



Code 107674

Original Instructions

AW305WL

Woodturning Lathe



Deutsch
Ausführung
Seiten 21-40



Français
Version
Pages 41-60



AT: 09/02/2022
BOOK VERSION: 04

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	04
Specification	05
Assembly	05-06-07
Optional Bed Extension	08
Illustration and Parts Description	09-10
Operating Instructions	11-12-13
Removing the Faceplate	13
Removing Drive/Live Centres	14
Maintenance	14
Exploded Diagrams/Lists	15-16-17
Wiring Diagram	18
Notes	19

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Cert No: MC1218DA 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>AW305WL</td></tr></table> Signed  Andrew Parkhouse Operations Director Date: 12/06/2017	Type	Woodturning Lathe	Model	AW305WL	EU Declaration of Conformity This machine complies with the following directives: <table><tr><td>2006/42/EC</td><td>EN 55014-1:2006</td></tr><tr><td>2006/95/EC</td><td>EN 55014-2:1997+A1+A2</td></tr><tr><td>06/42/EC - Annex I/05.2006</td><td>EN 61000-3-3:2008</td></tr><tr><td>EN 61029-1:2009+A11</td><td>EN 62841-1:2015</td></tr><tr><td>EN 61000-3-2:2006</td><td>EN ISO 12100:2010</td></tr></table> conforms to the machinery example for which the EC Type-Examination Certificate No AM50361061, AE501701975, AM 50380718 has been issued by Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd at: No. 269 Baoshi Road, Wenfeng Street, Laizhou City, Shandong 261400 China and complies with the relevant essential health and safety requirements.	2006/42/EC	EN 55014-1:2006	2006/95/EC	EN 55014-2:1997+A1+A2	06/42/EC - Annex I/05.2006	EN 61000-3-3:2008	EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015	EN 61000-3-2:2006	EN ISO 12100:2010
Type	Woodturning Lathe														
Model	AW305WL														
2006/42/EC	EN 55014-1:2006														
2006/95/EC	EN 55014-2:1997+A1+A2														
06/42/EC - Annex I/05.2006	EN 61000-3-3:2008														
EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015														
EN 61000-3-2:2006	EN ISO 12100:2010														

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**



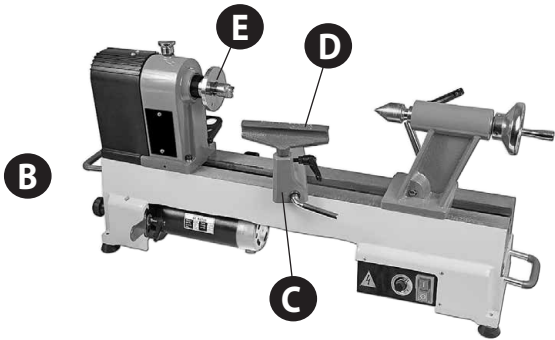
**HAZARD
Motor gets hot**

WHAT'S INCLUDED

Quantity	Item	Part	Model Number
1	Wood Lathe (Index Lock not fitted to the lathe)	B	AW305WL
1	Banjo arm (fitted)	C	
1	150mm Tool rest (fitted to banjo arm)	D	
1	75mm Faceplate (fitted to headstock)	E	
1	Axminster 4 Prong Drive Centre (25mm)	F	(code 340106)
1	Axminster Standard 60° Live Centre	G	(code 340203)
1	Push Rod	H	
1	Tool Holder and two Phillips screws/washers	I	
1	Tailstock handle	J	

OPTIONAL ACCESSORIES

Quantity	Item	Part	
1	Bed Extension with Hex screws, washers	K	(code 504511)



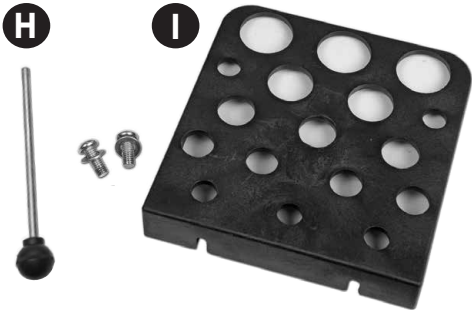
AW305WL Wood Lathe



Axminster 4 Prong Drive Centre



Axminster Standard 60° Live Centre



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 THE REACH OF YOUNG CHILDREN



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.

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	107674
Model	AW305WL
Rating	Workshop
Power	550W, 230V
Speed	(2) 500-2,040 and 1,000-4,080
Spindle Taper	MT2
Spindle Thread	1" x 8tpi (Ref T04M)
Taper Tailstock	2 MT
Distance Between Centres	457 mm
Max Diameter over Bed	305 mm
Tool Rest Stem Diameter	16 mm
Overall L x W x H	820 x 440 x 280 mm
Weight	40 kg

ASSEMBLY

Please take some time to read the section entitled "Illustration & Parts 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 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 coal oil, paraffin or a proprietary de greaser to remove the barrier grease.

Be warned, it will stain if you splash it on clothing etc., wear overalls, coveralls et al., rubber gloves are also a good idea, as is eye protection if your cleaning process tends to be a little bit enthusiastic.

After cleaning, lightly coat the machine with a thin layer of light machine oil. N.B If you used paraffin/ kerosene make sure you apply this thin film sooner rather than later.

95% of the machine comes fully assembled, all that remains is to fit the four prong drive centre (F) the 60° live centre (G) and the tool holder (I).

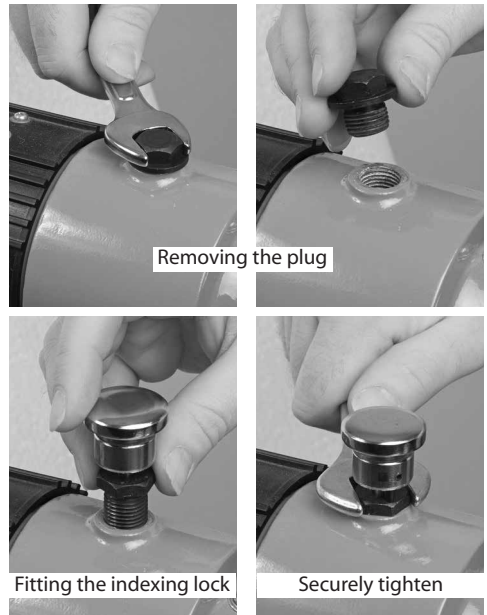
Indexing Lock

The indexing lock is now supplied separately in the accessory pack and not fitted to the lathe. We recommend to fit the index lock only if you plan to use the index facility in the future.

NOTE: DO NOT USE THE INDEX LOCK AS A SPINDLE LOCK AS YOU WILL DAMAGE LOCKING PIN.

Please see figures A-B-C-D for fitting instructions for the indexing lock.

Fig A-B-C-D



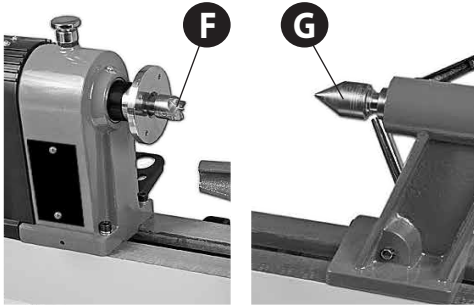
Drive Centre/Faceplate

Locate the four prong drive centre (F) and slide it through the centre of the faceplate into the headstock spindle, see fig 1.

Locate the live centre (G) and slide it into the tailstock barrel, see fig 2.

Continues Over...

Fig 01-02



Tool Holder

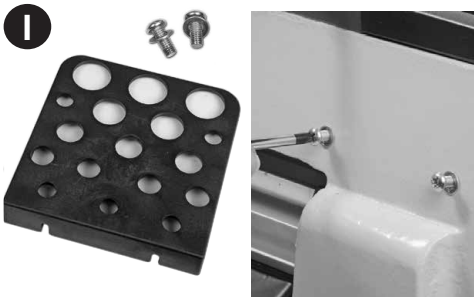
Locate the tool holder (I) the two Phillips screws and washers, see fig 3. Place a washer over the screws and screw them into the two pre-drilled holes below the headstock, see fig 4.

NOTE: There are also two pre-drilled holes under the tailstock if you wish to mount the tool holder there.



NOTE GIVE ADEQUATE GAP BETWEEN THE SCREW HEAD AND LATHE CASTING!

Fig 03-04



Line up the machined slots in the tool holder (I) and slide the holder down over Phillips screws then lightly tighten the screws to clamp the holder in place, see figs 5-6.



DON'T OVERTIGHTEN THE PHILLIPS SCREWS AS THE HOLDER IS ONLY PLASTIC!

Fig 05

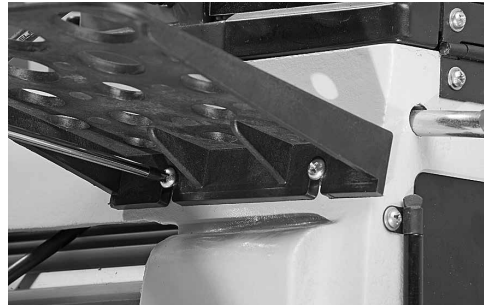


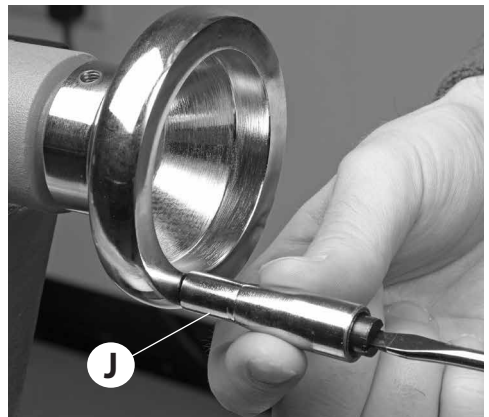
Fig 06



Tailstock Handle

Locate the tailstock handle and screw it into the threaded hole in the tailstock wheel, see fig A.

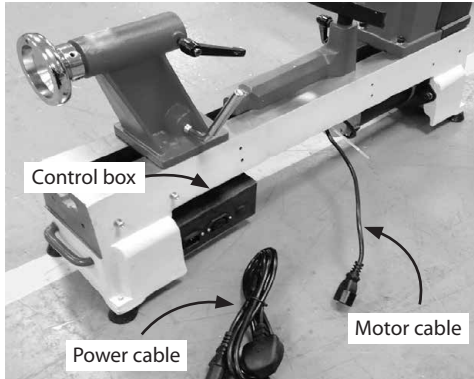
Fig A



Motor & Power Cable Connections

1. The lathe may be delivered with the motor and power cables unplugged. Follow the steps for correct connection.

Step 1



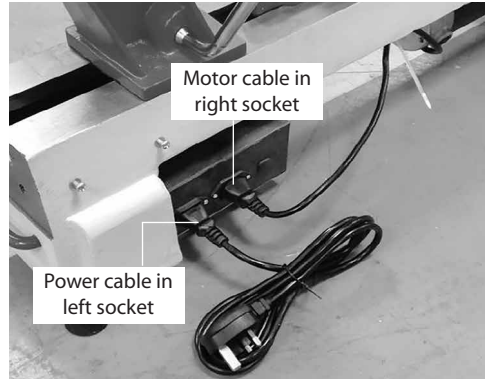
3. Below is a close up view showing the cables in the correct sockets to the rear of the control box. Place the lathe on a level surface, clear away any tools and connect the 3 pin plug to the mains supply.

Step 3



2. The motor cable is plugged into the right-hand socket to the rear of the control box and the main power cable is plugged into the left-hand socket.

Step 2



4. **PLEASE NOTE NEVER** plug the motor cable directly into the power cable as shown below as it will cause serious damage to the DC motor.

Step 4



OPTIONAL BED EXTENSION

Locate the bed extension (K) and the two Hex screws and spring/washers, (see fig 7) position the bed extension against the end of the lathe and line up the pre-drilled holes, see figs 8-9. Place a washer and spring washer over the Hex screws and lightly screw them into the threaded holes, see fig 10.

Fig 07

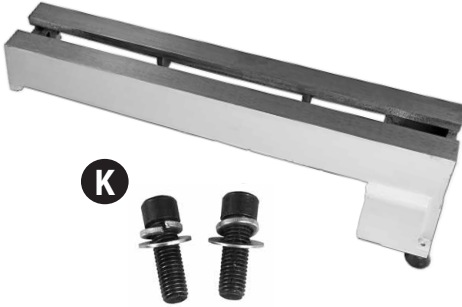


Fig 08

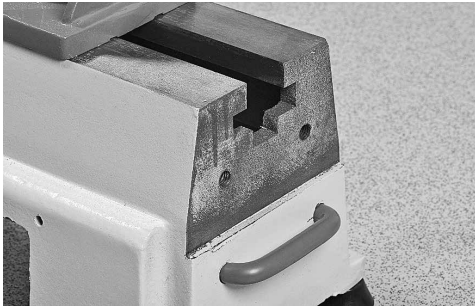


Fig 09



NOTE: DON'T TIGHTEN THE SCREWS AT THIS POINT!

Release the tailstock clamping lever and position the tailstock across the join to align both beds, re clamp the tailstock in position and tighten both Hex screws, see figs 11-12. Both beds are now aligned.

Fig 10



Fig 11

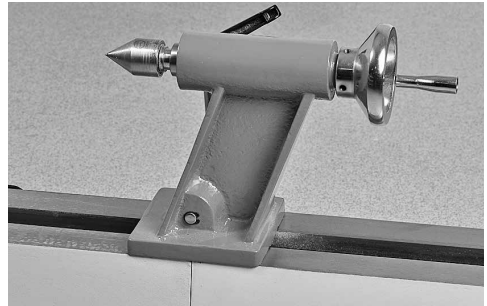
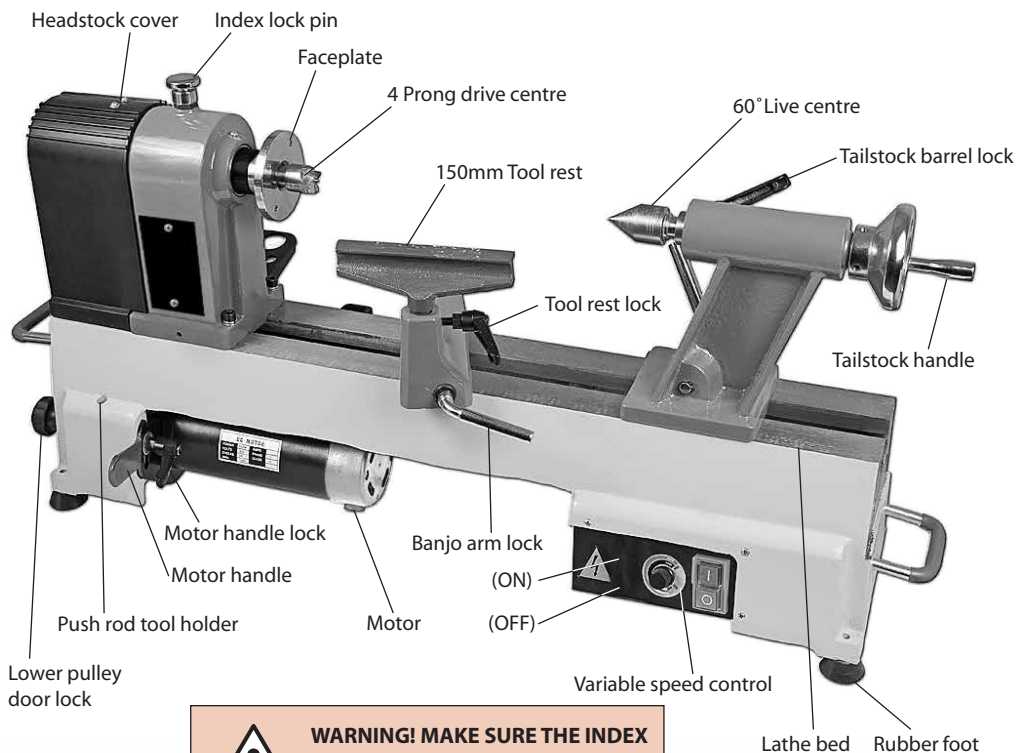


Fig 12



ILLUSTRATION AND PARTS DESCRIPTION



 **WARNING! MAKE SURE THE INDEX LOCK PIN IS IN THE UP POSITION BEFORE SWITCHING ON.**

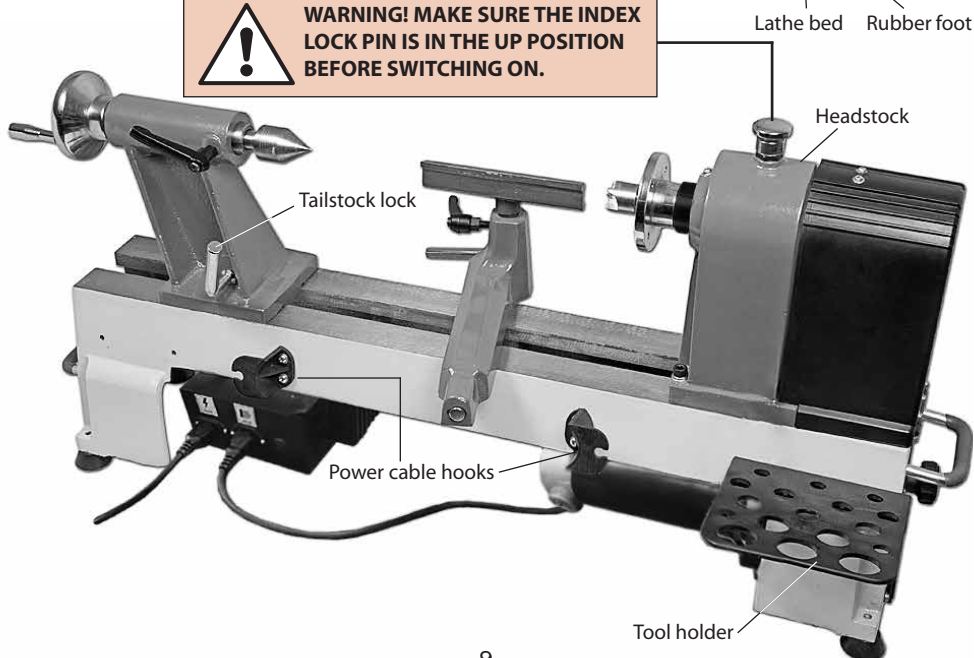
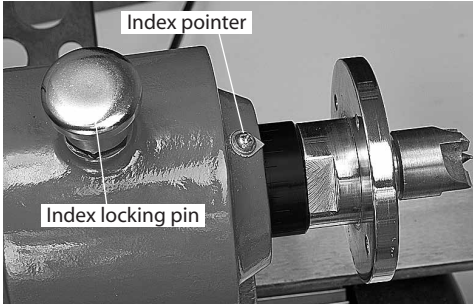


ILLUSTRATION AND PARTS DESCRIPTION

Fig 13



Indexing assembly facility

Fig 14



Tailstock barrel with scale

Fig 15



Motor pulley access door

Fig 16



Lower the headstock cover to reveal the pulley system



Optional bed extension attached giving a maximum of 965mm between centres

Indexing Facility

The indexing facility is useful for fluted columns, clock faces and accurate hole positioning.

Lift and Rotate the index locking pin knob to unlock the headstock spindle, turn the faceplate and line up one of the positions then lower the indexing pin to lock the spindle in position, see figs 17-18-19-20.



WARNING! DO NOT USE THE INDEX PIN WHEN REMOVING THE FACEPLATE OR CHUCK OTHERWISE THE PIN COULD BRAKE!

Fig 17

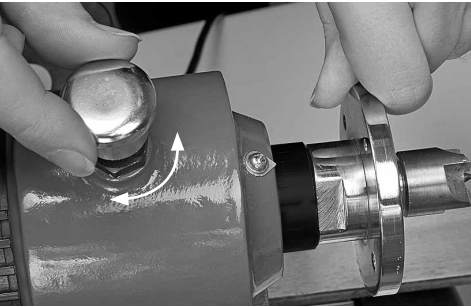
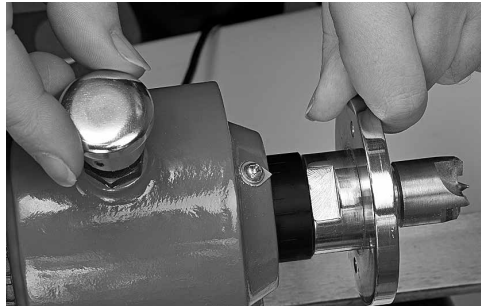


Fig 18



Turn the faceplate to select the required position then lower the index pin knob to lock the spindle

Fig 19



Fig 20



Indexing pin in the up position (spindle unlocked)

Indexing pin in the locked down position

OPERATING INSTRUCTIONS

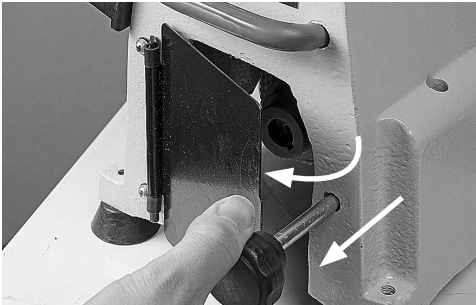
Changing the Lathe Speed



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY BEFORE CONTINUING!

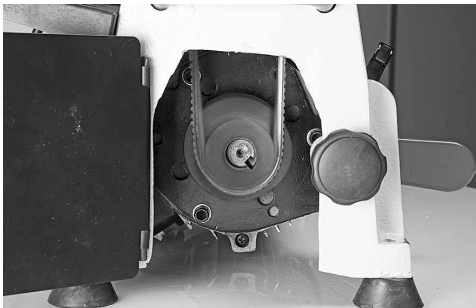
1. Open the motor pulley access door by pulling the door knob back, see figs 21-22. Lower the headstock cover to access the pulleys, (see fig 23).
2. Release the motor handle lock and lift the motor up, tighten the handle to lock the motor in position, this releases the tension on the pulleys, see figs 24-25.

Fig 21



Open the motor pulley access door by pulling back the sprung door knob.

Fig 22



Motor pulley

Fig 23

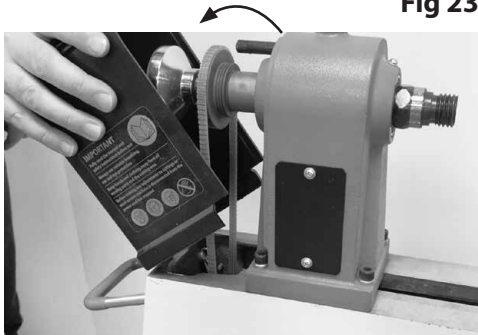
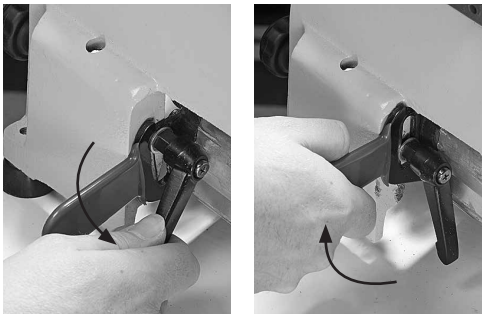


Fig 24-25



Release the motor handle lock, lift the motor up and retighten to lock the motor in position

OPERATING INSTRUCTIONS

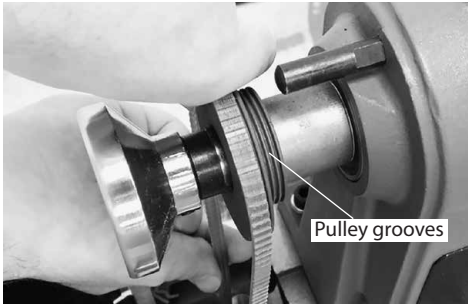
3. Reposition the belt to one of the five positions on the pulleys, see figs 26.



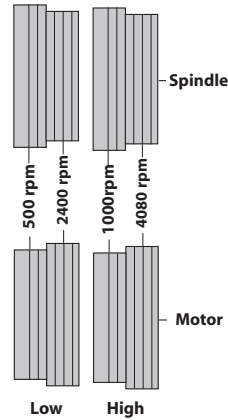
MAKE SURE THE BELT IS INSERTED CORRECTLY INTO THE PULLEY GROOVES!

4. Lower the motor to put tension back on the pulleys and lock in position. Raise the headstock cover and close the motor access door.

Fig 26



Lathe Pulley Speed Chart



AW305WL



NOTE: The speed chart above shows approximate speeds with the lathe off load.

REMOVING THE FACEPLATE

Fig A



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY BEFORE CONTINUING!



MAKESURE THE LOCKING PIN IS IN THE UP POSITION BEFORE CONTINUING!

You will require two spanners.

Place the first spanner onto the lathe spindle (a) and the other on the faceplate (b), see fig A. While holding the first spanner in position, turn the other anti-clockwise (remember left handed thread) and remove the faceplate, see fig B.

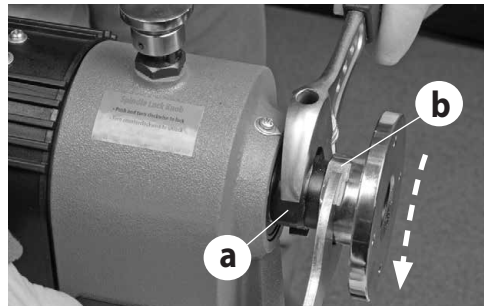


Fig B



REMOVING DRIVE/LIVE CENTRES

To remove the Drive Centre (F), locate the push rod (H), while holding the Drive Centre insert the push rod (H) through the centre hole of the headstock wheel and push the Drive Centre (F) out, see fig 27. Repeat the procedure for the Live Centre (G) in the tailstock, see fig 28.

Fig 27

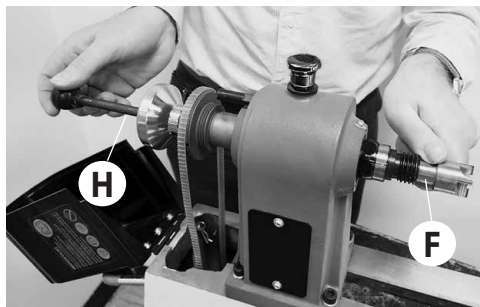


Fig 28



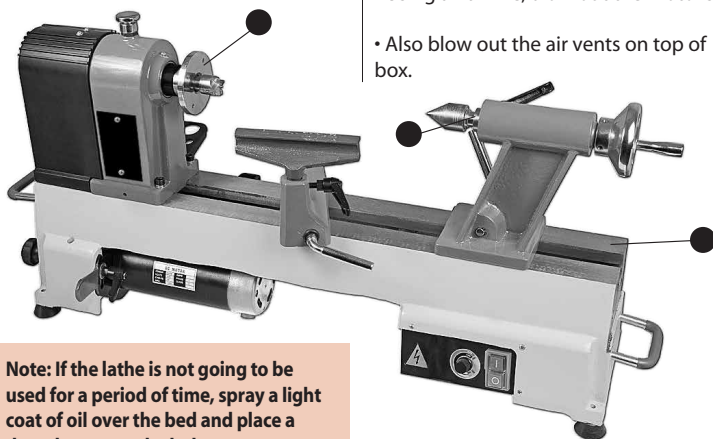
MAINTENANCE

Daily after use

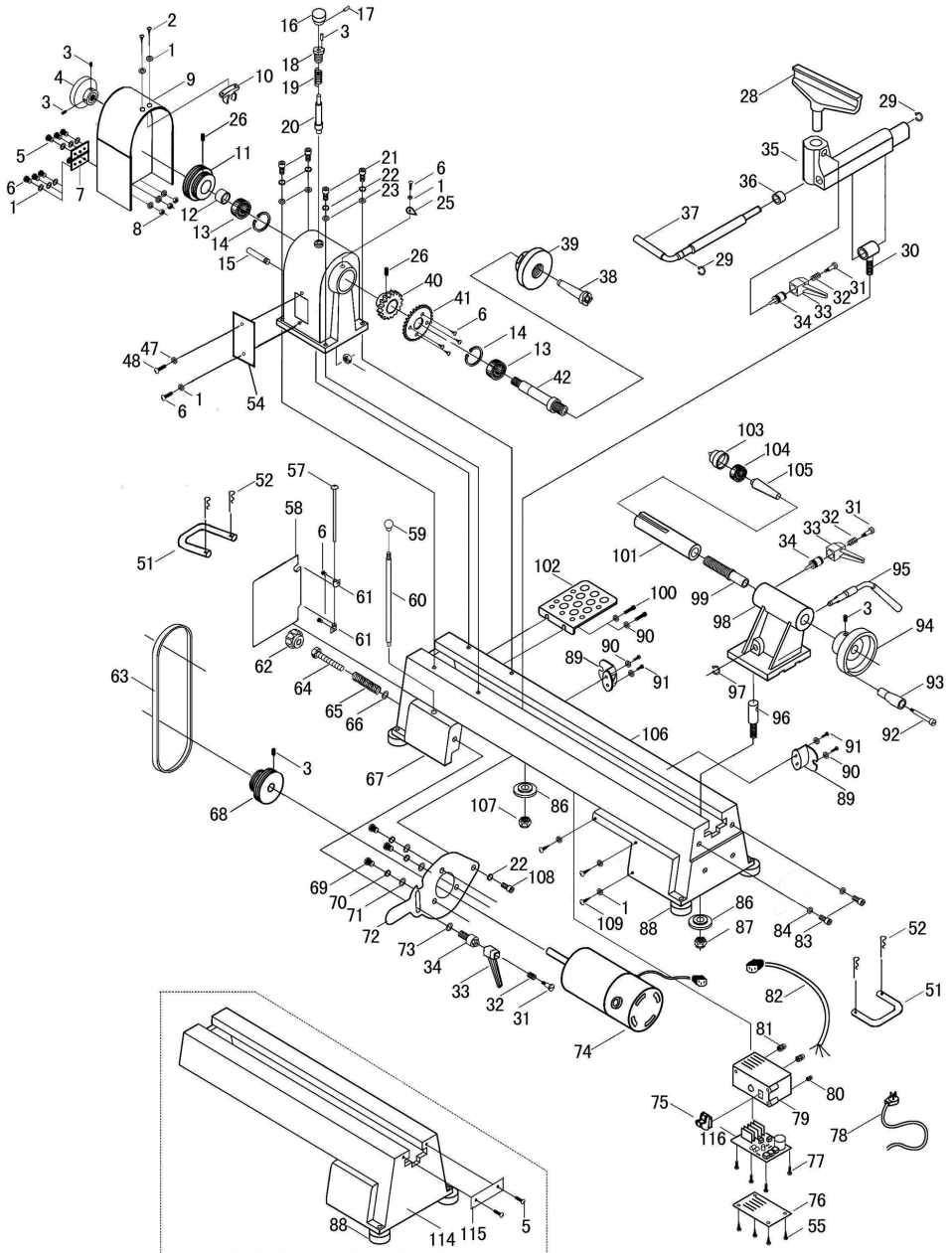
- Clean wood shavings away from the lathe bed and tool rest.
- Spray a light coat of Camellia Oil or Axc caliber Dry Lubricant, (see our catalogue for details) over the lathe bed, to allow the Banjo and Tailstock to run more smoothly over the bed, also spray the headstock and tailstock to prevent corrosion.

Monthly

- Check the tension of the belt and adjust if required, (See Changing the Belt Speed). Also check the condition of the belt for signs of wear and change if required, (**contact our technical department on 03332 406406**)
- Check any build up of wood shaving on the motor and spindle pulleys and clean if necessary.
- Using an airline, blow out the motor's air vent.
- Also blow out the air vents on top of the control box.



Note: If the lathe is not going to be used for a period of time, spray a light coat of oil over the bed and place a dust sheet over the lathe.



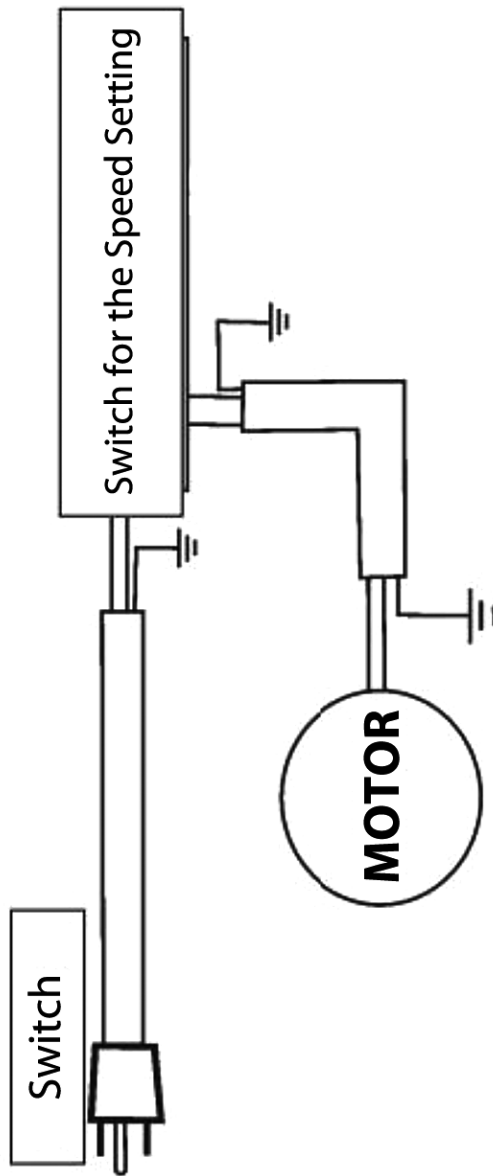
EXPLODED DIAGRAMS/LISTS

1218VDA (AW305WL)

No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Washer ø4	7	36	Bush	1
2	Semi-circle head screwM4X8	2	37	Lock handle for tool rest base	1
3	Hex socket screw M6×12	3	38	Headstock spur center	1
4	Hand wheel	1	39	Face plate	1
5	Semi-circle head screwM6×24	6	40	Gear	1
6	Semi-circle head screwM4X6	2	41	Round plate	1
7	Hinge	1	42	Headstock spindle	1
8	Hex nut M6	3	47	Washer	1
9	Side protection guard	1	48	Semi-circle head screw M3×12	1
10	Lock piece	1	51	Handling hand	2
11	Cam follower tailstock	1	52	Clip	4
12	Main shaft sleeve	1	54	The box cover	1
13	Ball bearing 80105	2	57	Pin hinge	1
14	Retaining ring 47	2	58	Mounting plate	1
15	shaft	1	59	Ball	1
16	Cap	1	60	Knock-out rod	1
17	Screw	1	61	Hinge	2
18	Bush	1	62	Door latch	1
19	Spring	1	63	Drive belt	1
20	Index pin	1	64	Connecting rod	1
21	Hex socket screw M8×30	4	65	Spring t	1
22	Spring washer	4	66	Washer	1
23	Washer ø8	4	67	The main body	1
24	Nut M10	1	68	Motor pulley	1
25	Indicator	1	69	Hex socket screw M6×16	3
26	Hex socket screw M6×12	1	70	Spring washer	3
28	Tool rest	1	71	Washer ø6	3
29	Retaining ring 10	1	72	Motor plate with notch	1
30	Tool rest cam follower	1	73	Tapping screw	1
31	Bolt	1	74	Moto	1
32	Spring	1	75	Switch	1
33	Handle	1	76	Box plate	1
34	Lock bolt	1	77	Tapping screw	4
35	Tool rest bas	1	78	Plug line	1

EXPLODED DIAGRAMS/LISTS

79	Switch-box	1	96	Cam follower tailstock	1
80	Strain relief	1	97	Retaining ring 10	1
81	Strain relief	2	98	Tailstock	1
82	Cable	1	99	Tailstock quill	1
83	Hex socket screw M10×25	2	100	Semi-circle head screw M5×12	2
84	Washer ø10	2	101	Tailstock axis	1
			102	Tool rack	2
86	Lock nut	2	103	Cup center	1
87	Nut M10	1	104	Ball bearing	1
88	Rubber washer	6	105	Taper rod	1
89	Support	1	106	Bed	1
90	Semi-circle head screw M5×12	4	107	Nut M10	1
91	Washer ø5	2	108	Hex socket screw M8×16	1
92	Screw	1	111	Motor pulley	1
93	Bush	1	114	Extension bed	1
94	Quill adjusting wheel	1	115	Small plate	1
95	Eccentric axis	1	116	Variable plate	1



(Change carbon brushes every 60 hours)

The Axminster guarantee

Buy with confidence from Axminster!

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



For more information visit axminstertools.com/3years



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



EU Countries Only

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



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com

AXMINSTER

WORKSHOP

Art.-Nr. 107674

Originalanleitung

AW305WL

Drehselbank



DATUM: 09/02/2022
BUCHVERSION: 04

INHALTSVERZEICHNIS

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

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Zert.-Nr: MC1218DA 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>AW305WL</td> </tr> </table> Unterschrift  Andrew Parkhouse Betriebsleiter Datum: 12/06/2017	Typ	Drechselbank	Modell	AW305WL	EU-Konformitätserklärung Diese Maschine entspricht den folgenden Richtlinien: <table border="0"> <tr> <td>2006/42/EG</td> <td>EN 55014-1:2006</td> </tr> <tr> <td>2006/95/EG</td> <td>EN 55014-2:1997+A1+A2</td> </tr> <tr> <td>06/42/EG - Anhang I/05.2006</td> <td>EN 61000-3-3:2008</td> </tr> <tr> <td>EN 61029-1:2009+A11</td> <td>EN 62841-1:2015</td> </tr> <tr> <td>EN 61000-3-2:2006</td> <td>EN ISO 12100:2010</td> </tr> </table> Die Maschine entspricht dem Prüfmuster, für das die EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. AM50361061, AE501701975, AM 50380718 von der Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd. ausgestellt wurde. in: Nr. 269 Baoshi Road, Wenfeng Street, Laizhou City, Shandong 261400 China Darüber hinaus erfüllt die Maschine alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen.	2006/42/EG	EN 55014-1:2006	2006/95/EG	EN 55014-2:1997+A1+A2	06/42/EG - Anhang I/05.2006	EN 61000-3-3:2008	EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015	EN 61000-3-2:2006	EN ISO 12100:2010
Typ	Drechselbank														
Modell	AW305WL														
2006/42/EG	EN 55014-1:2006														
2006/95/EG	EN 55014-2:1997+A1+A2														
06/42/EG - Anhang I/05.2006	EN 61000-3-3:2008														
EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015														
EN 61000-3-2:2006	EN ISO 12100:2010														

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



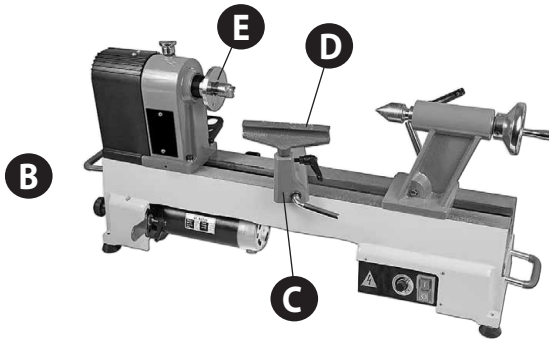
**GEFAHRENHINWEIS
Motor wird heiß**

WAS IST INBEGRIFFEN

Anzahl	Artikel	Pos.	Modell-Nr.
1	DrehSELbank (Arretierung der Teileinrichtung nicht an der DrehSELbank montiert)	B	AW305WL
1	Handauflagenunterteil (montiert)	C	
1	150 mm Werkzeugablage (am Handauflagenunterteil montiert)	D	
1	75 mm Aufspannscheibe (am Spindelstock montiert)	E	
1	Axminster 4-Zacken Stirnmitnehmer (25 mm)	F	(Art.-Nr. 340106)
1	Axminster Standard 60° Mitlaufkörnerspitze	G	(Art.-Nr. 340203)
1	Ausstoßdorn	H	
1	Werkzeughalter und zwei Kreuzschlitzschrauben/Unterlegscheiben	I	
1	Reitstockgriff	J	

OPTIONALES ZUBEHÖR

Anzahl	Artikel	Pos.	
1	Verlängerungsbett mit Sechskantschrauben, Unterlegscheiben	K	(Art.-Nr. 504511)



AW305WL DrehSELbank



Axminster 4-zackiger Stirnmitnehmer



Axminster Standard 60° Mitlaufkörnerspitze



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



HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SO ÜBERSICHTLICH WIE MÖGLICH, DIES GILT SOWOHL FÜR PERSONEN ALS AUCH FÜR MATERIAL. UNTER KEINEN UMSTÄNDEN DÜRFEN KINDER IN ARBEITSBEREICHEN ZUGANG HABEN.

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 „gespalten“ 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.

TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr.	107674
Modell	AW305WL
Klassifizierung	Werkstatt
Leistung	550 W, 230 V
Drehzahl	(2) 500-2.040 und 1.000-4.080
Spindelkonus	MT2
Spindelgewinde	1" x 8tpi (Ref T04M)
Reitstockkonus	2 MT
Spitzenweite	457 mm
Drehdurchmesser über Bett	305 mm
Werkzeugauflage Zapfendurchmesser	16 mm
Gesamtmaße L x B x H	820 x 440 x 280 mm
Gewicht	40 kg

MONTAGE

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 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 Kohleöl, Paraffin oder ein spezielles Entfettungsmittel, um das Schutzfett zu entfernen.

Achtung: Es hinterlässt Flecken, wenn es auf Kleidung usw. spritzt. Tragen Sie einen Overall, einen Schutzanzug usw., Gummihandschuhe sind ebenfalls eine gute Idee, ebenso wie ein Augenschutz, wenn Sie bei der Reinigung ein wenig enthusiastisch sind.

Überziehen Sie die Maschine nach der Reinigung mit einer dünnen Schicht Maschinenöl. Anm.: Wenn Sie Paraffin/ Kerosin verwendet haben, sollten Sie diese Schicht möglichst bald anschließend auftragen.

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

Arretierung der Teileinrichtung

Die Arretierung der Teileinrichtung wird separat im Beipack geliefert und ist nicht an der Drehbank montiert. Wir empfehlen, die Arretierung der Teileinrichtung nur dann einzubauen, wenn Sie planen, die Teileinrichtung in Zukunft zu nutzen.

HINWEIS: VERWENDEN SIE DIE SPERRE DER TEILEINRICHTUNG NICHT ALS SPINDELARRETIERUNG, DA SIE SONST DEN SICHERUNGSSTIFT BESCHÄDIGEN.

Siehe Abbildungen A-B-C-D für Montageanweisungen für die Arretierung der Teileinrichtung.

Abb. A-B-C-D

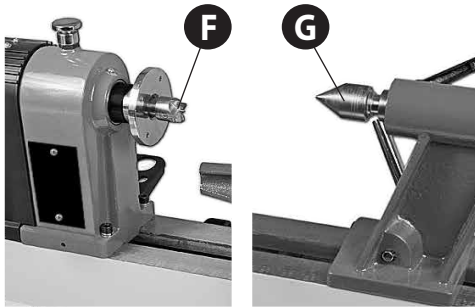


Stirnmitnehmer/Aufspannscheibe

Nehmen Sie den vierzackigen Mitnehmer (F) und schieben Sie ihn durch die Mitte der Aufspannscheibe in den Spindelstock, siehe Abb. 1.

Nehmen Sie die Mitlaufkörnerspitze (G) und schieben Sie sie in die Pinole des Reitstocks, siehe Abb. 2.

Abb. 01-02



Werkzeughalter

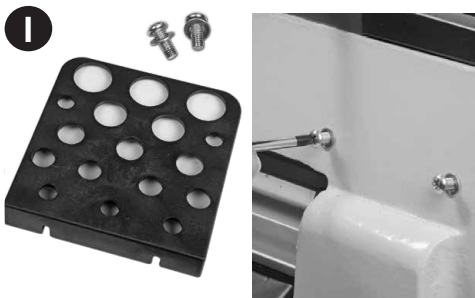
Nehmen Sie den Werkzeughalter (I) sowie die beiden Kreuzschlitzschrauben samt Unterlegscheiben, siehe Abb. 3. Schieben Sie eine Unterlegscheibe auf die Schrauben und schrauben Sie sie in die beiden vorgebohrten Löcher unterhalb des Spindelstocks, siehe Abb. 4.

HINWEIS: Es gibt auch zwei vorgebohrte Löcher unter dem Reitstock, falls Sie den Werkzeughalter dort montieren möchten.



HINWEIS: AUF AUSREICHENDEN ABSTAND ZWISCHEN SCHRAUBENKOPF UND DREHBANK ACHTEN!

Abb. 03-04



Platzieren Sie die Schlitzte im Werkzeughalter (I) über den Schrauben und drücken Sie den Halter nach unten. Ziehen Sie dann die Schrauben leicht an, um den Halter zu fixieren, siehe Abb. 5-6.



SCHRAUBEN NICHT ZU FEST ANZIEHEN DA DER HALTER NUR AUS KUNSTSTOFF BESTEHT!

Abb. 05



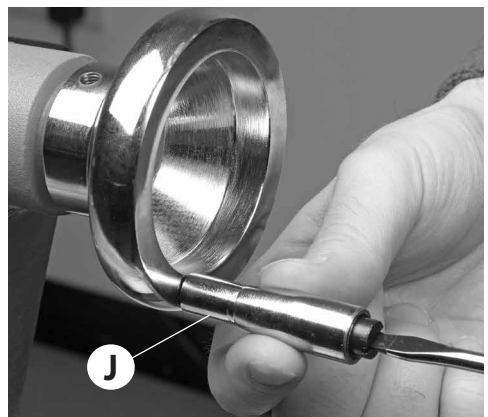
Abb. 06



Reitstockgriff

Nehmen Sie den Reitstockgriff und schrauben Sie ihn in das Gewindeloch im Reitstockrad, siehe Abb. A.

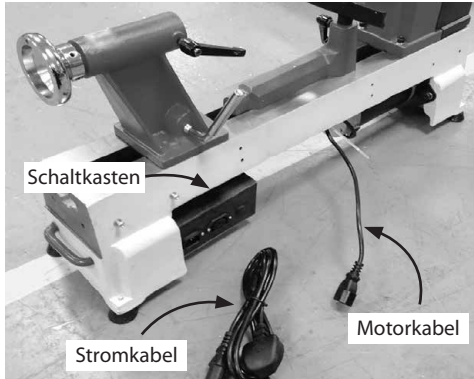
Abb. A



Anschlüsse für Motor und Stromkabel

1. Die Drehbank wird evtl. mit ausgestecktem Motor und Netzkabel geliefert. Der korrekte Anschluss wird nachfolgend gezeigt.

Schritt 1



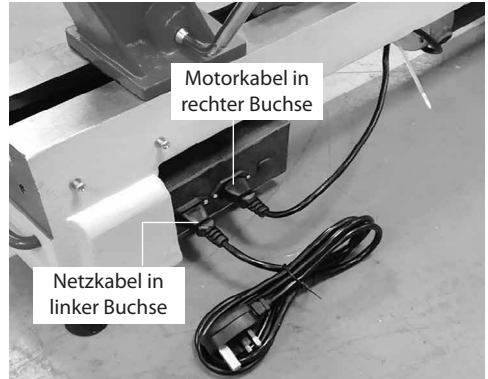
3. In der Abbildung unten sehen Sie die korrekte Zuordnung der Kabel zu den Buchsen am Steuergerät. Stellen Sie die Drehmaschine auf eine ebene Fläche, räumen Sie alle Werkzeuge weg und schließen Sie den 3-poligen Stecker an das Stromnetz an.

Schritt 3



2. Das Motorkabel wird rechts und das Hauptstromkabel in die linke Netzbuchse an der Rückseite des Steuerkastens eingesteckt.

Schritt 2



4. **WICHTIGER HINWEIS:** Stecken Sie das Motorkabel NIEMALS direkt in das Stromkabel, wie unten gezeigt, da dies zu schweren Schäden am Gleichstrommotor führen kann.

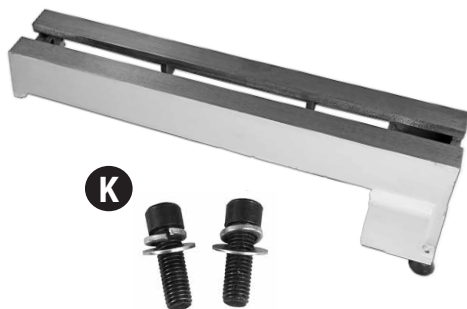
Schritt 4



OPTIONALES VERLÄNGERUNGSBETT

Nehmen Sie das Verlängerungsbett (K) und die beiden Sechskantschrauben samt Feder-/Unterlegscheiben (siehe Abb. 7). Platzieren Sie das Verlängerungsbett am Ende der Drehbank und richten Sie die vorgebohrten Löcher aus (siehe Abb. 8-9). Setzen Sie eine Unterlegscheibe und eine Federscheibe auf die Sechskantschrauben und schrauben Sie diese etwas in die Gewindelöcher ein, siehe Abb. 10.

Abb. 07



HINWEIS: ZIEHEN SIE DIE SCHRAUBEN NOCH NICHT FEST!

Lösen Sie den Reitstock-Klemmhebel und positionieren Sie den Reitstock über die Verbindung, um beide Betten auszurichten, klemmen Sie den Reitstock wieder fest und ziehen Sie beide Sechskantschrauben an, siehe Abb. 11-12. Beide Betten sind nun ausgerichtet.

Abb. 10



Abb. 08



Abb. 11



Abb. 09

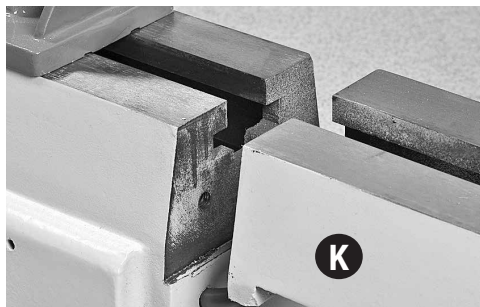


Abb. 12



ABBILDUNG UND TEILEBESCHREIBUNG

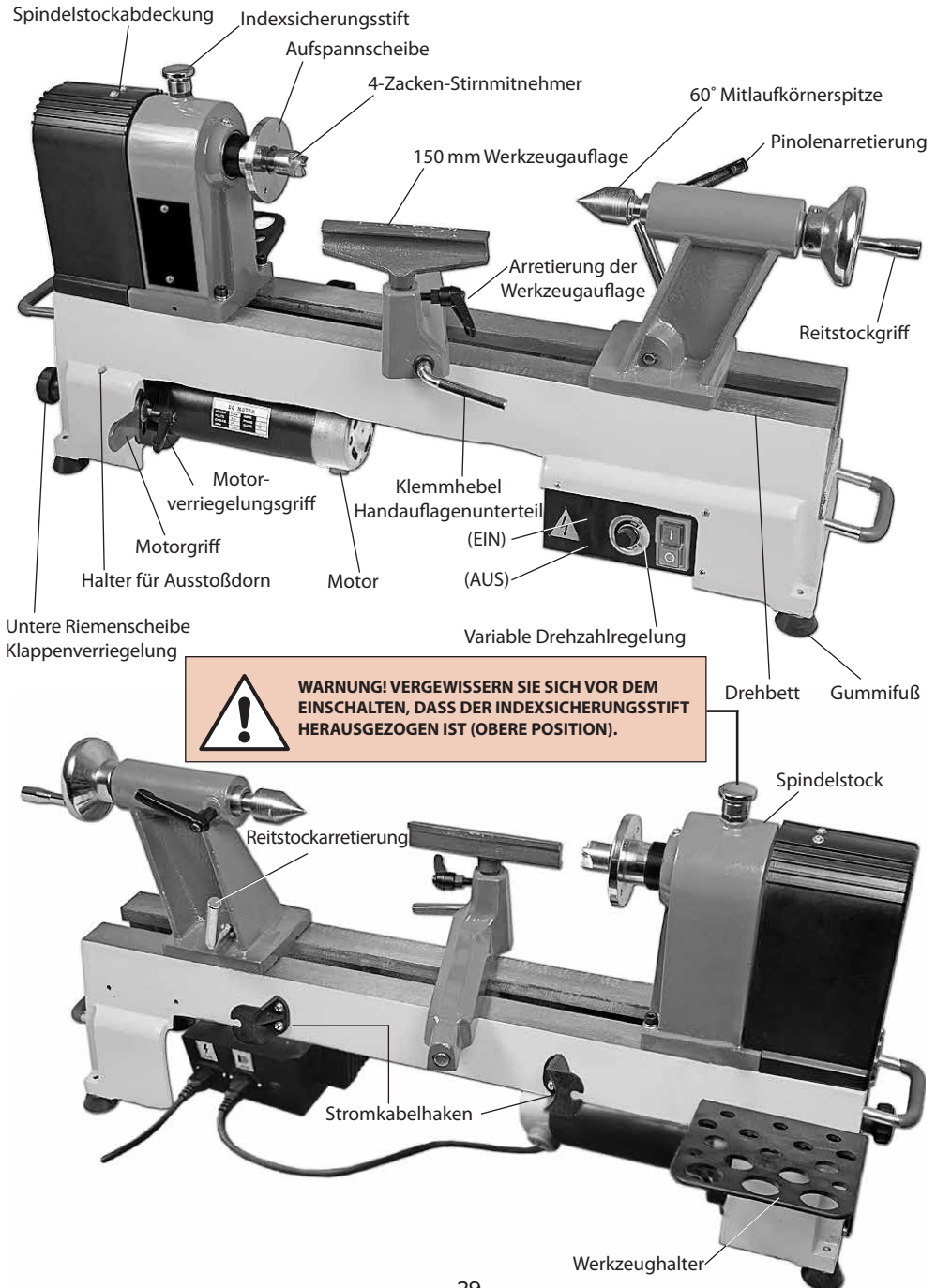
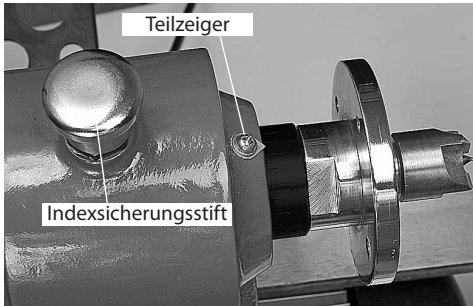


Abb. 13



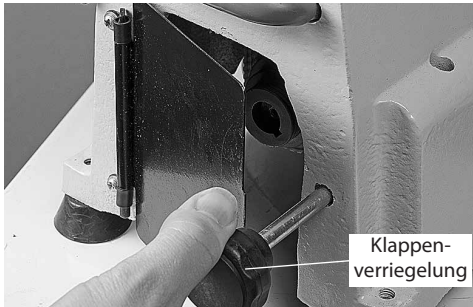
Teileinrichtung

Abb. 14



Reitstockpinole mit Skala

Abb. 15



Zugangsklappe Motorriemenscheibe

Abb. 16



Nehmen Sie die Spindelstockabdeckung ab, um die Riemenscheiben freizulegen.



Optionales Verlängerungsbett mit einer maximalen Spitzenweite von 965 mm

Teileinrichtung

Die Teileinrichtung ist nützlich für Kannelierungen, Ziffernblätter und die genaue Positionierung von Bohrungen.

Knopf des Sicherungsstifts herausziehen und drehen, um die Spindel zu entriegeln. Drehen Sie die Aufspannscheibe und stellen Sie eine der Positionen ein. Senken Sie den Sicherungsstift ab, um die Spindel in dieser Position zu verriegeln, siehe Abb. 17-18-19-20.



WARNUNG! BENUTZEN SIE DEN ARRETIERSTIFT NICHT, WENN SIE DIE AUFSPANNSCHEIBE ODER DAS SPANNFUTTER ENTFERNEN, DA DER STIFT SONST BRECHEN KÖNNTE!

Abb. 17

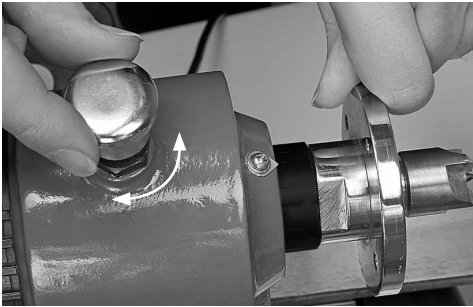
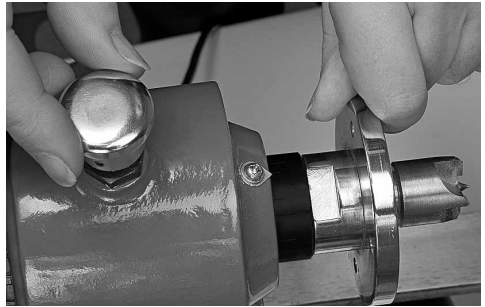


Abb. 18



Drehen Sie die Aufspannscheibe, um die gewünschte Position auszuwählen, und senken Sie dann den Knopf des Arretierstifts, um die Spindel zu arretieren.

Abb. 19



Arretierstift in der oberen Position (Spindel entriegelt)

Abb. 20



Arretierstift in der verriegelten Position

Ändern der Drehzahl der Drehbank

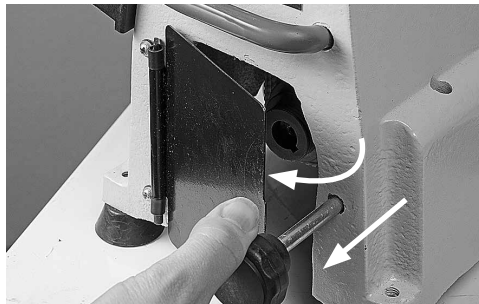


**TRENNEN SIE DIE DREHBANK
VOM STROMNETZ, BEVOR SIE
FORTFAHREN!**

1. Öffnen Sie die Zugangsklappe zur Motorriemenscheibe, indem Sie den Türknopf zurückziehen (siehe Abb. 21-22). Nehmen Sie die Spindelstockabdeckung ab, um Zugang zu den Riemenscheiben zu erhalten (siehe Abb. 23).

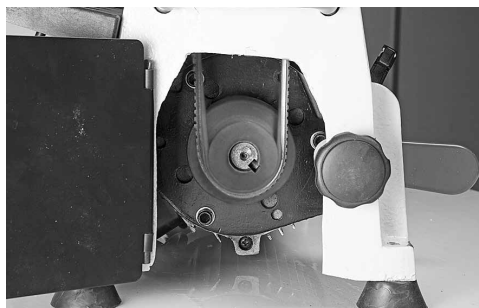
2. Lösen Sie die Verriegelung des Motorgriffs und heben Sie den Motor an. Ziehen Sie den Griff fest, um den Motor in seiner Position zu verriegeln, dadurch wird die Spannung der Riemenscheiben gelöst, siehe Abb. 24-25.

Abb. 21



Öffnen Sie die Zugangsklappe zur Motorriemenscheibe, indem Sie den gefederten Türknopf zurückziehen.

Abb. 22



Motorriemenscheibe

Abb. 23

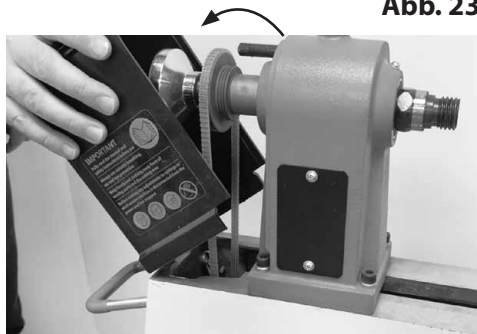


Abb. 24-25



Lösen Sie die Verriegelung des Motorgriffs, heben Sie den Motor an und ziehen Sie ihn wieder fest, um ihn in seiner Position zu verriegeln.

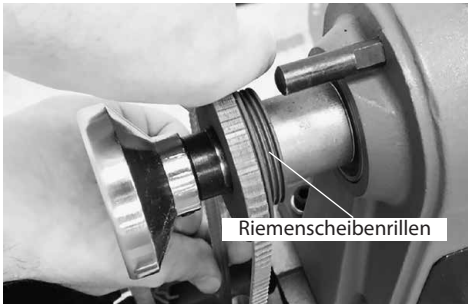
3. Bringen Sie den Riemen wieder in eine der fünf Positionen auf den Riemenscheiben, siehe Abb. 26.



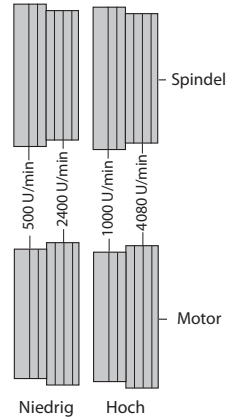
ACHTEN SIE DARAUF, DASS DER RIEMEN RICHTIG IN DEN RILLEN DER RIEMENSCHLEIBE SITZT!

4. Senken Sie den Motor ab, um die Riemenscheiben wieder zu spannen, und arretieren Sie ihn. Setzen Sie die Spindelstockabdeckung wieder auf und schließen Sie die Motorklappe.

Abb. 26



Drehzahlen der Riemenscheiben



AW305WL



HINWEIS: DIE OBIGEN DREHZAHLEN ZEIGEN UNGEFÄHRE WERTE BEI UNBELASTETER DREHBANK.

ENTFERNEN DER AUFSPANNSCHEIBE

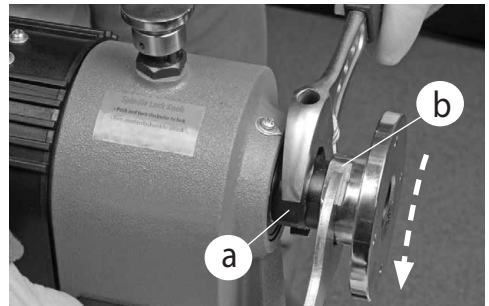


TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ, BEVOR SIE FORTFAHREN!



VERGEWISSEN SIE SICH, DASS SICH DER SICHERUNGSTIFT IN DER OBEREN POSITION BEFINDET, BEVOR SIE FORTFAHREN!

Abb. A



Sie benötigen zwei Schraubenschlüssel.

Setzen Sie den ersten Schlüssel auf die Spindel der Drehbank (a) und den anderen auf die Aufspannscheibe (b), siehe Abb. A. Während Sie den ersten Schlüssel in Position halten, drehen Sie den anderen gegen den Uhrzeigersinn (denken Sie an das Linksgewinde) und entfernen Sie die Aufspannscheibe, siehe Abb. B.

Abb. B



ENTFERNEN VON STIRNMITNEHMER/MITLAUFKÖRNERSPITZE

Zum Entfernen des Mitnehmers (F) den Ausstoßdorn (H) nehmen, das Werkzeug festhalten und den Dorn (H) durch das Mittelloch des Spindelstockrads führen und den Mitnehmer (F) herausdrücken (siehe Abb. 27). Wiederholen Sie den Vorgang für die Mitlaufkörnerspitze (G) im Reitstock, siehe Abb. 28.

Abb. 27

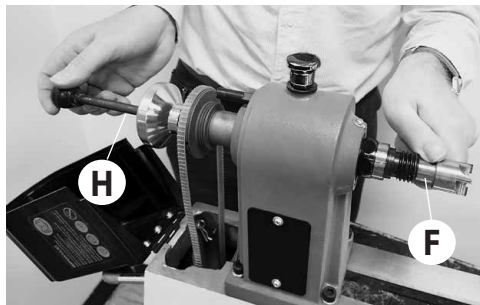


Abb. 28



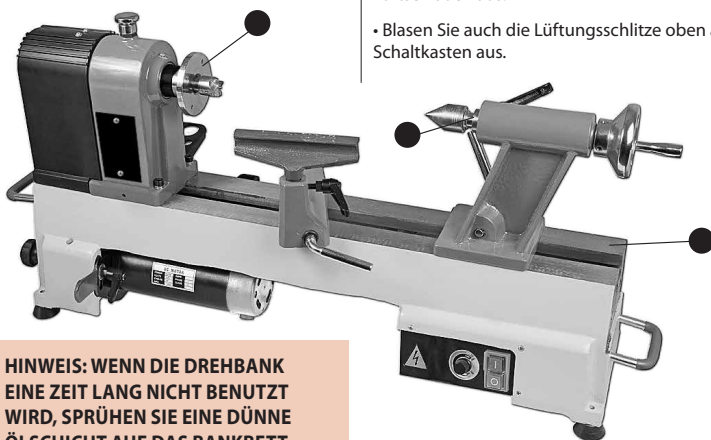
WARTUNG

Täglich nach dem Gebrauch

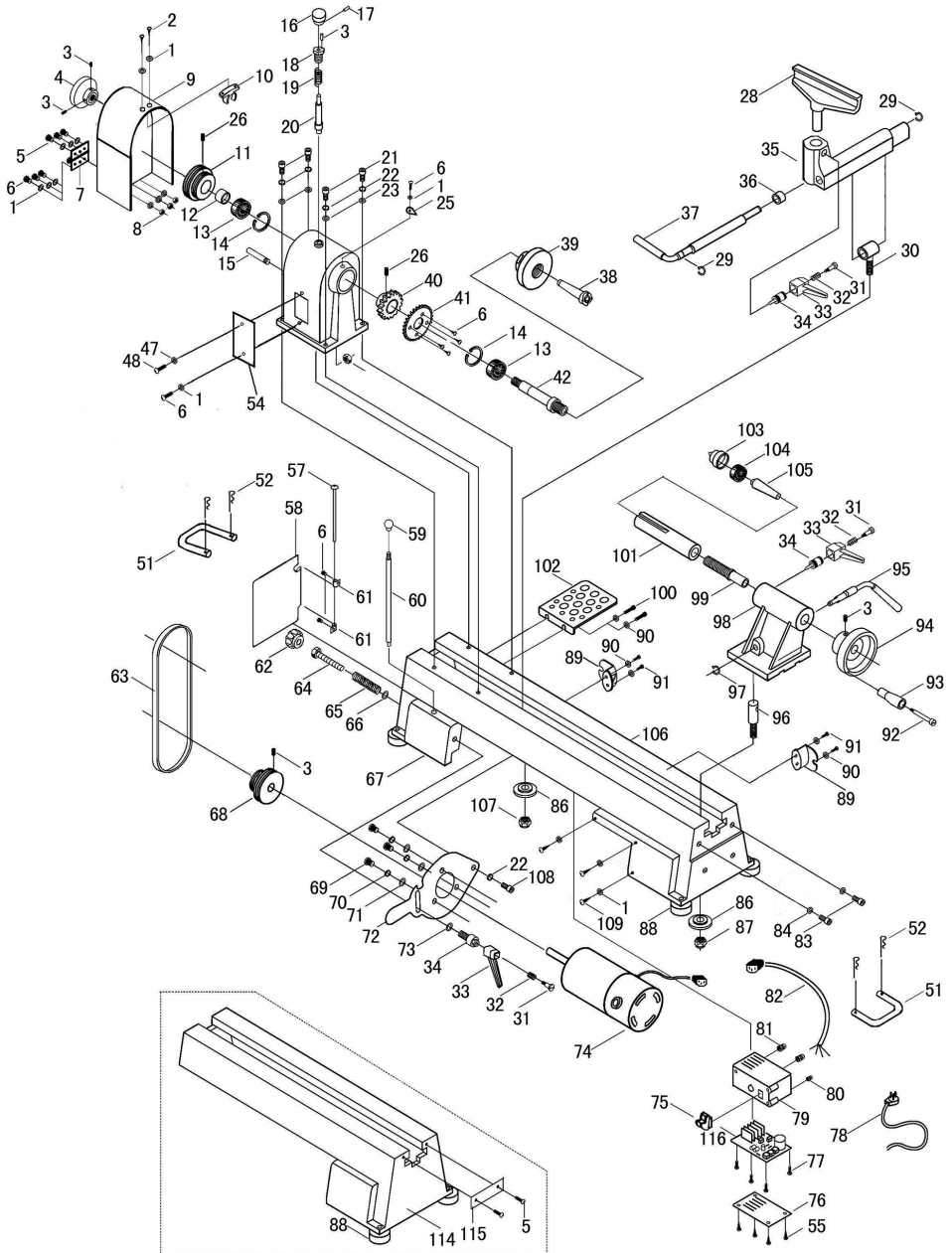
- Holzspäne vom Drehbankbett und der Werkzeugauflage entfernen.
- Sprühen Sie eine dünne Schicht Kamelienöl oder Axcaliber-Trockenschmiermittel (siehe unseren Katalog) auf das Drehbankbett, damit die Werkzeugauflage und der Reitstock besser über das Bett gleiten können. Sprühen Sie auch den Spindelstock und den Reitstock ein, um Korrosion zu verhindern.

Monatlich

- Kontrollieren Sie die Riemen Spannung und stellen Sie diese ein (siehe Ändern der Riementgeschwindigkeit). Prüfen Sie auch den Zustand des Riemens auf Verschleißerscheinungen und wechseln Sie ihn bei Bedarf aus (wenden Sie sich an unsere technische Abteilung unter 03332 406406).
- Kontrollieren Sie, ob sich Holzspäne auf den Motor- und Spindelscheiben angesammelt haben und reinigen Sie diese bei Bedarf.
- Blasen Sie die Entlüftung des Motors mit einem Luftschlauch aus.
- Blasen Sie auch die Lüftungsschlitze oben auf dem Schaltkasten aus.



HINWEIS: WENN DIE DREHBANK EINE ZEIT LANG NICHT BENUTZT WIRD, SPRÜHEN SIE EINE DÜNNE ÖLSCHICHT AUF DAS BANKBETT UND LEGEN SIE EIN STAUBTUCH ÜBER DIE DREHBANK.



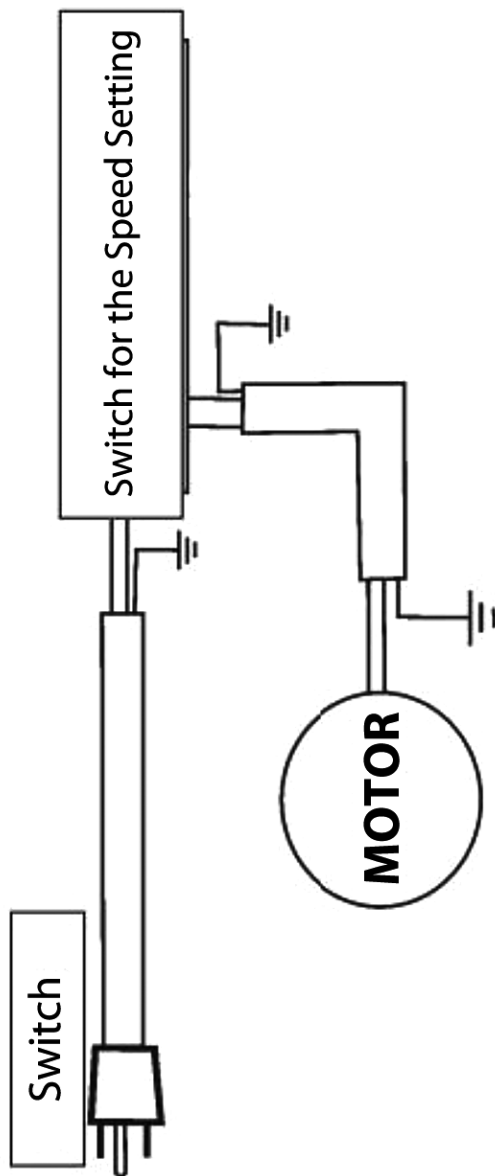
EXPLOSIONSZEICHNUNGEN/TEILELISTEN

1218VDA (AW305WL)

No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Washer ø4	7	36	Bush	1
2	Semi-circle head screwM4X8	2	37	Lock handle for tool rest base	1
3	Hex socket screw M6×12	3	38	Headstock spur center	1
4	Hand wheel	1	39	Face plate	1
5	Semi-circle head screwM6×24	6	40	Gear	1
6	Semi-circle head screwM4X6	2	41	Round plate	1
7	Hinge	1	42	Headstock spindle	1
8	Hex nut M6	3	47	Washer	1
9	Side protection guard	1	48	Semi-circle head screw M3×12	1
10	Lock piece	1	51	Handling hand	2
11	Cam follower tailstock	1	52	Clip	4
12	Main shaft sleeve	1	54	The box cover	1
13	Ball bearing 80105	2	57	Pin hinge	1
14	Retaining ring 47	2	58	Mounting plate	1
15	shaft	1	59	Ball	1
16	Cap	1	60	Knock-out rod	1
17	Screw	1	61	Hinge	2
18	Bush	1	62	Door latch	1
19	Spring	1	63	Drive belt	1
20	Index pin	1	64	Connecting rod	1
21	Hex socket screw M8×30	4	65	Spring t	1
22	Spring washer	4	66	Washer	1
23	Washer ø8	4	67	The main body	1
24	Nut M10	1	68	Motor pulley	1
25	Indicator	1	69	Hex socket screw M6×16	3
26	Hex socket screw M6×12	1	70	Spring washer	3
28	Tool rest	1	71	Washer ø6	3
29	Retaining ring 10	1	72	Motor plate with notch	1
30	Tool rest cam follower	1	73	Tapping screw	1
31	Bolt	1	74	Moto	1
32	Spring	1	75	Switch	1
33	Handle	1	76	Box plate	1
34	Lock bolt	1	77	Tapping screw	4
35	Tool rest bas	1	78	Plug line	1

EXPLOSIONSZEICHNUNGEN/TEILELISTEN

79	Switch-box	1	96	Cam follower tailstock	1
80	Strain relief	1	97	Retaining ring 10	1
81	Strain relief	2	98	Tailstock	1
82	Cable	1	99	Tailstock quill	1
83	Hex socket screw M10×25	2	100	Semi-circle head screw M5×12	2
84	Washer ø10	2	101	Tailstock axis	1
			102	Tool rack	2
86	Lock nut	2	103	Cup center	1
87	Nut M10	1	104	Ball bearing	1
88	Rubber washer	6	105	Taper rod	1
89	Support	1	106	Bed	1
90	Semi-circle head screw M5×12	4	107	Nut M10	1
91	Washer ø5	2	108	Hex socket screw M8×16	1
92	Screw	1	111	Motor pulley	1
93	Bush	1	114	Extension bed	1
94	Quill adjusting wheel	1	115	Small plate	1
95	Eccentric axis	1	116	Variable plate	1



(Change carbon brushes every 60 hours)

Die Axminster-Garantie

Kaufen Sie voller Vertrauen bei Axminster!

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



Weitere Informationen erhalten Sie unter axminstertools.com/3years



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



Nur für EU-Länder

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



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com

AXMINSTER

WORKSHOP

Code 107674

Mode d'emploi original

Tour à bois **AW305WL**



À : 09/02/2022
VERSION DU LIVRET : 04

TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité européenne	02
Contenu de l'emballage	33
Accessoires en option	33
Généralités pour les machines de 230 V	44
Consignes de sécurité spécifiques aux tours à bois	44
Spécifications	45
Assemblage	45-46-47
Rallonge de banc en option	48
Illustrations et description des pièces	49-50
Consignes d'utilisation	51-52-53
Enlèvement du plateau	53
Enlèvement de la griffe d'entraînement / contre-pointe	54
Entretien	54
Vues éclatées/listes	55-56-57
Schéma de câblage	58
Notes	59

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EUROPÉENNE

N° de certificat : MC1218DA 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>AW305WL</td> </tr> </table> Signature  Andrew Parkhouse Directeur d'exploitation Date : 12/06/2017	Type	Tour à bois	Modèle	AW305WL	Déclaration de conformité européenne Cette machine respecte les directives suivantes : <table border="0"> <tr> <td>2006/42/CE</td> <td>EN 55014-1:2006</td> </tr> <tr> <td>2006/95/CE</td> <td>EN 55014-2:1997+A1+A2</td> </tr> <tr> <td>06/42/CE - Annexe I/05.2006</td> <td>EN 61000-3-3:2008</td> </tr> <tr> <td>EN 61029-1:2009+A11</td> <td>EN 62841-1:2015</td> </tr> <tr> <td>EN 61000-3-2:2006</td> <td>EN ISO 12100:2010</td> </tr> </table> conforme à l'exemple de machine pour lequel les certificats d'examen CE n° AM50361061, AE501701975, AM 50380718 ont été délivrés par Laizhou Chunlin Machinery Co., Ltd. au : No. 269 Baoshi Road, Wenfeng Street, Laizhou City, Shandong 261400, Chine et respecte les normes de santé et de sécurité élémentaires pertinentes.	2006/42/CE	EN 55014-1:2006	2006/95/CE	EN 55014-2:1997+A1+A2	06/42/CE - Annexe I/05.2006	EN 61000-3-3:2008	EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015	EN 61000-3-2:2006	EN ISO 12100:2010
Type	Tour à bois														
Modèle	AW305WL														
2006/42/CE	EN 55014-1:2006														
2006/95/CE	EN 55014-2:1997+A1+A2														
06/42/CE - Annexe I/05.2006	EN 61000-3-3:2008														
EN 61029-1:2009+A11	EN 62841-1:2015														
EN 61000-3-2:2006	EN ISO 12100:2010														

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



Lisez intégralement le manuel et les consignes de sécurité avant utilisation



Des protections auditives doivent être portées



Des lunettes de protection doivent être portées



Un masque antipoussière doit être porté



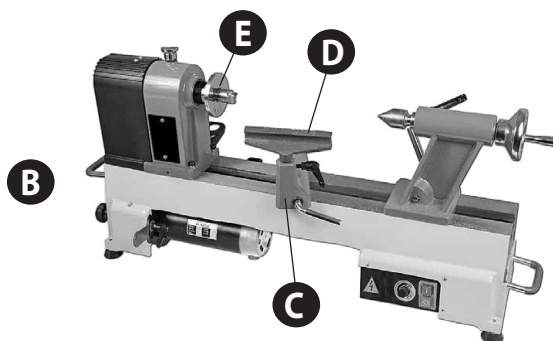
DANGER
Le moteur peut surchauffer

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Quantité	Article	Pièce	Référence
1	Tour à bois (blocage d'index non inséré dans le tour)	B	AW305WL
1	Bras du support (inséré)	C	
1	Porte-outil de 150 mm (fixé sur le bras du support)	D	
1	Plateau de 75 mm (fixé à la poupée)	E	
1	Griffe d'entraînement à 4 dents Axminster (25 mm)	F	(code 340106)
1	Contre-pointe standard à 60° Axminster	G	(code 340203)
1	Poussoir	H	
1	Porte-outil et deux vis cruciformes/rondelles	I	
1	Manette de contre-poupée	J	

ACCESSOIRES EN OPTION

Quantité	Article	Pièce	Référence
1	Rallonge de banc avec vis à tête hexagonale, rondelles	K	(code 504511)



Tour à bois AW305WL



Griffe d'entraînement à 4 dents



Contre-pointe standard à 60° Axminster



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



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.

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 les vêtements de sécurité, les lunettes, les gants, un masque, etc. Portez en permanence un casque antibruit.
- Si vous avez les cheveux longs, portez un filet ou un casque pour éviter qu'ils soient pris dans les pièces rotatives de la machine.
- Pensez à retirer vos bagues et votre montre.
- Veillez aussi à porter des chaussures antidérapantes, etc.
- Si quelqu'un d'autre utilise la machine, vérifiez si cette personne dispose des qualifications nécessaires.
- N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigué ou distrait.
- N'utilisez pas la machine dans les zones de sécurité réservées au rangement de liquides inflammables ou à proximité de gaz volatils.
- Vérifiez le type et la taille des lames, si elles ne sont pas endommagées, si elles sont propres et aiguisées. Vous assurerez ainsi le bon fonctionnement de la machine pendant longtemps et accélérerez le temps de mise en place.
- **OBSERVEZ...** Faites attention à ce qu'il se passe autour de vous et **FAITES PREUVE DE BON SENS.**

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES AUX TOURS À BOIS

1. Ne vous servez pas de pièces « fendues ».
2. Partez toujours de la vitesse la plus basse en commençant une nouvelle tâche.
3. Essayez de rendre une nouvelle pièce à usiner « arrondie » (autant que possible) avant le tournage.
4. Vérifiez que le porte-outil est sur l'axe longitudinal de la pièce à usiner ou légèrement en dessous.
5. 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.

SPÉCIFICATIONS

Code	107674
Modèle	AW305WL
Classement	Atelier
Puissance	550 W, 230 V
Vitesse	(2) 500 - 2 040 et 1 000 - 4 080
Cône de la broche	MT2
Filetage de l'arbre	1" x 8 filets au pouce (Réf. T04M)
Contre-poupée du cône	2 MT
Distance entre les centres	457 mm
Diamètre max. sur le banc	305 mm
Diamètre du pied du porte-outil	16 mm
Dimensions globales L x P x H	820 x 440 x 280 mm
Poids	40 kg

ASSEMBLAGE

Prenez le temps de lire la section intitulée « Illustration et description des pièces » 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.

La machine 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 le kérosène, la paraffine ou un dégraissant de marque pour ôter la graisse de protection.

Faites attention, il peut tacher les vêtements, etc. ; portez une combinaison, des bleus de travail et autres, ainsi que des gants en caoutchouc et une protection oculaire si votre nettoyage est trop énergique.

Après le nettoyage, recouvrez la machine d'une fine couche d'huile à machine. N.B. Si vous utilisez de la paraffine/kérosène, appliquez cette fine couche le plus tôt possible.

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) le porte-outil (B).

Doigt d'indexage

Le doigt d'indexage est maintenant livré séparément dans le paquet d'accessoires et n'est pas fixé au tour. Nous vous recommandons d'insérer le doigt d'indexage si vous prévoyez uniquement d'utiliser le mécanisme d'indexage à l'avenir.

REMARQUE : N'UTILISEZ PAS LE DOIGT D'INDEXAGE EN GUISE DE BLOCAGE DE LA BROCHE CAR VOUS L'ENDOMMAGEREZ.

Veuillez consulter les figures A, B, C et D pour les consignes d'insertion du doigt d'indexage.

Figures A, B, C et D



Enlèvement du bouchon



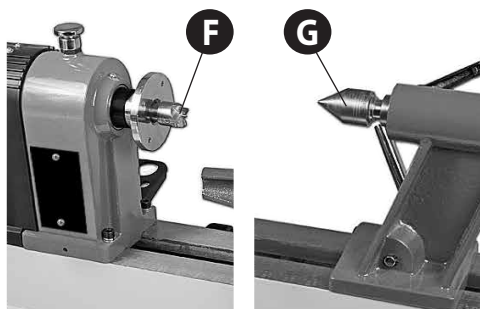
Insertion du doigt d'indexage



Bien resserrer

Griffe d'entraînement / plateau

Fig. 01 et 02



Porte-outil

Trouvez le porte-outil (I), les deux vis cruciformes et les rondelles, voir figure 3. Placez une rondelle sur les vis et vissez-les dans les deux trous préforés sous la poupée, voir figure 4.

REMARQUE : il y a aussi deux trous préforés sous la contre-poupée si vous voulez y fixer le porte-outil.



REMARQUE : LAISSEZ UN ESPACE ADÉQUAT ENTRE LA TÊTE DE LA VIS ET LA PIÈCE COULÉE DU TOUR !

Fig. 03 et 04



Alignez les encoches usinées du porte-outil (I) et faites-le glisser vers le bas sur les vis cruciformes, puis serrez légèrement les vis pour le maintenir en place, voir figures 5 et 6.



NE SERREZ PAS TROP LES VIS CRUCIFORMES CAR LE PORTE-OUTIL EST EN PLASTIQUE !

Fig. 05



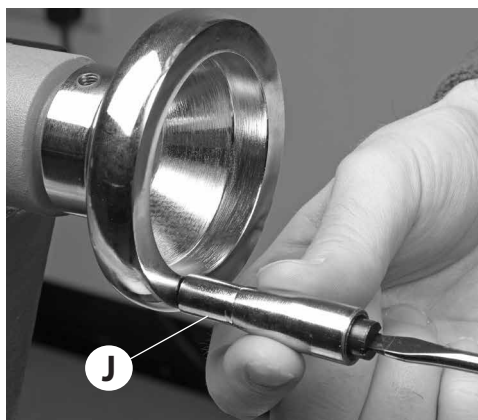
Fig. 06



Manette de contre-poupée

Trouvez la manette de contre-poupée et vissez-la dans le trou taraudé du volant de contre-poupée, voir figure A.

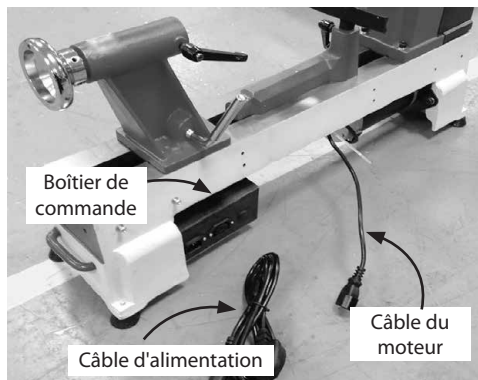
Fig. A



Raccordements du moteur et du câble d'alimentation

1. Le tour peut être livré avec le moteur et les câbles d'alimentation débranchés. Suivez les étapes pour un bon branchement.

Étape 1



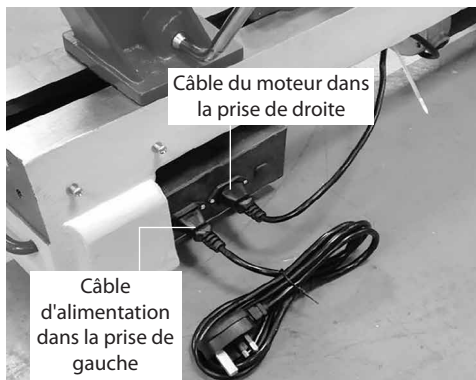
3. Vous trouverez ci-après un gros plan des câbles dans les bonnes prises à l'arrière du boîtier de commande. Placez le tour sur une surface horizontale, enlevez tous les outils et raccordez la fiche tripolaire à l'alimentation secteur.

Étape 3



2. Le câble du moteur est branché dans la prise de droite à l'arrière du boîtier de commande, et celui de l'alimentation dans celle de gauche.

Étape 2



4. Ne branchez **JAMAIS** le câble du moteur directement dans le câble d'alimentation comme ci-dessous car cela endommagerait gravement le moteur à courant continu.

Étape 4



RALLONGE DE BANC EN OPTION

Trouvez la rallonge de banc (K) et les deux vis à tête hexagonale et ressort/rondelles (voir figure 7), positionnez-la contre l'extrémité du tour et alignez les trous préforés, voir figures 8 et 9. Placez une rondelle à ressort sur les vis à tête hexagonale et vissez-les légèrement dans les trous taraudés, voir figure 10.

Fig. 07

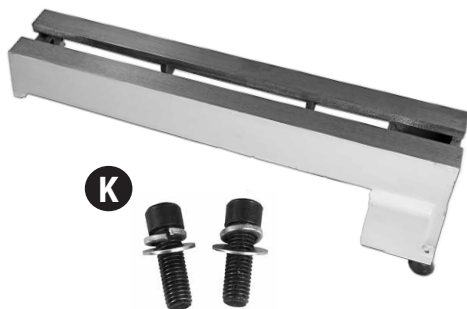
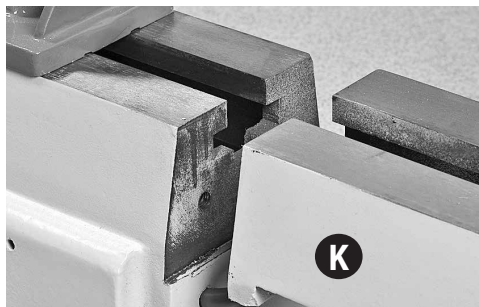


Fig. 08



Fig. 09



REMARQUE : NE RESSERREZ PAS LES VIS À CE STADE !

Relâchez le levier de blocage de la contre-poupée et placez cette dernière sur la jointure pour aligner les deux bancs, resserrez la contre-poupée en place, ainsi que les deux vis à tête hexagonale, voir figures 11 et 12. Les deux bancs sont maintenant alignés.

Fig. 10



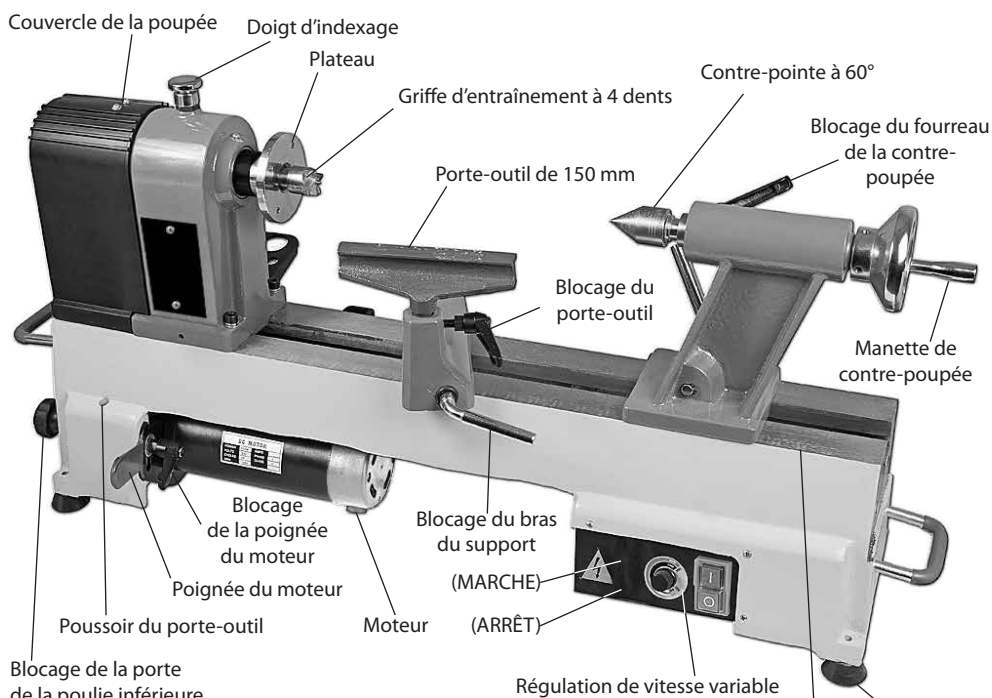
Fig. 11



Fig. 12



ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES



AVERTISSEMENT ! VEILLEZ À CE QUE LE DOIGT D'INDEXAGE SOIT EN POSITION HAUTE AVANT D'ALLUMER.

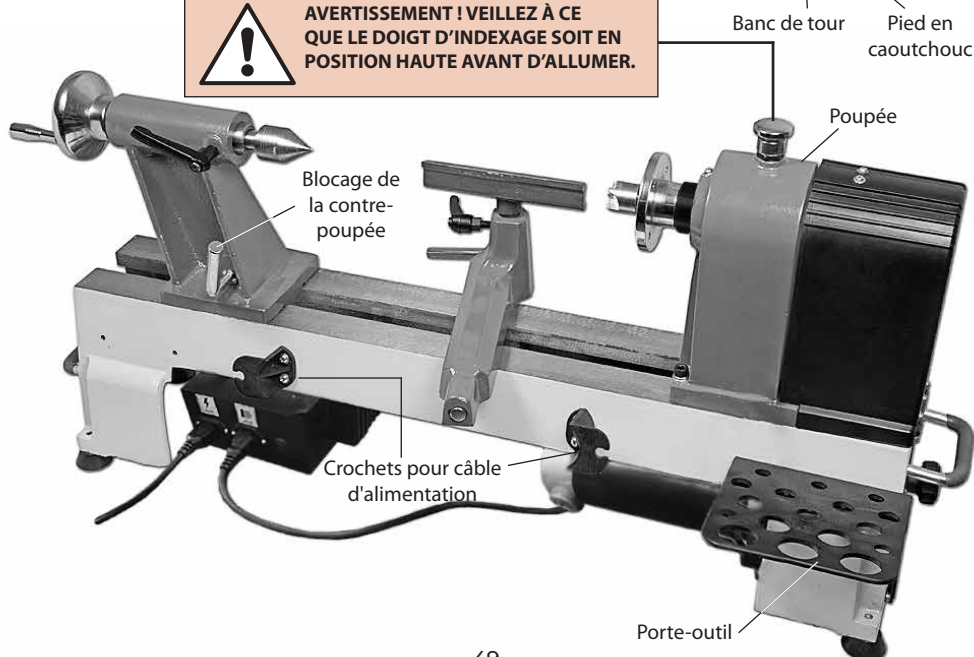
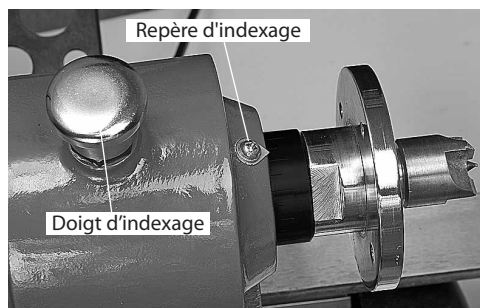


Fig. 13



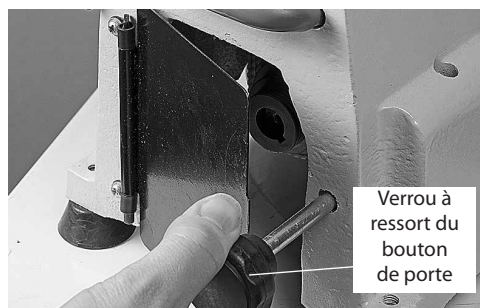
Mécanisme d'indexage

Fig. 14



Fourreau de la contre-poupée avec graduation

Fig. 15

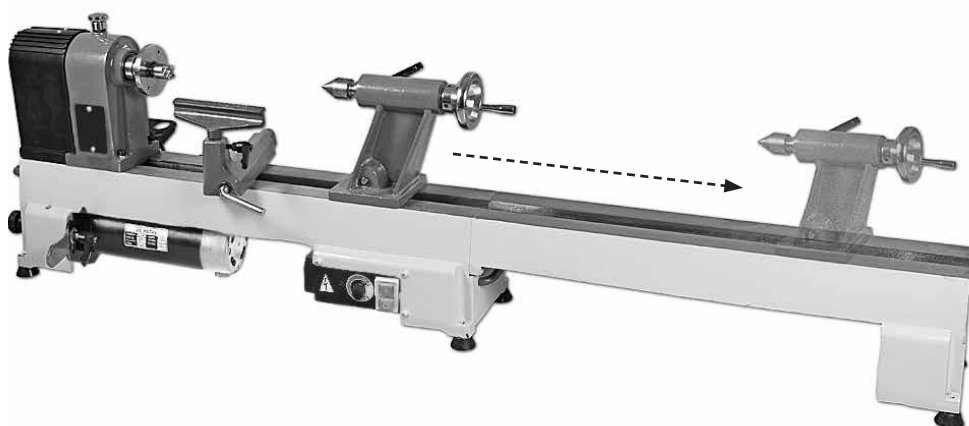


Porte d'accès à la poulie du moteur

Fig. 16



Abaissez le couvercle de la poupée pour dévoiler le système de poulies



La rallonge de banc en option fixée donne 965 mm au maximum entre les pointes

Mécanisme d'indexage

Le mécanisme d'indexage est utile pour les colonnes cannelées, les cadrans et le positionnement précis de trou.

Soulevez et faites tourner le doigt d'indexage pour débloquer la broche de la poupée, faites pivoter le plateau et alignez sur l'une des positions, puis abaissez le doigt d'indexage pour maintenir la broche en place, voir figures 17, 18, 19 et 20.



AVERTISSEMENT ! N'UTILISEZ PAS LE DOIGT D'INDEXAGE POUR ENLEVER LE PLATEAU OU LE MANDRIN CAR LE DOIGT POURRAIT ÊTRE CASSÉ !

Fig. 17

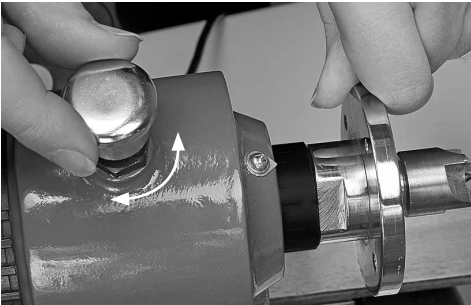
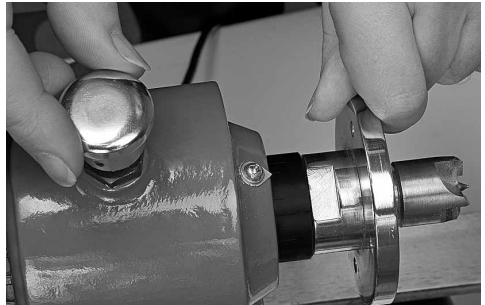


Fig. 18



Tournez le plateau pour sélectionner la bonne position et abaissez le doigt d'indexage pour verrouiller la broche

Fig. 19



Le doigt d'indexage est en position haute (broche débloquée)

Fig. 20



Le doigt d'indexage est en position basse verrouillée

CONSIGNES D'UTILISATION

Modification de la vitesse du tour

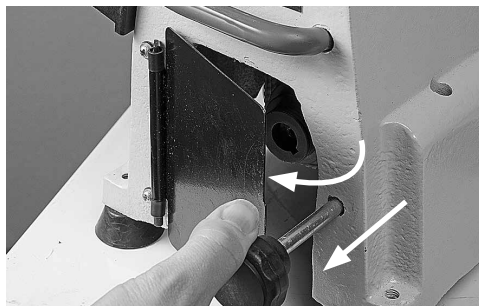


**DÉBRANCHEZ LE TOUR
DU SECTEUR AVANT DE
CONTINUER !**

1. Ouvrez la porte d'accès à la poulie du moteur en tirant sur le bouton de porte, voir figures 21 et 22. Abaissez le couvercle de la poupée pour accéder aux poulies (voir figure 23).

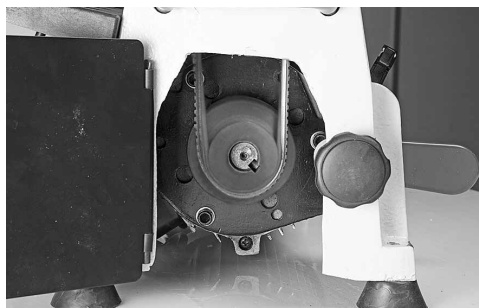
2. Relâchez la poignée du moteur et soulevez ce dernier, resserrez la poignée pour bloquer le moteur en place : cela libérera la tension des poulies, voir figures 24 et 25.

Fig. 21



Ouvrez la porte d'accès à la poulie du moteur en tirant sur le bouton de porte à ressort.

Fig. 22

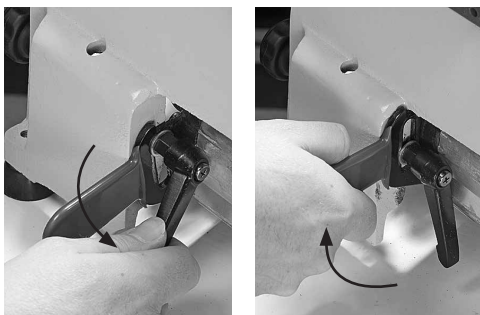


Poulie du moteur

Fig. 23



Fig. 24 et 25



Relâchez la poignée du moteur, soulevez ce dernier et resserrez pour bloquer le moteur en place

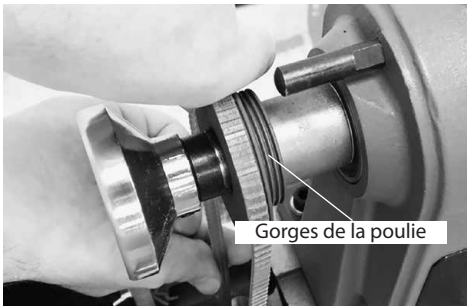
3. Repositionnez la courroie sur l'une des cinq positions sur les poulies, voir figure 26.



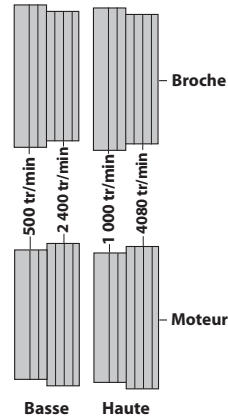
VEILLEZ À BIEN INSÉRER LA COURROIE SUR LES GORGES DE LA POULIE !

4. Abaissez le moteur pour remettre les poulies sous tension et bloquez en place. Soulevez le couvercle de la poupée et fermez la porte d'accès au moteur.

Fig. 26



Graphique de vitesses de poulie de tour



AW305WL



REMARQUE : le graphique des vitesses ci-dessus mentionne les vitesses approximatives de marche à vide du tour.

ENLÈVEMENT DU PLATEAU

Fig. A



DÉBRANCHEZ LE TOUR DU SECTEUR AVANT DE CONTINUER !



VEILLEZ À CE QUE LE DOIGT D'INDEXAGE SOIT EN POSITION HAUTE AVANT DE CONTINUER !

Vous aurez besoin de deux clés à écrou.

Placez la première clé à écrou sur la broche du tour (A) et l'autre sur le plateau (B), voir figure A. Tout en maintenant la première clé dans cette position, tournez l'autre dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (notez le pas à gauche) et ôtez le plateau, voir figure B.

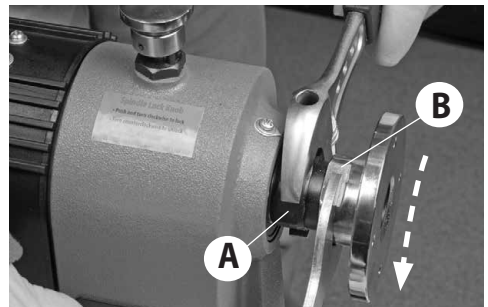


Fig. B



ENLÈVEMENT DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT / CONTRE-POINTE

Pour retirer la griffe d'entraînement (F), trouvez le poussoir (C) et tout en maintenant la griffe, insérez le poussoir (C) à travers le trou central du volant de la poupée et faites sortir la griffe d'entraînement (F), voir figure 27. Répétez la procédure pour la contre-pointe (G) de la contre-poupée, voir figure 28.

Fig. 27

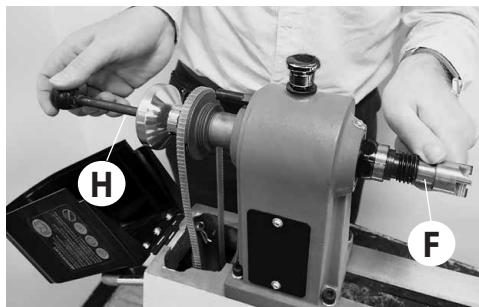


Fig. 28



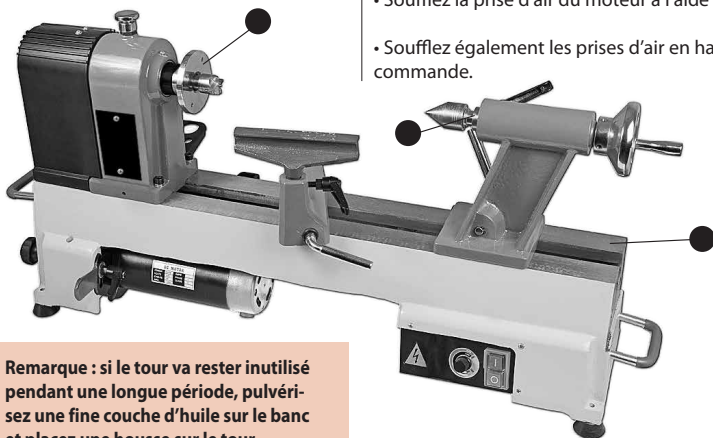
ENTRETIEN

Quotidiennement après utilisation

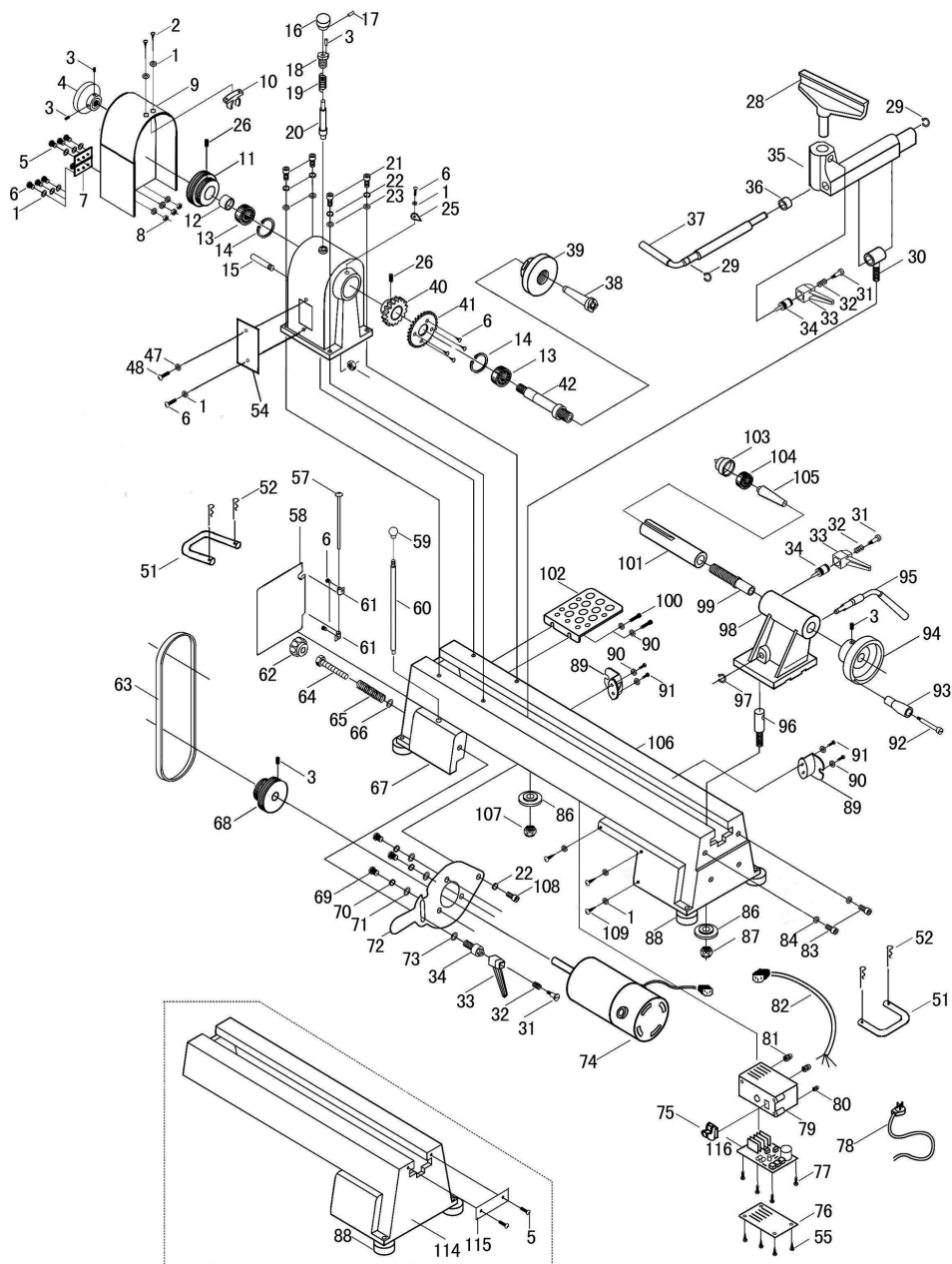
- Essuyez les copeaux de bois sur le banc de tour et le porte-outil.
- Pulvérisez une fine couche d'huile de camélia ou d'Axcaliber Dry Lubricant (voir les détails dans notre catalogue) sur le banc de tour pour que le support de porte-outil et la contre-poupée glissent sans à-coups sur le banc ; pulvérisez également sur la poupée et la contre-poupée pour éviter la corrosion.

Mensuel

- Contrôlez la tension de la courroie et réglez-la au besoin, (voir « Modification de la vitesse de la courroie »). Vérifiez également les signes d'usure de la courroie et changez-la le cas échéant, (**prenez contact avec notre service technique au 03332 406406**)
- Contrôlez toute accumulation de copeaux de bois sur les poulies du moteur et de la broche ; nettoyez le cas échéant.
- Soufflez la prise d'air du moteur à l'aide d'un tuyau d'air.
- Soufflez également les prises d'air en haut du boîtier de commande.



Remarque : si le tour va rester inutilisé pendant une longue période, pulvérisez une fine couche d'huile sur le banc et placez une housse sur le tour.

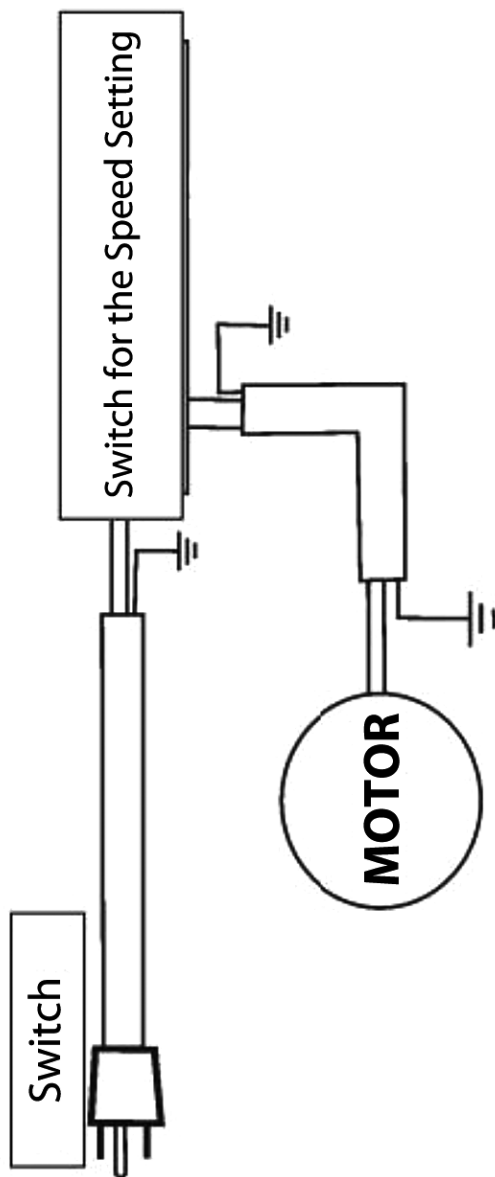


VUES ÉCLATÉES/LISTES

1218VDA (AW305WL)

No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Washer ø4	7	36	Bush	1
2	Semi-circle head screwM4X8	2	37	Lock handle for tool rest base	1
3	Hex socket screw M6×12	3	38	Headstock spur center	1
4	Hand wheel	1	39	Face plate	1
5	Semi-circle head screwM6×24	6	40	Gear	1
6	Semi-circle head screwM4X6	2	41	Round plate	1
7	Hinge	1	42	Headstock spindle	1
8	Hex nut M6	3	47	Washer	1
9	Side protection guard	1	48	Semi-circle head screw M3×12	1
10	Lock piece	1	51	Handling hand	2
11	Cam follower tailstock	1	52	Clip	4
12	Main shaft sleeve	1	54	The box cover	1
13	Ball bearing 80105	2	57	Pin hinge	1
14	Retaining ring 47	2	58	Mounting plate	1
15	shaft	1	59	Ball	1
16	Cap	1	60	Knock-out rod	1
17	Screw	1	61	Hinge	2
18	Bush	1	62	Door latch	1
19	Spring	1	63	Drive belt	1
20	Index pin	1	64	Connecting rod	1
21	Hex socket screw M8×30	4	65	Spring t	1
22	Spring washer	4	66	Washer	1
23	Washer ø8	4	67	The main body	1
24	Nut M10	1	68	Motor pulley	1
25	Indicator	1	69	Hex socket screw M6×16	3
26	Hex socket screw M6×12	1	70	Spring washer	3
28	Tool rest	1	71	Washer ø6	3
29	Retaining ring 10	1	72	Motor plate with notch	1
30	Tool rest cam follower	1	73	Tapping screw	1
31	Bolt	1	74	Moto	1
32	Spring	1	75	Switch	1
33	Handle	1	76	Box plate	1
34	Lock bolt	1	77	Tapping screw	4
35	Tool rest bas	1	78	Plug line	1

79	Switch-box	1	96	Cam follower tailstock	1
80	Strain relief	1	97	Retaining ring 10	1
81	Strain relief	2	98	Tailstock	1
82	Cable	1	99	Tailstock quill	1
83	Hex socket screw M10×25	2	100	Semi-circle head screw M5×12	2
84	Washer ø10	2	101	Tailstock axis	1
			102	Tool rack	2
86	Lock nut	2	103	Cup center	1
87	Nut M10	1	104	Ball bearing	1
88	Rubber washer	6	105	Taper rod	1
89	Support	1	106	Bed	1
90	Semi-circle head screw M5×12	4	107	Nut M10	1
91	Washer ø5	2	108	Hex socket screw M8×16	1
92	Screw	1	111	Motor pulley	1
93	Bush	1	114	Extension bed	1
94	Quill adjusting wheel	1	115	Small plate	1
95	Eccentric axis	1	116	Variable plate	1



(Change carbon brushes every 60 hours)

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