

## TZ8000MG

набор мини-станков 8-в-1



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

01. Возможности использования .....	2
02. Характеристики набора .....	2
03. Техника безопасности .....	3
04. Комплектация .....	5
05. Описание набора .....	6
06. Сборка станков .....	12
07. Технические характеристики .....	34
08. Возможные неисправности .....	36
09. Гарантийные обязательства .....	38



Более подробную информацию по использованию и настройке нашей продукции Вы найдете на [www.purelogic.ru](http://www.purelogic.ru)

**01****Возможности использования**

- Для любителей: благодаря гибкости и экономичности оборудования набор мини-станков позволяет легко воплощать свои проекты на практике.
- Для моделирования: для создания прототипов не имеет смысла использовать большие станки. Набор мини-станков может обеспечить необходимое качество как при производстве прототипов, так и серийных изделий.
- Для обучения: большинство детей с радостью занимаются ремеслами в команде. Работа с набором мини-станков позволит научить детей командной работе, концентрации внимания и трудовым навыкам.

**02****Характеристики набора**

- Занимает небольшое пространство: станки можно разместить на обычном столе, а после работы убрать в ящик стола.
- Безопасен: в наборе используется специально разработанный двигатель 12В постоянного тока, благодаря чему обеспечивается безопасность оператора. Работа с лобзиком безопасна для детей старше 10 лет: при попытке прикоснуться или удержать движущееся полотно пальцами пользователь ощутит лишь вибрацию полотна. Однако при работе с другими станками набора необходимо соблюдать требования техники безопасности для избежания травм.
- Экономичен: набор позволяет собрать токарный, фрезерный,

сверлильный, шлифовальный станки, а также лобзик и т. д. У каждого станка — свои функции.

- Незначительные отличия от профессиональных станков: теоретически, нет различий между станками в наборе и полноразмерными профессиональными станками. Мини-станки состоят из аналогичных узлов (двигатель, патрон, направляющая, и т. д.), что и профессиональные станки, и выполняют идентичные операции. Разница заключается в точности обработки и размерах станков. Важнейшее отличие заключается в цене мини-станков, которая значительно ниже, чем у профессиональных станков.
- Обработка древесины и мягких металлов: станки из набора позволяют обрабатывать такие породы дерева, как лиственница, береза, бук, ясень, липа, тополь и т. д., а также такие виды мягких металлов, как латунь, медь, алюминий, благородные металлы (золото, серебро). Обработка железа и стали невозможна.

## Техника безопасности

03

Перед началом работы с набором станков необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации. Ниже перечислен список общих требований к эксплуатации, монтажу, проверке и очистке оборудования. Более подробные инструкции приведены в разделах, посвященных конкретным видам станков.

### Общие требования техники безопасности:

1. На рабочем месте необходимо обеспечить чистоту, приток чистого воздуха и отсутствие влаги.
2. Запрещено присутствие на рабочем месте детей младше 14 лет.
3. Храните станки в месте, недоступном для детей.
4. При работе всегда используйте защитные очки.
5. Избегайте попадания волос и одежды в движущиеся части станка.
6. Незамедлительно остановите станок при появлении посторонних шумов. Повторный запуск возможен только после обнаружения и

решения проблемы!

7. Перед началом работы всегда проверяйте состояние станка, при необходимости производите замену вышедших из строя деталей для избежания травм и увеличения срока эксплуатации оборудования.
8. Запрещено использовать станок при наличии в атмосфере посторонних химических и взрывоопасных веществ.
9. Данное руководство не охватывает все условия, которые необходимо учитывать при эксплуатации станков. Несмотря на это, руководствуйтесь в работе здравым смыслом.
10. Мнекоторых изображений, приведенных в руководстве, отличается от реальных размеров.
11. Комплектация набора может незначительно отличаться от указанной в данном руководстве в связи с постоянным совершенствованием продукции.

#### **Общие требования эксплуатации:**

1. Затяните все крепления после регулировки или смены конфигурации станка.
2. Перед началом работы переключатель адаптера должен находиться в положении «off». Адаптер должен располагаться в сухом и хорошо проветриваемом месте.
3. Инструменты должны быть надежно закреплены в патроне.
4. Запрещено касаться вращающихся частей работающего станка!
5. Начинающим работникам не стоит использовать высокие скорости подачи и обработки.
6. Если двигатель остановился или резко замедлился, необходимо отключить питание в течении 5 секунд во избежание его поломки. Перед повторным запуском двигателя требуется обнаружить и устранить причину остановки двигателя.
7. Отключите адаптер по окончании работы.
8. Поддерживайте порядок на рабочем месте, своевременно смазывайте подвижные части станков.
9. Для изучения параметров работы конкретных станков перейдите к соответствующим разделам.

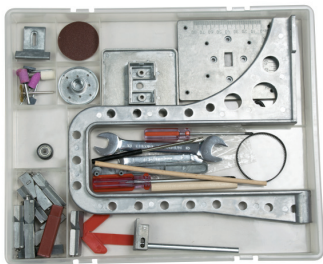
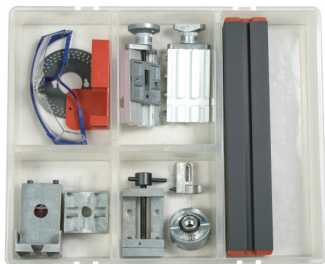
## Комплектация

04

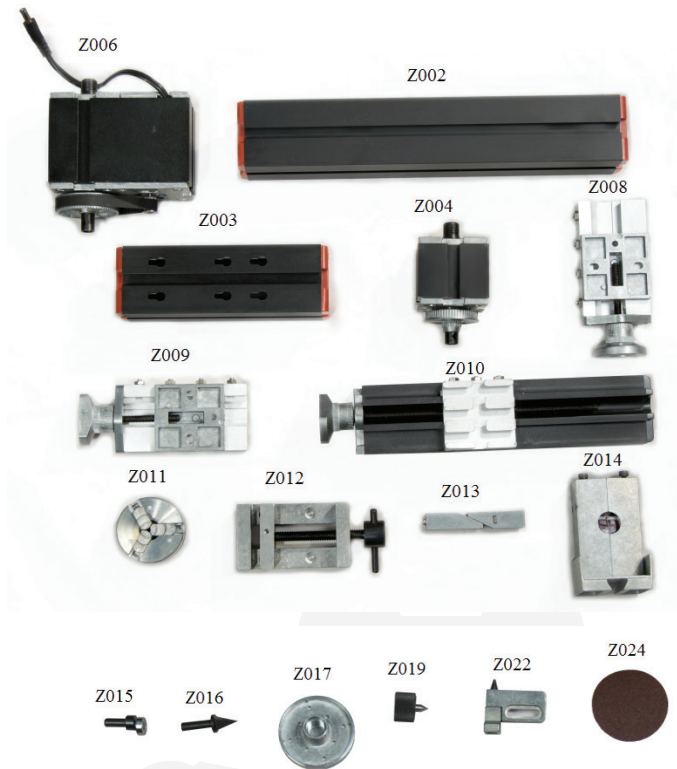
Описание	№	Кол-во	Описание	№	Кол-во
Длинная направляющая	Z002	1	Крышка ремня	Z032	1
Короткая направляющая	Z003	1	Резцедержатель	Z033	1
Двигатель	Z006	1	Крышка шлифовального круга	Z034	1
Редуктор	Z004	1	Крепление крышки шлифовального круга	Z035	1
Задняя бабка	Z007	1	Центр	Z036	2
Салазки короткой направляющей	Z008	1	Подручник	Z038	1
Салазки длинной направляющей	Z009	1	Направляющая пластина	Z08001	2
3-х кулачковый патрон	Z011	1	Пластина регулировки угла	Z08003	1
Тиски	Z012	1	Защитные очки	Z040	1
Соединительный блок «ласточкин хвост»	Z013	9	Сухари пазовые	Z042	10
Привод лобзика	Z014	1	Линейные соединители	Z043	5
Поводковый патрон	Z015	1	Крепление токарного инструмента	Z044	4
Упорный центр	Z016	1	Цанговый патрон	Z045	1
План-шайба	Z017	1	Отвертка	Z070	2
Задний центр	Z019	1	Ключ	Z071	4
Адаптер питания	Z020	1	Шток	Z072	2
Разделитель	Z022	1	Подвижный центровщик	Z073	1
Разделительная планка	Z023	1	Сверло ø2	Z07401	1
Шлифовальная бумага	Z024	5	Фреза ø3	Z07501	1
Пильный стол	Z025	1	Резец	Z077	1
Сверлильный стол	Z026	1	Стамеска	Z078	1
Рычаг для сверления	Z027	1	Полотно лобзика	Z060	10
Прижимная пластина	Z028	1	Набор цанг (8 шт.)	Z061	1
Крепление лобзика	Z029	1	Стандартные винты и гайки (набор)	Z065	1
Проставка	Z030	1	Набор для шлифования	Z062	1
Зубчатый ремень	Z031	2			

05

Описание набора



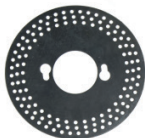
Из деталей набора можно собрать 8 моделей различных станков, в том числе токарный, сверлильный, фрезерный, точильный, ручной полировально-точильный, токарный станок для обработки дерева, сверлильный станок с поворотной головкой и лобзик. Одновременно из всех комплектующих можно собрать 3 станка.



Z020



Z023



Z025



Z028



Z031



Z029



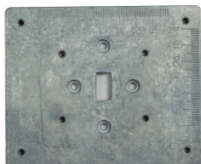
Z030



Z032



Z026



Z027



Z064



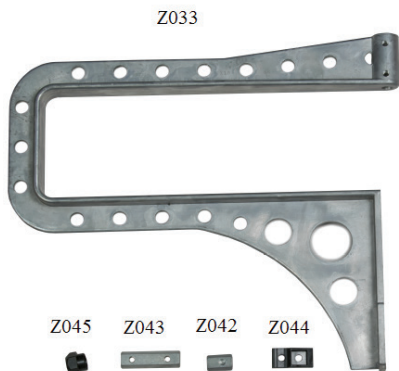
Z071



Z071







<b>Z061</b>	Z06101	∅ 1 мм
	Z06102	∅ 2 мм
	Z06103	∅ 2.5 мм
	Z06104	∅ 3 мм
	Z06105	∅ 3.5 мм
	Z06106	∅ 4 мм
	Z06107	∅ 5 мм
	Z06108	∅ 6 мм

Набор для полирования (7 шт.)



<b>Z062</b>	Z06201	цилиндр
	Z06202	конус
	Z06203	шар
	Z06204	диск
	Z06205	полукруглая сфера
	Z06206	шерстяная
	Z06207	металлическая проволока
	Z06108	∅ 6 мм

Стандартные винты и гайки:

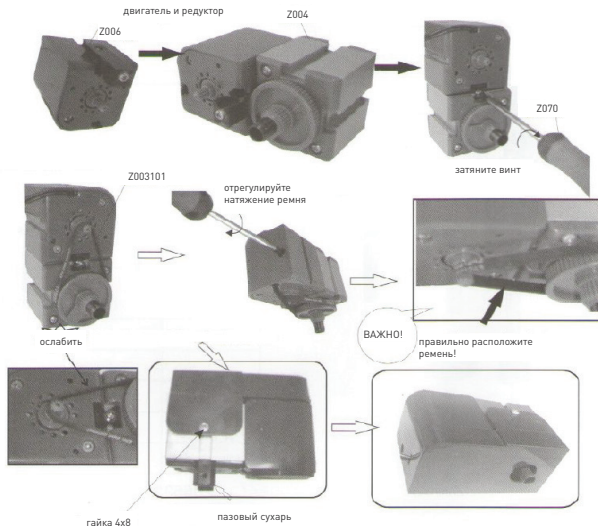


<b>Z065</b>	Z06508	M4x14 Винт с накатанной головкой
	Z06511	M2x10 Винт
	Z06512	M4x10 Винт с накатанной головкой
	Z06513	ø 8.8x4.2x0.6 шайба
	Z06516	M4x10 Винт
	Z06517	M4x12 Винт
	Z06518	M4x14 Винт
	<b>Z06519</b>	<b>M4x16 Винт</b>
	<b>Z06520</b>	<b>M4x25 Винт</b>
	<b>Z06523</b>	<b>M3x40 Винт</b>
	<b>Z06527</b>	<b>M3 Гайка</b>

### 6.1. Сборка привода станка.

Как показано на рисунке, необходимо выполнить следующие шаги по сборке привода станка (Z1):

- Вставьте фиксатор (Z013) в паз корпуса двигателя (Z006). После установки фиксатора в паз двигателя и паз на блоке редуктора (Z004), соедините двигатель и редуктор, добейтесь их ровного совмещения и зафиксируйте относительно друг друга.
- Установите приводной ремень двигателя (Z031) на собранные блоки. После сборки привода и установки приводного ремня отрегулируйте его натяжение, закручивая или ослабляя винт отверткой (Z070), как показано на рисунке.
- Убедитесь в правильном натяжении ремня, поскольку это влияет на работу привода. Очень важно подобрать правильное положение ремня перед запуском двигателя.
- Двигатель вращается по часовой стрелке, при этом зубцы ремня должны быть направлены во внутрь, как показано на рисунке.
- При помощи гайки и болта (Z065) установите крышку защиты ремня (Z032) на привод, чтобы защитить ремень от попадания посторонних предметов.

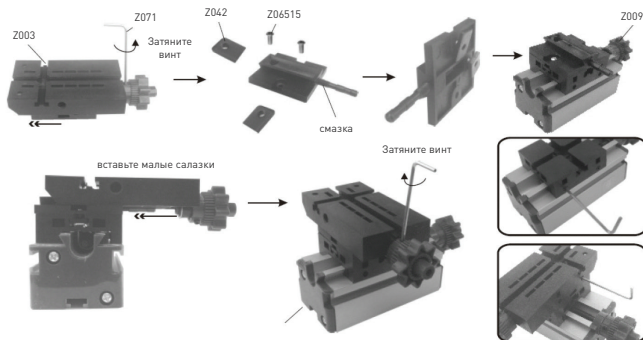


## 6.2. Сборка и установка салазок (Z008) и салазок (Z009) на направляющей в блок (Z2)

Порядок сборки показан стрелками на рисунке ниже:

- Ослабьте болт при помощи шестигранного ключа (Z071) и извлеките основание салазок. Установите смазанные пазовые сухари (Z042) в пазы больших салазок.
- Затем закрепите основание малых салазок на больших салазках при помощи винтов через пазовые сухари.
- Поместите оставшиеся части малых салазок на основание и закрепите их винтом при помощи шестигранного ключа. После завершения сборки модуль Z2, объединяющий малые и большие салазки, должен выглядеть так, как показано на рисунке.

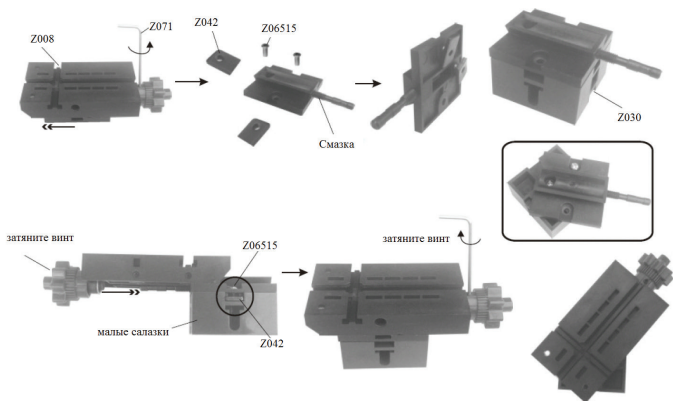
- При необходимости смажьте все подвижные части блока и V-образное углубление салазок.



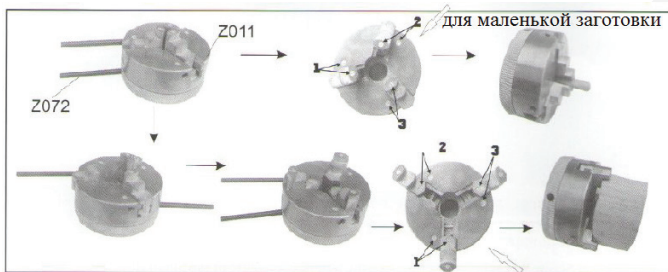
### 6.3. Установка салазок (Z008) на соединительный элемент (Z030) с образованием блока Z3

Порядок сборки показан на рисунке:

- При помощи шестигранного ключа (Z071) ослабьте болты на ручке салазок (Z008). Затем нажмите на основу салазок, потянув ее.
- Протяните три пазовых сухаря (Z042) в V-образное углубление соединительного элемента (Z030) и зафиксируйте основание салазок на соединительном элементе при помощи затягивания болтов в пазовых сухарях.
- Поместите оставшиеся части салазок на основание и закрепите их винтом при помощи шестигранного ключа.
- После выполнения указанных выше шагов сборка блока Z3 завершена.
- Если необходимо установить основание под углом, нужно повернуть его, как показано на рисунке.



#### 6.4. Сборка токарного патрона [Z011]



для большой заготовки

На рисунке показана последовательность сборки токарного патрона.

- Вставьте шток [Z072] в отверстие токарного кулачкового патрона [Z011]. Используйте шток как рычаг, чтобы вращать ограничитель, который удерживает кулачки.
- При работе с заготовкой большого диаметра необходимо максимально

открутить ограничитель до выпадения кулачков, развернуть кулачки и разместить заготовку, затем закрутить ограничитель обратно.

- Номера на кулачках должны соответствовать номерам на посадочных местах на корпусе патрона.

### 6.5. Сборка электролобзика (Z20001)

#### Порядок сборки:

- Установите проставку (Z030) на направляющую (Z003) с помощью фиксатора (Z013).
- Закрепите привод станка (Z1) на проставке.
- Вставьте поводковый патрон (Z015) в блок привода станка с цангой (Z06106) в цанговый патрон (Z045), измерьте ход поводкового патрона с помощью прижимной планки (Z028).
- Установите привод лобзика (Z014) на крышку лобзика (Z029), вставьте прижимную планку в паз крышки лобзика. Закрепите узел винтами на короткой направляющей.
- Установите на привод лобзика пилку лобзика (Z060) и плиту (Z025).

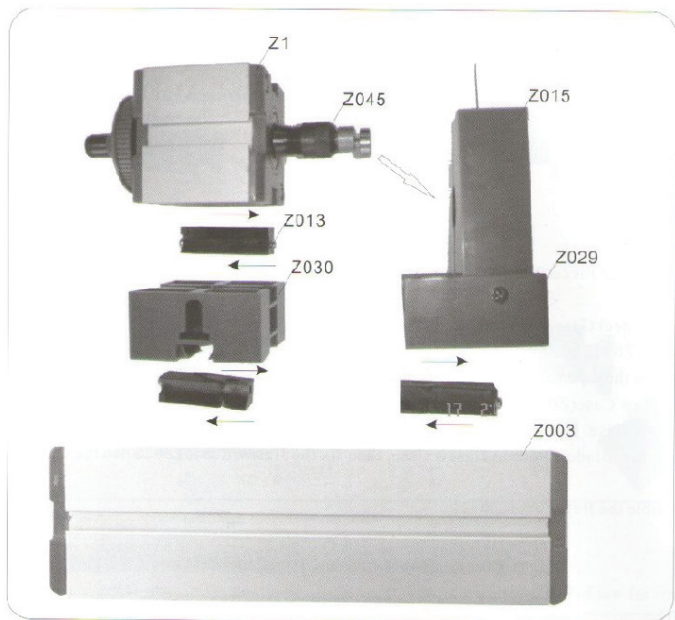
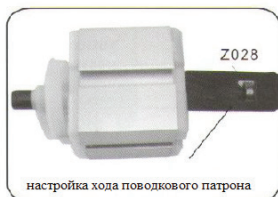
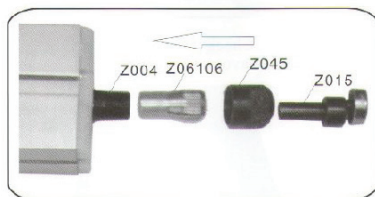
#### Эксплуатация:

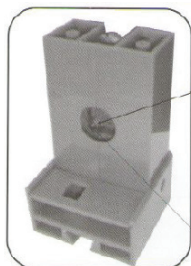
- Лобзик достаточно безопасен. Он предназначен для обработки деталей толщиной до 4 мм.
- При вырезании необходимо удерживать заготовку с обеих сторон, перемещая ее навстречу зубьям лобзика.

#### Примечание:

При работе не нажимайте сильно на заготовку, т. к. это может привести к поломке полотна. Полотно всегда должно располагаться вертикально! Не допускайте изгиба полотна. При работе всегда используйте защитные очки.

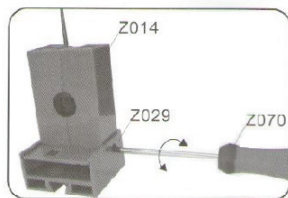






смазка

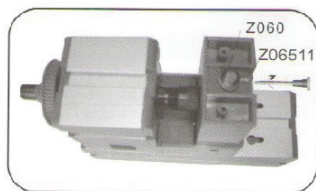
Примечание: при появлении  
посторонних шумов  
проверьте наличие смазки



Z014

Z029

Z070



Z060

Z06511

Затянуть  
винт



## 6.6. Сборка токарного станка [Z20002]

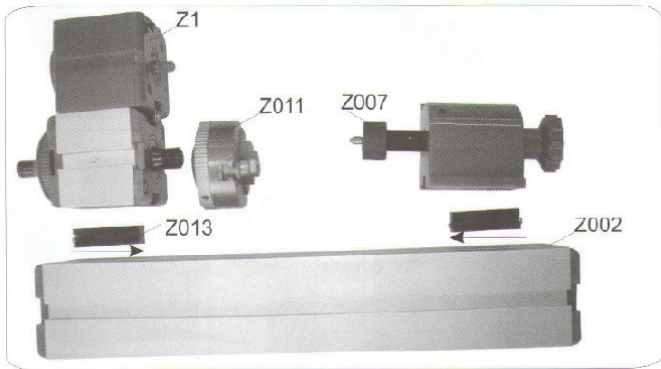
### Порядок сборки:

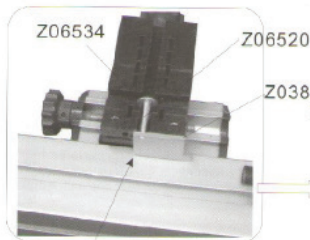
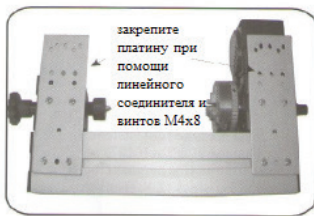
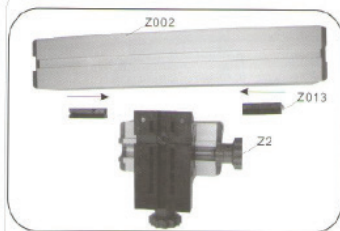
- Установите блок привода станка (Z1) слева от длинной направляющей (Z002) при помощи фиксатора (Z013), закрепите токарный патрон (Z011) на оси блока привода станка (Z1).
- Установите двух-координатный манипулятор (малые и большие салазки) на длинную направляющую.
- Закрепите подручник (Z038) с помощью болта 4x25 мм (Z06520) на малых салазках.
- Закрепите резец (Z077) на левом углу малых салазок винтом (Z044). Для регулировки высоты резца можно при помощи прокладок (Z037).

- Установите заднюю бабку (Z007) на правой стороне длинной направляющей, вставьте центр (Z019) в заднюю бабку.
- Для закрепления на длинной направляющей привода станка используются пластины (Z08001), а задней бабки - линейные соединители (Z043). После завершения операции закрепите крышку привода (Z032) с помощью пазового сухаря (Z042).

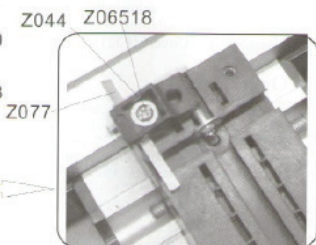
## Эксплуатация:

Убедитесь перед началом работы, что обрабатываемая деталь надежно закреплена. Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки. При работе совмещайте высоту резца с осью вращения заготовки.





установите подручник



установите резец



## 6.7. Сборка токарного станка для обработки дерева (Z20003)

### Порядок сборки:

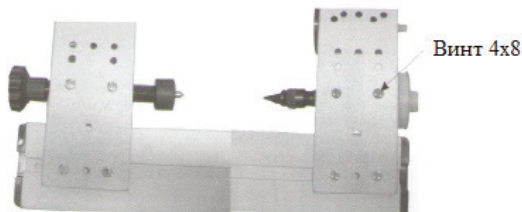
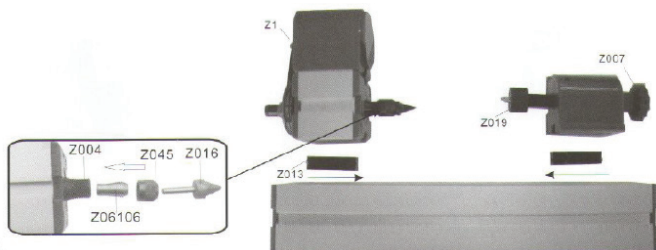
- Закрепите центровщик (Z016) в блоке редуктора (Z004) через цангу (Z06106) и цанговый патрон (Z045).
- Установите привод (Z1) слева на длинную направляющую (Z002) фиксатором (Z013).
- Установите двух-координатный манипулятор (малые и большие салазки) на длинную направляющую.
- Установите резцедержатель (Z033) на лицевой стороне длинной направляющей при помощи пазовых сухарей (Z042).
- Установите заднюю бабку (Z007) справа на длинную направляющую и задний центр (Z019) в заднюю бабку.
- Закрепите пластинами (Z08001) и линейными соединителями (Z043), соединения между редуктором, длинной направляющей и задней бабкой, как показано на рисунке.
- Закрепите крышку приводного ремня (Z032) с помощью болта во избежание попадания посторонних предметов.

### Эксплуатация:

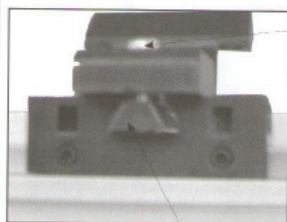
- Определите центр круглой заготовки и совместите его с центровщиком (Z073).
- Поместите центровщик (Z016) в центр заготовки при помощи молотка.
- Просверлите центральное отверстие на другом конце заготовки при помощи 5 мм сверла (максимальная глубина 5 мм). После этого зафиксируйте заготовку при помощи вращения ручного колеса задней бабки (Z019).
- Затяните заднюю бабку шестигранным ключом (Z071), чтобы избежать отскока заготовки.
- Резцедержатель должен (Z033) быть расположен достаточно близко от заготовки. Для обработки используйте стамеску (Z078).

**Примечание:**

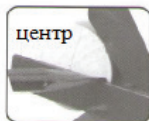
Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки. При работе совмещайте высоту резца с осью вращения заготовки.



Установите пластину на редуктор и длинную направляющую



винт 4x12



центр

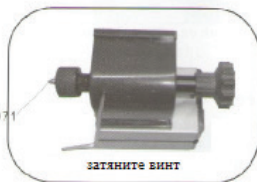


небольшое отверстие

пазовый сухарь

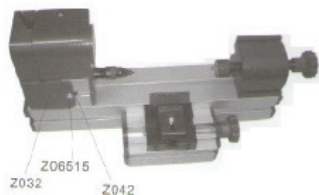


настройка центра



Z071

затяните винт



Z06516

Z032

Z042

деревобрабатывающий станок



обработка заготовки

## 6.8. Сборка сверлильного станка (Z20004)

### Порядок сборки:

- Прежде всего, закрепите линейный соединитель (Z043) двумя винтами 4x6 (Z06515) на длинной направляющей (Z002) в V-образном углублении. Вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей (Z003). Затяните винты через короткую направляющую отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую вертикально.
- Установите плиту для сверления (Z026) на двух-координатный манипулятор (Z2) при помощи двух пазовых сухарей (Z043) и болтов 4x12 (Z06518).
- Установите фиксирующие зажимы (Z044) на четырех углах плиты для сверления.
- Установите привод (Z1) на блок (Z3) с помощью соединительных элементов (Z013).
- Закрепите сверло (Z07401) на оси привода при помощи цанги (Z06106) и цангового патрона (Z045), затем полученную конструкцию закрепите на длинной направляющей.
- После этого установите рычаг перемещения блока сверления (Z027).

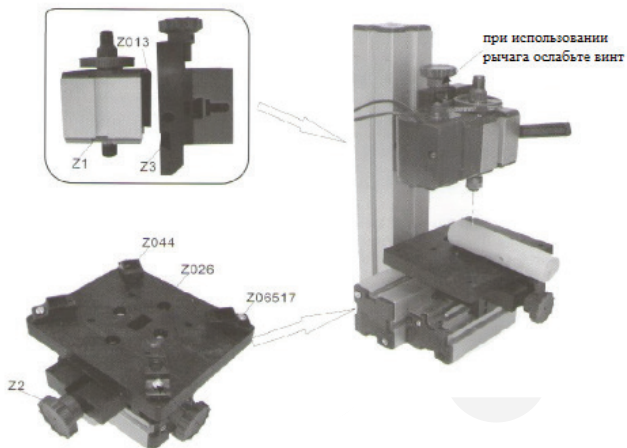
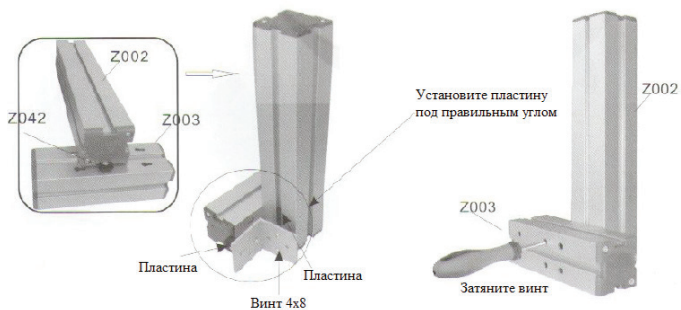
### Эксплуатация:

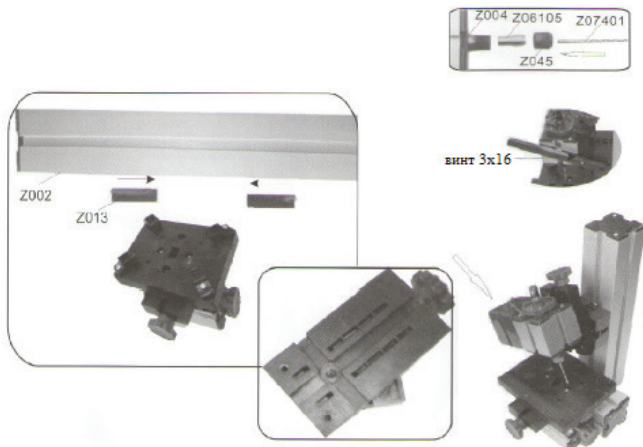
В соответствии с габаритами обрабатываемой заготовки отрегулируйте положение сверла по высоте и наклону. При необходимости можно использовать другие сверла и фрезы.

### Примечание:

Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки.







### 6.9. Сборка фрезерного станка [Z20005]

#### Порядок сборки:

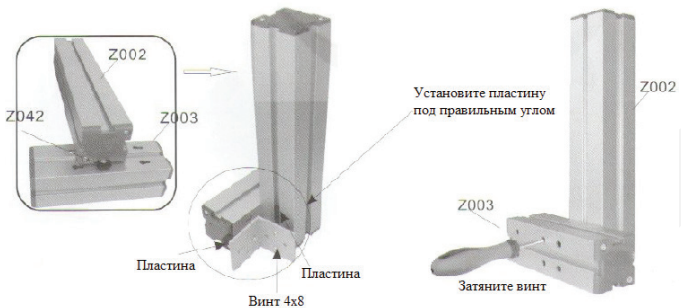
- Прежде всего, закрепите линейный соединитель [Z043] двумя винтами 4x6 [Z06515] на длинной направляющей [Z002] в V-образном углублении. Вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей [Z003]. Затяните винты отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую горизонтально.
- Установите короткую направляющую и линейный соединитель вертикально при помощи блока [Z013].
- Закрепите фрезу [Z07501] на оси привода при помощи цанги [Z06104] и цангового патрона [Z045], затем полученную конструкцию закрепите на короткой направляющей.
- Соедините двух-координатный манипулятор [Z2] с установленными тисками [Z012] с короткой направляющей.

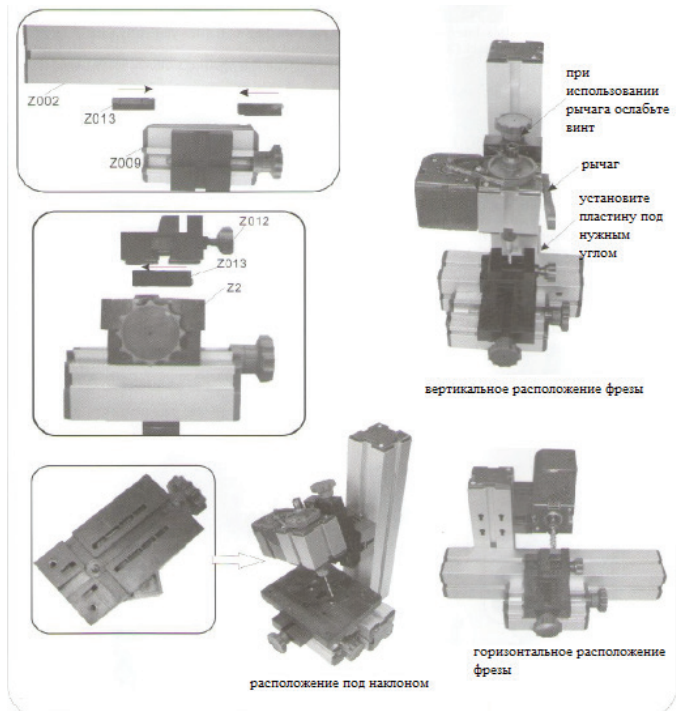
## Эксплуатация:

В соответствии с габаритами обрабатываемой заготовки отрегулируйте положение фрезы по высоте и наклону. Для разных фрез используйте разные цанги.

## Примечание:

Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки.





### 6.10. Сборка шлифовального станка (Z20006)

#### Порядок сборки:

- Установите блок привода станка (Z1) слева на длинную направляющую (Z002) при помощи блока (Z013).
- Закрепите шлифовальную бумагу (Z024) на план-шайбе (Z017).
- Завинтите план-шайбу (Z017) на ось привода (Z004).
- При помощи пазовых сухарей (Z042) соедините плиту для сверления

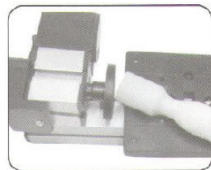
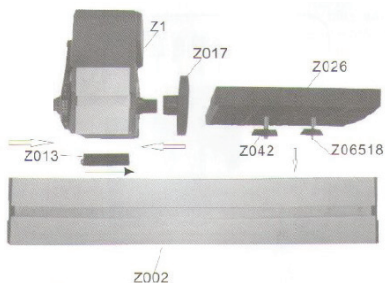
(Z026) с длинной направляющей в небольшом расстоянии от абразивного диска.

## Эксплуатация:

Перед началом работы убедитесь, что план-шайба хорошо закреплена на оси и отсутствует биение. Обратите внимание на направление движения заготовки, оно должно быть противоположно направлению вращения план-шайбы.

## Примечание:

Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки.



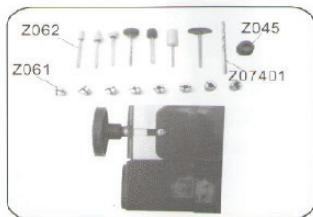
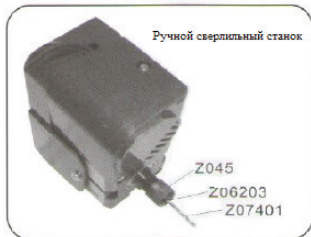
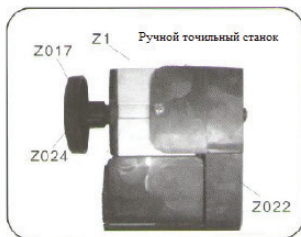
## 6.11. Ручной полировально-точильный станок (Z10001)

### Порядок сборки:

- Закрепите кожух ремня (Z032) на приводе станка (Z1). Закрепите план-шайбу (Z017) на оси редуктора. Закрепите на план-шайбе шлифовальную бумагу (Z024).
- Возможно использование цанги и цангового патрона вместо план-шайбы и закрепление в нем сверла, фрезы или насадки для шлифования.

**Примечание:**

Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки.


**6.12. Сборка сверлильного станка с разделительной планкой (Z10002)**
**Порядок сборки:**

- Прежде всего, закрепите пластину (Z043) двумя винтами 4x6 (Z06515) на длинной направляющей (Z002) в V-образном углублении. Вставьте головки болта в грушевидные отверстия короткой направляющей (Z003). Затяните винты через короткую направляющую отвёрткой, затем поставьте длинную направляющую вертикально.
- Закрепите двух-координатный манипулятор (Z2) на короткой направляющей при помощи двух блоков (Z013).
- Установите редуктор (Z004) на манипуляторе (Z2) при помощи двух блоков (Z013).

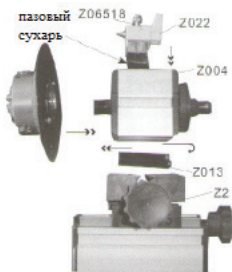
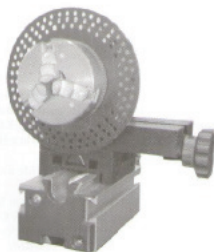
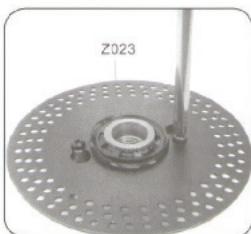
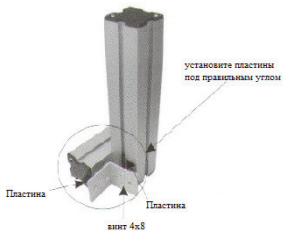
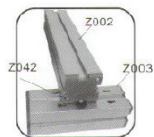
- Установите разделитель (Z022) на редукторе при помощи пазовых сухарей (Z042) и винта 4x12 (Z06518), закрутите в 2 отверстия на обратной стороне токарного патрона (Z011) 2 винта 3x10 (Z06504), затем вставьте головки болта в грушевидные отверстия на разделительной планке (Z023) и затяните винты отверткой.
- Затяните кулачки патрона на оси привода станка (Z1). Отрегулируйте положение разделительной планки, чтобы оправка разделителя располагалась соосно с малым отверстием разделительной планки.
- Установите привод (Z1) на блок (Z3) с помощью соединительных элементов (Z013). Закрепите сверло (Z07401) на оси редуктора при помощи цанги (Z06106) и цангового патрона (Z045), после чего закрепите полученный узел на длинной направляющей при помощи соединительных элементов.
- После этого установите рычаг перемещения блока сверления (Z027).

## Эксплуатация:

- Надежно закрепите заготовку в токарном патроне.
- На разделительной планке имеется три ряда отверстий (36, 40, 48 шт.), выбор ряда зависит от требуемого количества отверстий для сверления.
- Поскольку ход рычага для сверления ограничен, для увеличения высоты расположения сверла можно использовать регулировку линейных соединителей.

## Примечание:

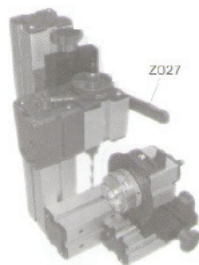
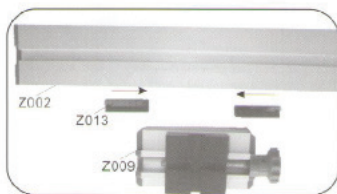
Не допускайте касания вращающихся частей волосами или частями одежды. Всегда используйте защитные очки. Никогда не снимайте защитный кожух с приводного ремня.



при использовании рычага ослабьте этот винт

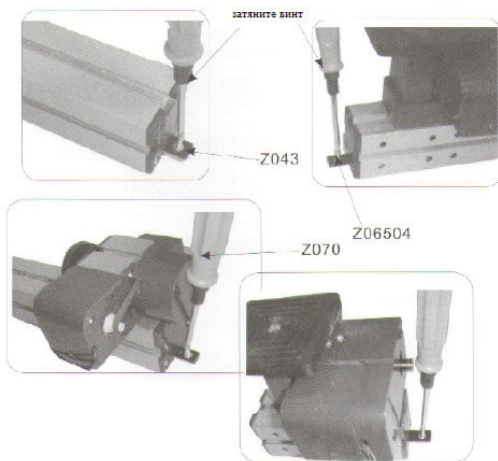






### 6.13. Закрепление станка на рабочем столе

Разместите в Т-слоте короткой / длинной направляющей с двух сторон линейные соединители так, чтобы половина каждого из них с одним отверстием выступала за пределы направляющей. Закрепите направляющую на поверхности стола при помощи винтов 3x10 (Z06504) и отвертки.



## Технические характеристики

Наименование	Характеристики
Адаптер питания	Входное напряжение: 220В–240В, 50–60Гц / 110–120В, 50–60Гц
	Выходное напряжение: 12В постоянного тока, ток: 2А
	Потребляемая мощность: 24 Вт
	С термостатной защитой
Двигатель	12В постоянного тока, потребляемая мощность до 2А. Ток/питание: 500мА/ 6Вт
	Скорость: высокая скорость — до 20000 об/мин, низкая скорость — до 12000 об/мин
	Обод зубчатого колеса: 10 зубьев
Редуктор	Осевой выступ: M12X1
	Отверстие через выступ: 8 мм
	Обод колеса редуктора: 23 зуба/60 зубьев
	Подшипник: шарикоподшипник
Задняя бабка	Осевой выступ: M12X1, ход задней бабки: 15 мм
Станочные тиски	Зажимная емкость: 25x35 мм
Большие/малые салазки	Один оборот ручки: 1 мм
	Ход малых салазок: 30 мм
	Ход больших салазок: 50 мм
Лобзик	Ход полотна: 4 мм
	Максимальная толщина разрезаемых материалов: древесина 18 мм, фанера 7 мм, твердая древесина 4 мм, пластик 2 мм, алюминий 1 мм
Токарный станок	Центральная высота от направляющей станка: 25 мм, с линейным соединителем — до 50 мм
	Расстояние до центра: 135 мм, с дополнительной направляющей — до 365 мм
	Максимальный диаметр вырезания: 20 мм, с линейным соединителем — до 50 мм
	Обработываемые материалы: любые виды древесины и мягкие металлы (золото, серебро, алюминий)

Наименование	Характеристики
Токарный станок для обработки дерева	Центральная высота от направляющей станка: 25 мм, с линейным соединителем — до 50 мм
	Расстояние до центра: 135 мм, с дополнительной направляющей — до 365 мм
	Максимальный диаметр вырезания: 20 мм, с линейным соединителем — до 50 мм
	Обрабатываемые материалы: любые виды древесины
Фрезерный станок	Размер цангового патрона для фрезы: 1 мм, 2 мм, 2.5 мм, 3 мм, 3.5 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм
	Обрабатываемые материалы: любые виды древесины и мягкие металлы (золото, серебро, алюминий)
Заточный станок	Диаметр план-шайбы: 50 мм
	Размеры сверлильного стола: 123x100 мм
	Зернистость шлифовальной бумаги: 100# или другое по выбору пользователя
	Обрабатываемые материалы: любые виды древесины и мягкие металлы (золото, серебро, алюминий)
Ручная шлифовальная машина	Диаметр план-шайбы: 50 мм
	Размеры сверлильного стола: 123x100 мм
	Размер цангового патрона для фрезы: 1 мм, 2 мм, 2.5 мм, 3 мм, 3.5 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм
	Обрабатываемые материалы: любые виды древесины и мягкие металлы (золото, серебро, алюминий)
Сверлильный станок с разделительной планкой	Ход рычага: 50 мм
	Размер цангового патрона для фрезы: 1 мм, 2 мм, 2.5 мм, 3 мм, 3.5 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм
	Три ряда отверстий (36, 40, 48 шт.)
	Диаметр заготовки до 50 мм
	Обрабатываемые материалы: любые виды древесины и мягкие металлы (золото, серебро, алюминий)

Проблема	Анализ	Решение
Двигатель не работает при включенном питании	Не подключен разъем питания (110/220 В) или нет выходной мощности	Убедитесь в подключении питания
	Сломан разъем питания или переключатель адаптера	Проверьте состояние разъема и переключателя
	Предохранитель адаптера сгорел	Замените адаптер
	Провода двигателя повреждены	Проверьте состояние проводов
	Двигатель поврежден	Замените двигатель
	Натяжение приводного ремня слишком сильное, что вызывает остановку двигателя	Отрегулируйте натяжение приводного ремня
	Снимите приводной ремень, затем включите двигатель; возможно, двигатель работает нормально, а неисправность заключается в редукторе	Снимите редуктор, смажьте подшипник или замените его, если шестерни вращаются с трудом
Высокий уровень шума при работе	Если двигатель не работает после закрепления заготовки, снимите заготовку и заново проверьте работу двигателя	Проверьте, не слишком ли глубоко ввинчен центр, что может тормозить вращение заготовки; возможно также трение заготовки о посторонние предметы
	Потеря линейного соединителя	Проверьте закрепление линейного соединителя
	Слишком сильное или слишком слабое натяжение приводного ремня	Отрегулируйте натяжение ремня
	Несоосность заготовки и оси редуктора	Измените положение заготовки, чтобы оно совпадало с осью редуктора
	Угольные щетки двигателя стерлись	Замените двигатель
Тяжелый ход подачи	Движущиеся части станка не смазывались длительное время	Смажьте подвижные части станка
	Накопилось много грязи, которая препятствует перемещению	Очистите станок
	Винт салазок давно не смазывался	Смажьте соединение
	Регулировочный винт салазок затянут слишком сильно	Вручную настройте крепление салазок

Проблема	Анализ	Решение
Внезапная остановка во время работы	Предохранитель адаптера перегорел	Замените адаптер
	Угольные щетки двигателя стерлись	Замените двигатель
	Двигатель сломался	Замените двигатель
Лобзик работает с трудом	Заготовка слишком толстая или неправильное положение лобзика	Прочитайте соответствующий раздел руководства
	Неправильное направление перемещения заготовки	Прочитайте соответствующий раздел руководства. Заготовка должна перемещаться навстречу зубьям лобзика
	Износ приводного ремня	Замените приводной ремень
	Износ поводкового патрона	Замените поводковый патрон
	Износ оси лобзика	Замените ось лобзика
Поломка полотна лобзика	Износ полотна лобзика	Замените полотно лобзика
	Неправильное направление полотна или ослабление его крепления	Прочитайте соответствующий раздел руководства. Заново соберите крепление лобзика. Полотно может использоваться не более 3 раз
Токарный станок работает с трудом	Слишком высокая скорость подачи	Для начинающих работников необходимо использовать низкие скорости подачи; для различных материалов используются разные скорости подачи
	Кромка инструмента касается заготовки не в центре ее вращения	Отрегулируйте высоту инструмента
	Токарный резец затупился	Заточите резец под правильным углом
	Износ приводного ремня	Замените приводной ремень
	Ось задней бабки или центра потеряна	Отрегулируйте положение задней бабки и центра, затяните винт задней бабки

Проблема	Анализ	Решение
Обработка дерева происходит с трудом	Слишком высокая скорость подачи	Для начинающих работников необходимо использовать низкие скорости подачи; для различных материалов используются разные скорости подачи
	Положение стамески не совпадает с осью вращения заготовки	Расположите стамеску так, чтобы она совпадала с осью вращения заготовки
	Стамеска затупилась	Заточите стамеску под правильным углом
	Износ приводного ремня	Замените приводной ремень
	Ось задней бабки или центра потеряна	Отрегулируйте положение задней бабки и центра, затяните винт задней бабки

## Гарантийные обязательства

Гарантийный срок службы составляет 6 месяцев со дня приобретения. Гарантия сохраняется только при соблюдении условий эксплуатации и регламентного обслуживания.

### 1. Общие положения

1.1. В случае приобретения товара в виде комплектующих Продавец гарантирует работоспособность каждой из комплектующих в отдельности, но не несет ответственности за качество их совместной работы (неправильный подбор комплектующих).

В случае возникновения вопросов Вы можете обратиться за технической консультацией к специалистам компании.

1.2. Продавец не предоставляет гарантии на совместимость приобретаемого товара и товара, имеющегося у Покупателя, либо приобретенного им у третьих лиц.

1.3. Характеристики изделия и комплектация могут изменяться производителем без предварительного уведомления в связи с постоянным техническим совершенствованием продукции.

### 2. Условия принятия товара на гарантийное обслуживание

2.1. Товар принимается на гарантийное обслуживание в той же комплектности, в которой он был приобретен.

### 3. Порядок осуществления гарантийного обслуживания

3.1. Гарантийное обслуживание осуществляется путем тестирования (проверки) заявленной неисправности товара.

3.2. При подтверждении неисправности проводится гарантийный ремонт.

### 4. Гарантия не распространяется на стекло, электролампы, стартеры и расходные материалы, а также на:

4.1. Товар с повреждениями, вызванными ненадлежащими условиями транспортировки и хранения, неправильным подключением, эксплуатаци-

ей в нештатном режиме либо в условиях, не предусмотренных производителем (в т.ч. при температуре и влажности за пределами рекомендованного диапазона), имеющий повреждения вследствие действия сторонних обстоятельств (скачков напряжения электропитания, стихийных бедствий и т.д.), а также имеющий механические и тепловые повреждения.

4.2. Товар со следами воздействия и (или) попадания внутрь посторонних предметов, веществ (в том числе пыли), жидкостей, насекомых, а также имеющим посторонние надписи.

4.3. Товар со следами несанкционированного вмешательства и (или) ремонта (следы вскрытия, кустарная пайка, следы замены элементов и т.п.).

4.4. Товар, имеющий средства самодиагностики, свидетельствующие о ненадлежащих условиях эксплуатации.

4.5. Технически сложный Товар, в отношении которого монтажно-сборочные и пуско-наладочные работы были выполнены не специалистами Продавца или рекомендованными им организациями, за исключением случаев прямо предусмотренных документацией на товар.

4.6. Товар, эксплуатация которого осуществлялась в условиях, когда электропитание не соответствовало требованиям производителя, а также при отсутствии устройств электрозащиты сети и оборудования.

4.7. Товар, который был перепродан первоначальным покупателем третьим лицам.

4.8. Товар, получивший дефекты, возникшие в результате использования некачественных или выработавших свой ресурс запасных частей, расходных материалов, принадлежностей, а также в случае использования не рекомендованных изготовителем запасных частей, расходных материалов, принадлежностей.



**Изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями действующей технической документации и признан годным для эксплуатации.**

№ партии:

ОТК




Обращаем Ваше внимание на то, что в документации возможны изменения в связи с постоянным техническим совершенствованием продукции. Последние версии Вы всегда можете скачать на нашем сайте [www.purelogic.ru](http://www.purelogic.ru)





[www.purelogic.ru](http://www.purelogic.ru)

8 800 555-63-74 бесплатные звонки по РФ

### Контакты

 +7 (495) 505-63-74 - Москва  
+7 (473) 204-51-56 - Воронеж  
+7 (812) 425-17-35 - Санкт-Петербург

 394033, Россия, г. Воронеж,  
Ленинский пр-т, 160  
офис 149

 Пн-Чт: 8.00–17.00  
Пт: 8.00–16.00  
Перерыв: 12.30–13.30

 [info@purelogic.ru](mailto:info@purelogic.ru)