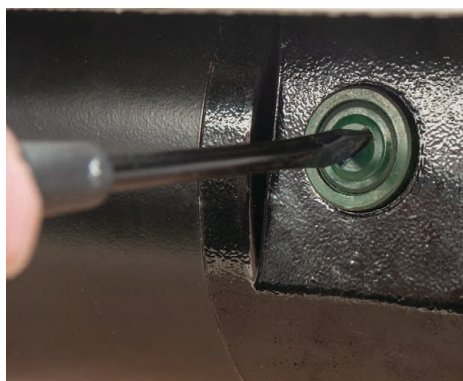
Balais du moteur



DÉBRANCHEZ LE TOUR DE L'ALIMENTATION SECTEUR !

1. Après 100 heures d'utilisation, vérifiez l'état des balais du moteur en dévissant chaque bouchon de port d'accès, voir figure 33.

Fig. 33



Enlevez le port d'accès à l'aide d'un tournevis à tête plate

REMARQUE : notez bien l'orientation des balais. Ils ont pris la forme du commutateur dans cette position. Si vous les remontez à l'envers, cela pourrait produire trop d'étincelles et de chaleur jusqu'à ce qu'ils reprennent la forme adéquate.

2. Retirez les balais du moteur et vérifiez l'état de la tête de balai, voir figure 34.

Fig. 34



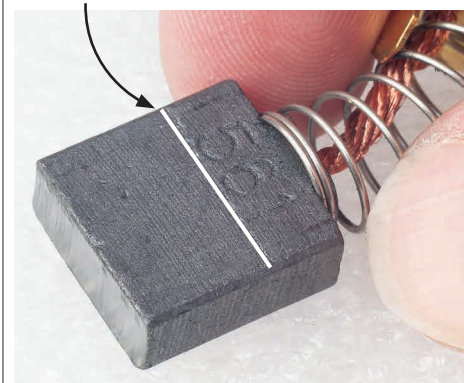
Enlevez le balai du moteur et vérifiez son état

3. S'ils sont en bon état, remettez-les en place. S'ils sont usés jusqu'à la corde, remplacez-les par de nouveaux balais, voir figure 35. **Pour le service après-vente, appelez le 03332 406406.**

4. Remplacez les nouveaux balais et les boulons à tête du port d'accès, raccordez à l'alimentation secteur et faites fonctionner la machine à vide pendant 20 minutes environ pour que les nouveaux balais prennent forme.

Alignez

Fig. 35



Remplacez le balai du moteur qui est usé jusqu'à la corde



DÉBRANCHEZ LE TOUR DU SECTEUR !

Quotidiennement après 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 « Axminster Machine Wax », code 105806, voir figure 36, pour que le support de porte-outil et la contre-poupée glissent mieux sur le banc, et pour éviter la corrosion.
- Pulvérisez du « Axcaliber Dry Lubricant », code 503468, sur le fourreau de la contre-poupée / contre-pointe et la broche/mandrin de la poupée après utilisation, voir figure 37.

Mensuel

- Contrôlez la tension de la courroie et réglez-la, voir « Modification de la vitesse de la courroie » à la page 12.
- Contrôlez toute accumulation de copeaux de bois sur les poulies du moteur et de la broche ; nettoyez le cas échéant.
- Utilisez un aspirateur de classe « M » pour nettoyer les prises d'air du dissipateur sur le boîtier de commande à enclenchement sous manque de tension.

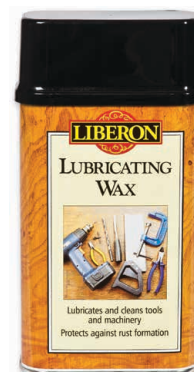
Fig. 36 et 37



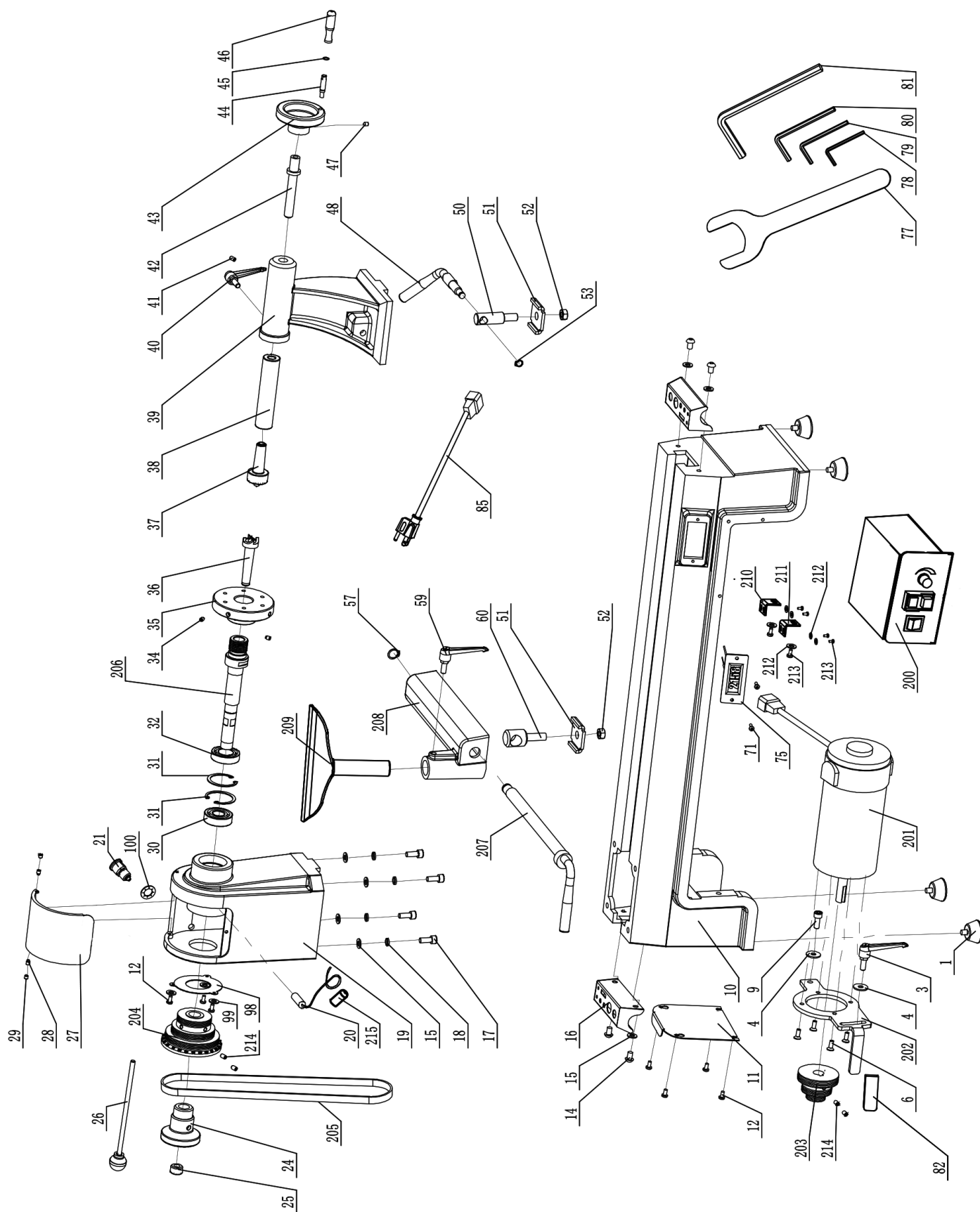
Axminster Machine Wax
Code : 105806



Axcaliber Dry Lubricant
Code : 503468

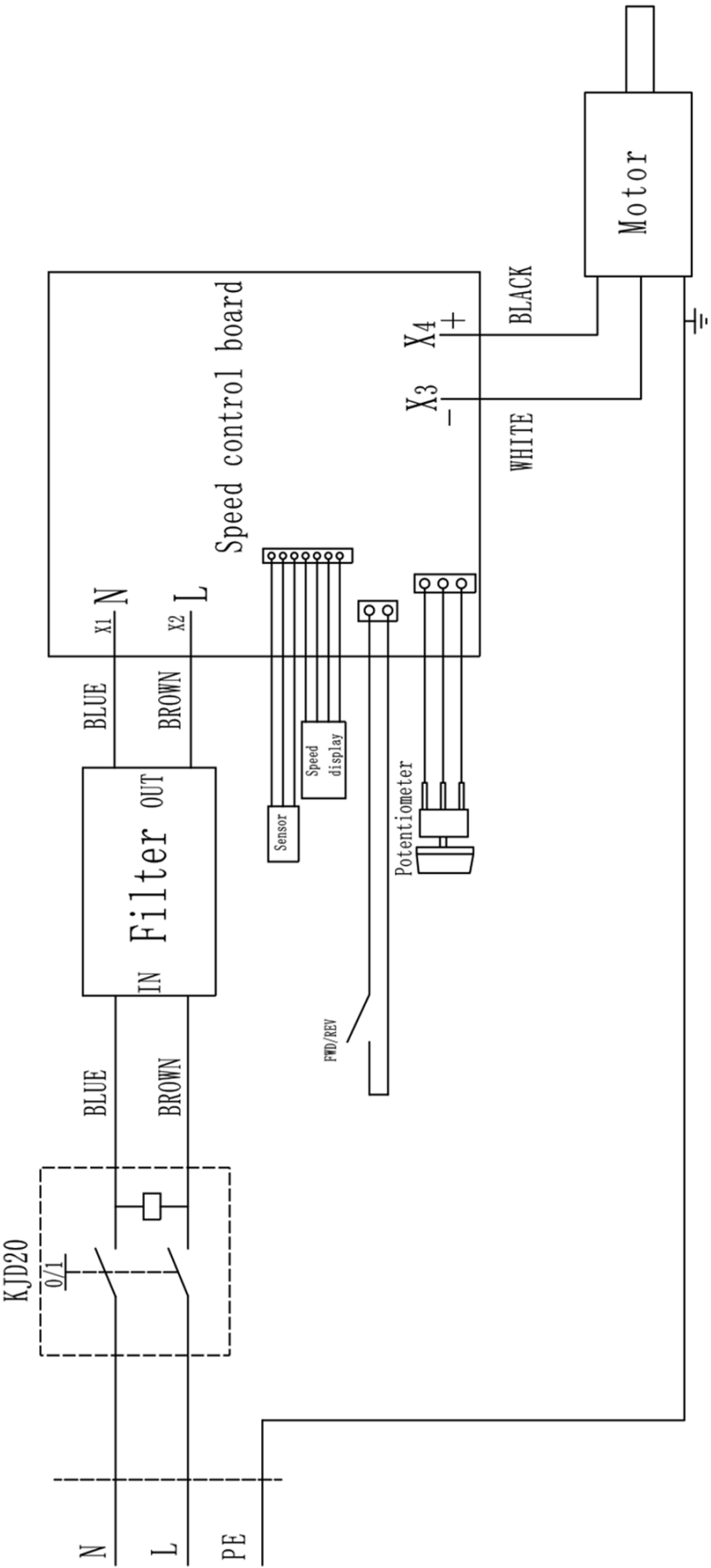


Liberon Lubricating Wax
Code : 600221



PART NO	DESCRIPTION	QTY
1	FOOT	4
3	BELT TENSION LOCK LEVER	1
4	FLAT WASHER	2
6	HDCAP SCREW M6X16	4
9	CAP SCREW M8X16	1
10	BED	1
11	BELT DOOR	1
12	HEX HEAD SCREW M5X10	7
14	HD SCREW M8X12	4
15	FLAT 8MM	8
16	HANDLE	2
17	CAP SCREW M8X20	4
18	SPRING WASHER M8	4
19	HEADSTOCK	1
20	DIGITAL READOUT SENSOR	1
21	LOCATION PIN ASSEMBLY	1
24	HEADSTOCK WHEEL	1
25	LOCKING NUT	1
26	KNOCKOUT ROD ASSEMBLY	1
27	COVER FOR MOTOR PULLEY	1
28	CAP SCREW M5X10	2
29	SET SCREW M5X6	2
30	BEARING 6204	1
31	RING	2
32	BEARING 6005	1
34	CAP SCREW M6X8	2
35	FACE PLATE	1
36	SPUR CENTRE	1
37	LIVE CENTRE	1
38	QUILL	1
39	TAILSTOCK	1
40	QUILL LOCK HANDLE	1
41	HEX HEAD BOLT M8X10	1
42	LEADSCREW	1
43	TAILSTOCK WHEEL	1
44	HANDWHEEL AXLE	1
45	C-RING 8	1
46	HANDWHEEL HANDLE	1

47	SET SCREW M8X10	1
48	TAILSTOCK LOCK LEVER	1
50	TAILSTOCK CLAMP BOLT	1
51	TAILSTOCK CLAMP	2
52	NUT M12	2
53	C-RING	1
57	C-RING	2
59	ADJUSTING HANDLE	1
60	TOOL REST CLAMP BOLT	1
71	PHLP HD SCREW M4X8	2
75	DIGITAL READOUT	1
77	WRENCH	1
78	HEX WRENCH 03	1
79	HEX WRENCH 04	1
80	HEX WRENCH 05	1
81	HEX WRENCH 012	1
82	KNOB	1
85	US/CSA PLUG CORD (WITH USB INTERFACE)	1
98	HEADSTOCK REAR PLATE	1
99	WASHER M5	3
100	INTERNAL TOOTH LOCK WASHER M16	1
200	US DRIVE ASSEMBLY(110V)	1
201	DC-MOTOR	1
202	MOTOR CONNECT PLATE-1	1
203	MOTOR PULLEY-1	1
204	SPINDLE PULLEY-1	1
205	POLY V-BELT	1
206	SPINDLE	1
207	LOCKING BAR FOR TOOL REST	1
208	TOOL REST BASE	1
209	8" TOOL REST	1
210	CONNECT PLATE-2	1
211	CONNECT PLATE-1	1
212	WASHER	6
213	SOCKET HEX HEAD BOLT M5X10	6
214	SOCKET HEX HEAD BOLT M8X10	4



MC1420VDA-WIRING DIAGRAM FOR EUROPE MARKET WITH 1 PHASE POWER

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