



**JWL-1220LVS**

## ТОКАРНЫЙ СТАНОК ПО ДЕРЕВУ

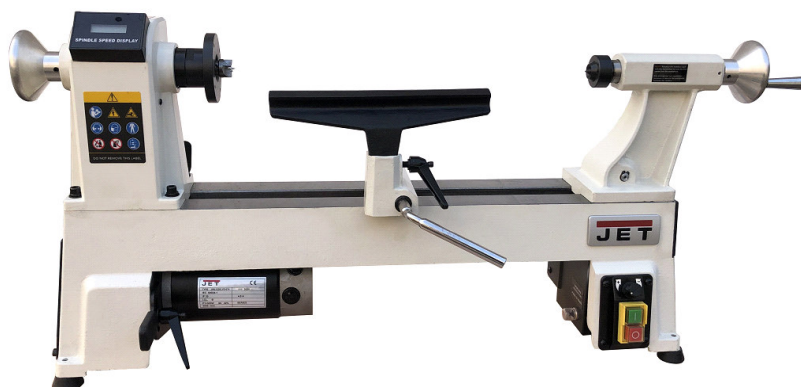
**GB**  
**Operating Instructions**

**D**  
**Gebrauchsanleitung**

**F**  
**Mode d'emploi**

**RUS** ✓  
**Инструкция по  
эксплуатации**

**Артикул: 1000094M**



<b>Архангельск</b> (8182)63-90-72	<b>Иваново</b> (4932)77-34-06	<b>Липецк</b> (4742)52-20-81	<b>Пенза</b> (8412)22-31-16	<b>Ставрополь</b> (8652)20-65-13
<b>Астана</b> (7172)727-132	<b>Ижевск</b> (3412)26-03-58	<b>Магнитогорск</b> (3519)55-03-13	<b>Пермь</b> (342)205-81-47	<b>Сургут</b> (3462)77-98-35
<b>Астрахань</b> (8512)99-46-04	<b>Иркутск</b> (395)279-98-46	<b>Москва</b> (495)268-04-70	<b>Ростов-на-Дону</b> (863)308-18-15	<b>Тверь</b> (4822)63-31-35
<b>Барнаул</b> (3852)73-04-60	<b>Казань</b> (843)206-01-48	<b>Мурманск</b> (8152)59-64-93	<b>Рязань</b> (4912)46-61-64	<b>Томск</b> (3822)98-41-53
<b>Белгород</b> (4722)40-23-64	<b>Калининград</b> (4012)72-03-81	<b>Набережные Челны</b> (8552)20-53-41	<b>Самара</b> (846)206-03-16	<b>Тула</b> (4872)74-02-29
<b>Брянск</b> (4832)59-03-52	<b>Калуга</b> (4842)92-23-67	<b>Нижний Новгород</b> (831)429-08-12	<b>Санкт-Петербург</b> (812)309-46-40	<b>Тюмень</b> (3452)66-21-18
<b>Владивосток</b> (423)249-28-31	<b>Кемерово</b> (3842)65-04-62	<b>Новокузнецк</b> (3843)20-46-81	<b>Саратов</b> (845)249-38-78	<b>Ульяновск</b> (8422)24-23-59
<b>Волгоград</b> (844)278-03-48	<b>Киров</b> (8332)68-02-04	<b>Новосибирск</b> (383)227-86-73	<b>Севастополь</b> (8692)22-31-93	<b>Уфа</b> (347)229-48-12
<b>Вологда</b> (8172)26-41-59	<b>Краснодар</b> (861)203-40-90	<b>Омск</b> (3812)21-46-40	<b>Симферополь</b> (3652)67-13-56	<b>Хабаровск</b> (4212)92-98-04
<b>Воронеж</b> (473)204-51-73	<b>Красноярск</b> (391)204-63-61	<b>Орел</b> (4862)44-53-42	<b>Смоленск</b> (4812)29-41-54	<b>Челябинск</b> (351)202-03-61
<b>Екатеринбург</b> (343)384-55-89	<b>Курск</b> (4712)77-13-04	<b>Оренбург</b> (3532)37-68-04	<b>Сочи</b> (862)225-72-31	<b>Череповец</b> (8202)49-02-64
				<b>Ярославль</b> (4852)69-52-93

**Киргизия** (996)312-96-26-47 **Казахстан** (772)734-952-31 **Таджикистан** (992)427-82-92-69

<http://jet.nt-rt.ru> || [jte@nt-rt.ru](mailto:jte@nt-rt.ru)

## Уважаемый покупатель,

Благодарим за приобретение нашего нового станка JET. Данная инструкция предназначена для владельцев и операторов деревообрабатывающего токарного станка **JET JML-1220LVS** и создана для обеспечения безопасности при установке, эксплуатации и обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

### Содержание

#### 1. Декларация соответствия

#### 2. Техника безопасности

Надлежащее использование  
Общие указания по технике безопасности  
Прочая опасность

#### 3. Описание станка

Технические характеристики  
Уровень шума  
Комплект поставки

#### 4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка  
Сборка  
Подключение к сети  
Отвод пыли  
Запуск станка

#### 5. Работа на станке

#### 6. Настройка и регулировка

Изменение частоты вращения шпинделя  
Регулировка подручника  
Установка приспособления для закрепления заготовки  
Регулировка задней бабки  
Регулировка крепления к станине

#### 7. Техническое обслуживание и контроль

#### 8. Устранение неисправностей

#### 9. Защита окружающей среды

#### 10. Принадлежности

#### 1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью заявляем, что данный продукт соответствует требованиям, изложенным на странице 2. Разработан с учетом стандартов\*\*.

#### 2. Техника безопасности

##### 2.1 Надлежащее использование

Станок предназначен только для обработки дерева. Обработка других материалов не допускается и

возможна только в особых случаях после консультации с производителем.

Форма заготовки должна позволять надежную установку и закрепление в станке.

Надлежащее использование станка подразумевает соблюдение требований инструкции при эксплуатации и обслуживании.

К эксплуатации станка допускается только персонал, знакомый с принципами его работы, обслуживанием и возможными опасностями.

Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

Допускается использование станка только в технически исправном состоянии.

Во время работы станка должны быть установлены все защитные механизмы и кожухи.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми государственными предписаниями, необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как ненадлежащее применение, и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только оператор.

##### 2.2 Общие указания по технике безопасности

При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение общепринятых предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.



Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации.



Храните инструкцию по эксплуатации рядом со станком, защищая ее от грязи и влаги. При продаже станка передайте инструкцию новому владельцу.

На станке не разрешается производить какие-либо изменения.

Ежедневно перед включением станка проверяйте наличие и функционирование защитных приспособлений.

Необходимо сообщать об обнаруженных дефектах на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отсоединения штекера от сети.

Перед работой на станке снимите галстук, кольца, наручные часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Во время работы на станке не носите свободную одежду, спрячьте длинные волосы.

**Работайте в специальной защитной обуви**, не надевайте повседневную или открытую обувь.

Всегда используйте соответствующие средства индивидуальной защиты:

- защитные очки;
- средства защиты органов слуха;
- средства защиты от пыли.



Не работайте в перчатках.



Установите станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы на нем и для манипуляций с заготовками.

Следите за хорошим освещением рабочей зоны.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть прочно установлен на твердой горизонтальной поверхности стола.

Убедитесь, что электрические провода не создают помех работе и передвижению людей.

Позаботьтесь о том, чтобы пол вокруг станка был чистым, без скопления отбракованных заготовок, смазочных материалов и загрязнений.

Будьте бдительны!

Не отвлекайтесь во время работы.

Будьте разумны. Не работайте на станке, если чувствуете усталость.

Работайте в удобной позе. Всегда сохраняйте равновесие.

Не работайте на станке под воздействием наркотических средств, алкоголя или медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.



Соблюдайте эргономичное положение тела.

Соблюдайте сбалансированное положение тела в течение всего рабочего времени.

Никогда не помещайте руки в станок, когда он работает или вращается по инерции.



Дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Запрещается оставлять работающий станок без присмотра. Отключите

станок перед тем, как покинуть рабочее место.

Не работайте на станке вблизи горючих жидкостей и газов.

Проверьте наличие системы пожаротушения и оповещения о пожарной тревоге, например, место хранения и функционирование огнетушителя.

Не эксплуатируйте станок во влажной среде и не подвергайте воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и представляет опасность для здоровья.

Пыль тропических деревьев, в частности от твердых сортов древесины, таких как бук или дуб, является канцерогенной.

Всегда используйте подходящую систему отвода пыли.

Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

Убедитесь, что во время обработки можете удерживать резец крепко и надежно двумя руками.

Работайте только хорошо заточенным инструментом.

Обрабатывайте только такие заготовки, которые можно надежно закрепить в патроне станка, всегда проверяйте это перед включением станка.

Сделайте в заготовке центровочные отверстия перед ее закреплением в центрах.

Крупные и неотбалансированные заготовки обрабатывайте только на низких оборотах.

Перед шлифованием снимите подручник со станка.

Запрещается обрабатывать заготовки с трещинами.

Обрабатывайте только однородные заготовки. Проверьте внимательно заготовку на наличие трещин, сучков и прочих недочетов, которые могут привести к опасности во время токарной обработки.

Удалите ключ патрона или установочные штифты перед включением станка.

Всегда закрывайте крышку ремня.

Необходимо соблюдать предписания о минимальных и максимальных размерах заготовки.

Проверяйте каждый установ, вращая заготовку рукой, чтобы убедиться, что

остался зазор до подручника и станины. Проверьте настройку на самой низкой скорости вращения, только после этого увеличивайте скорость до рабочих режимов.

Не удаляйте стружку и части заготовки до тех пор, пока станок полностью не остановится. Запрещается останавливать заготовку рукой во время останова станка.

Запрещается зацеплять фиксирующий штифт шпинделя, пока шпиндель не остановился.

Запрещается производить измерения вращающейся заготовки.

Запрещается вставлять на станок.

Подключение и ремонт электрического оборудования станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.



Немедленно заменяйте поврежденный или изношенный питающий провод.

Производите наладку и техническое обслуживание станка только при отключении его от источника питания.



Перед началом работы на станке убедитесь, что все рычаги и фиксирующие рукоятки затянуты.

### 2.3 Прочая опасность

Даже при использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться приведенные ниже опасности.

Опасность получения травмы от вращающейся заготовки.

Неоднородные или с повреждениями заготовки может разорвать при обработке из-за действия центробежных сил.

Производите обработку только осмотренной древесины без дефектов.

Неотбалансированные заготовки представляют собой опасность.

Опасность получения травмы при подаче режущего инструмента, если подручник неправильно настроен или режущий инструмент изношен.

Риск отскока. Инструмент может захватить заготовкой и отбросить в сторону оператора.

Отброшенные заготовки или их части могут привести к травме.

Древесная пыль и издаваемый станком шум могут представлять опасность. Обязательно используйте средства индивидуальной защиты, такие, как защитные очки и пылезащитная маска.

Работайте в хорошо проветриваемом помещении.

Опасность поражения электрическим током при неподходящих параметрах сети или поврежденном питающем проводе.

### 3. Описание станка

#### 3.1 Технические характеристики

Наибольший диаметр обработки над станиной

305 мм

Расстояние между центрами 510 мм

Число скоростей ременной передачи

3

Диапазон частоты вращения шпинделя

1 450-1100 об/мин

Диапазон частоты вращения шпинделя

2 960-2400 об/мин

Диапазон частоты вращения шпинделя

3 1400-3500 об/мин

Передний конец шпинделя M33x3,5

Конус шпинделя МК 2

Диаметр отверстия шпинделя 9,5 мм

Конус пиноли задней бабки МК 2

Диаметр отверстия пиноли задней бабки 9,5 мм

Ход пиноли задней бабки

50 мм

Длина подручника

150, 250 мм

Габаритные размеры (ДхШхВ)

860x320x420 мм

Масса нетто 28 кг

Параметры сети

230 В~1/Н/РЕ 50 Гц

Входная мощность

0,55 кВт (0,75 л.с.) S6 40%

Рабочий ток 3,0 А

Удлинительный провод (H07RN-F):

3x1,5 мм<sup>2</sup>

Плавкий предохранитель 10А

Класс изоляции В

#### 3.2 Уровень шума

Уровень звукового давления (EN 11202):

Холостой ход 67,4 дБ(А)

Обработка 76,5 дБ(А)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не

являются необходимым уровнем для безопасной работы.

Так как рабочие условия могут меняться, данная информация должна дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

#### 3.3 Комплект поставки

150 мм подручник

250 мм подручник

80 мм планшайба

Четырехзубцовый поводковый патрон и выколотка

Инструкция по эксплуатации

Перечень запасных деталей

### 4. Транспортировка и запуск

#### 4.1 Транспортировка и установка

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на прочную и ровную поверхность.

#### 4.2 Сборка

Если во время распаковки вы обнаружили повреждения вследствие транспортировки, незамедлительно сообщите об этом поставщику. Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите от защитной антикоррозионной смазки все покрытые ею поверхности при помощи мягкого растворителя.

Прикрутите полку для инструмента с помощью двух винтов с полукруглой головкой (Рис. 1).



Рис. 1

#### 4.3 Подключение к сети

Питающий провод и все используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение питающей сети должно соответствовать информации на табличке станка.

В сети должен быть установлен плавкий предохранитель на 10 А с защитой от скачков напряжения.

Используйте только силовой кабель с маркировкой H07RN-F.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться только квалифицированным электриком.

#### 4.4 Отвод пыли

Во избежание высокой концентрации пыли в воздухе используйте подходящую систему улавливания пыли и фильтрации воздуха.

#### 4.5 Запуск станка

Станок запускается с помощью зеленой кнопки ("ON") (А, Рис. 2).

При этом начинает вращаться шпиндель станка.

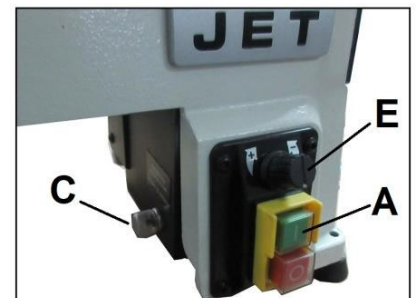


Рис. 2

Красная кнопка ("OFF") останавливает станок. Дождитесь полного останова шпинделя.

Смена частоты вращения шпинделя (смена положения ремня на шкивах) осуществляется с помощью регулятора (Е) на блоке управления станка.

Внимание:

Перед запуском станка всегда устанавливайте регулятор на самую низкую частоту вращения шпинделя.

Запрещается начинать обработку заготовки при вращении шпинделя на максимальных оборотах.

В случае перегрузки станка сработает кнопка аварийного останова станка (С).

- Отключите питание станка
- Сбросьте кнопку аварийного останова
- Снова запустите станок

## 5. Работа на станке

Хороший результат обработки древесины зависит не от высоких скоростей резания, а скорее от правильного выбора инструмента.

Качественный и хорошо заточенный инструмент – обязательное условие профессиональной обработки древесины.

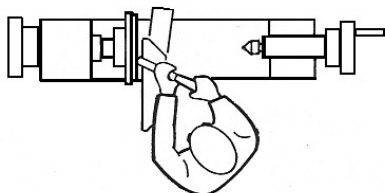
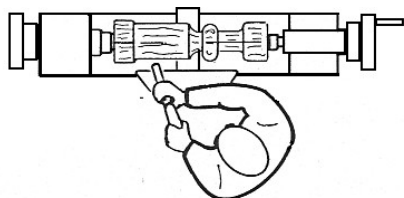


Рис. 3

Всегда держите инструмент на подручнике и направляйте его ладонью с сомкнутыми пальцами.

## 6. Настройка и регулировка

### Общие указания:

Работы по регулировке и настройке следует проводить только после того, как станок защищен от непредусмотренного включения – выдерните вилку из розетки.

### 6.1 Изменение частоты вращения шпинделя

Отключите станок от источника питания (выдерните вилку из розетки).

Откройте дверцу (А, Рис. 4) с левой стороны станка с задней стороны передней бабки (В, Рис. 5).

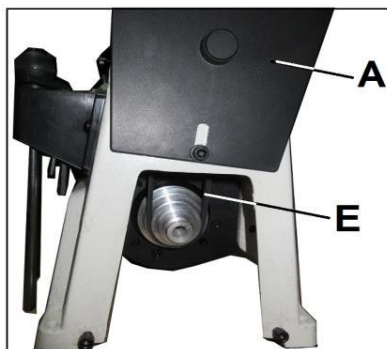


Рис. 4

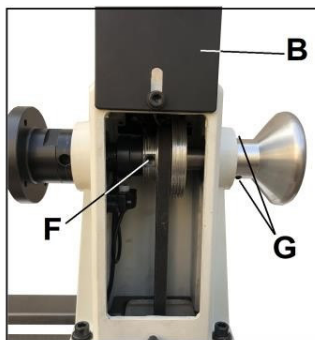


Рис. 5

Ослабьте ремень (Е). Ослабьте фиксатор опорной плиты двигателя (С) и поднимите рукоятку (D).

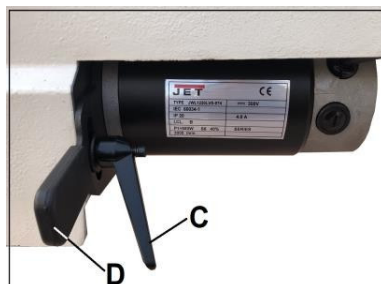


Рис. 6

Переместите ремень на нужные ступени шкивов, соответствующие выбранному диапазону оборотов шпинделя.

Закройте и зафиксируйте крышку ременной передачи.

### 6.2 Регулировка подручника

Установите подручник (С, Рис. 7) как можно ближе к заготовке. Затяните рукоятку (А, Рис. 7), чтобы зафиксировать его в этом положении.

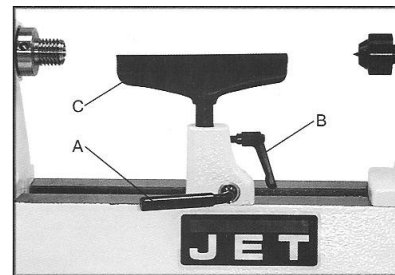


Рис. 7

Отрегулируйте подручник так, чтобы он располагался примерно на 3 мм выше линии центров станка. Затяните ручку (В, Рис. 7).

### 6.3 Установка приспособления для закрепления заготовки

Отключите станок от источника питания (выдерните вилку из розетки).

Планшайба (А, Рис. 8) навинчивается на передний конец шпинделя.

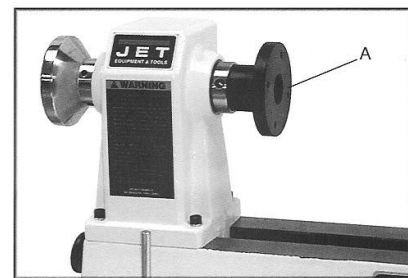


Рис. 8

Установите заготовку непосредственно на планшайбу, прикрутив ее 4 шурупами с обратной стороны. Шурупы должны быть достаточно короткими, чтобы не препятствовать процессу резания, но их длина должна позволять надежно удерживать заготовку на планшайбе.

Если закрепить заготовку шурупами невозможно, ее можно приклеить к несущему диску, а диск прикрутить винтами к планшайбе. Посредством приклеенного между диском и заготовкой листа бумаги Вы сможете избежать повреждения поверхности заготовки при последующем снятии ее с диска.

Планшайбу вместе с уже закрепленной заготовкой накрутите на передний конец шпинделя и сильно затяните руками.

Прокрутите заготовку вручную, чтобы убедиться в том, что она надежно установлена и может свободно вращаться.

При обработке на планшайбе подручник устанавливается немного ниже линии центров.

**Предупреждение:** располагайте режущий инструмент только с левой стороны заготовки.

**Четырехзубцовый поводковый патрон (А, Рис. 9)** закрепляется в конусе шпинделя и снимается со станка при помощи выколочки (В, Рис. 9).

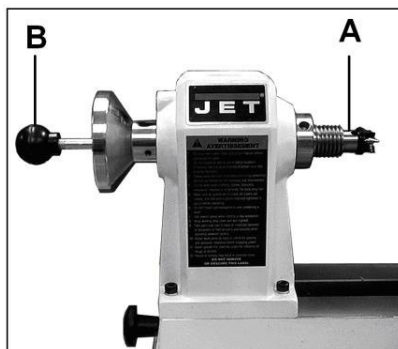


Рис. 9

Установите заготовку между четырехзубцовым поводковым патроном и подвижным центром задней бабки. Поворачивайте маховик задней бабки до тех пор, пока подвижный центр прочно не установится в заготовке. Поверните маховик в обратную сторону на четверть оборота и зафиксируйте пиноль задней бабки.

Проверните заготовку рукой, чтобы убедиться в том, что она надежно установлена между центрами и может свободно вращаться.

При обработке заготовки между центрами подручник устанавливается примерно на 3 мм выше линии центров.

#### 6.4 Регулировка задней бабки

Поверните маховик (А, Рис. 10) по часовой стрелке, чтобы выдвинуть пиноль задней бабки вперед. Заблокируйте пиноль с помощью ручки (В).

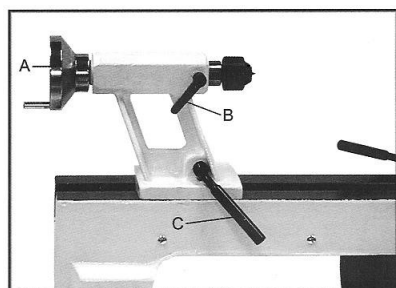


Рис. 10

Ручка (С, Рис. 10) фиксирует положение задней бабки на станине.

Подвижный центр извлекается поворотом маховика против часовой стрелки.

Для операций глубокого сверления ось центра можно снять.

#### 6.5 Регулировка крепления к станине

Если требуется настройка, сдвиньте заднюю бабку или подручник к краю станины и слегка поверните гайку эксцентрика (В, Рис. 11).

Проверьте функционирование крепежа и при необходимости повторите процедуру.

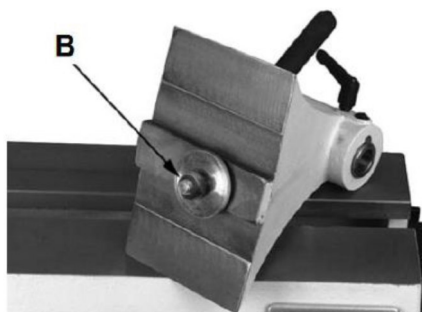


Рис. 11

### 7. Техническое обслуживание и контроль

**Общие указания:**

**Работы по техническому обслуживанию, очистке или ремонту следует проводить только после того, как станок защищен от непредусмотренного включения – выдерните вилку из розетки.**

Регулярно проводите очистку станка.

После этого нанесите на станину слой восковой пасты. Это поможет сохранить чистоту поверхности и обеспечит плавное движение подручника и задней бабки.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

К ремонту и обслуживанию электрической системы допускается только квалифицированный электрик.

### 8. Устранение неисправностей

**Двигатель не запускается**

\*Нет электропитания – проверьте сеть и предохранитель.

\*Неисправный выключатель, двигатель или провод – проконсультируйтесь с электриком.

\*Сработал датчик перегрузки – после перерыва нажмите кнопку сброса

**Чрезмерные вибрации станка**

\*Станок установлен на неровной поверхности – отрегулируйте основание станка, чтобы выровнять его положение.

\*Заготовка неправильно отцентрирована.

\*Слишком высокая скорость.

\*Ослаблен крепеж двигателя.

**При оказании давления задняя бабка сдвигается**

\*Гайка эксцентрика требует настройки – Затяните гайку эксцентрика (см. раздел 6.5).

\*Слишком большое количество смазки на поверхности станины и задней бабки – Очистите поверхность и заново нанесите защиту от ржавчины.

### 9. Защита окружающей среды

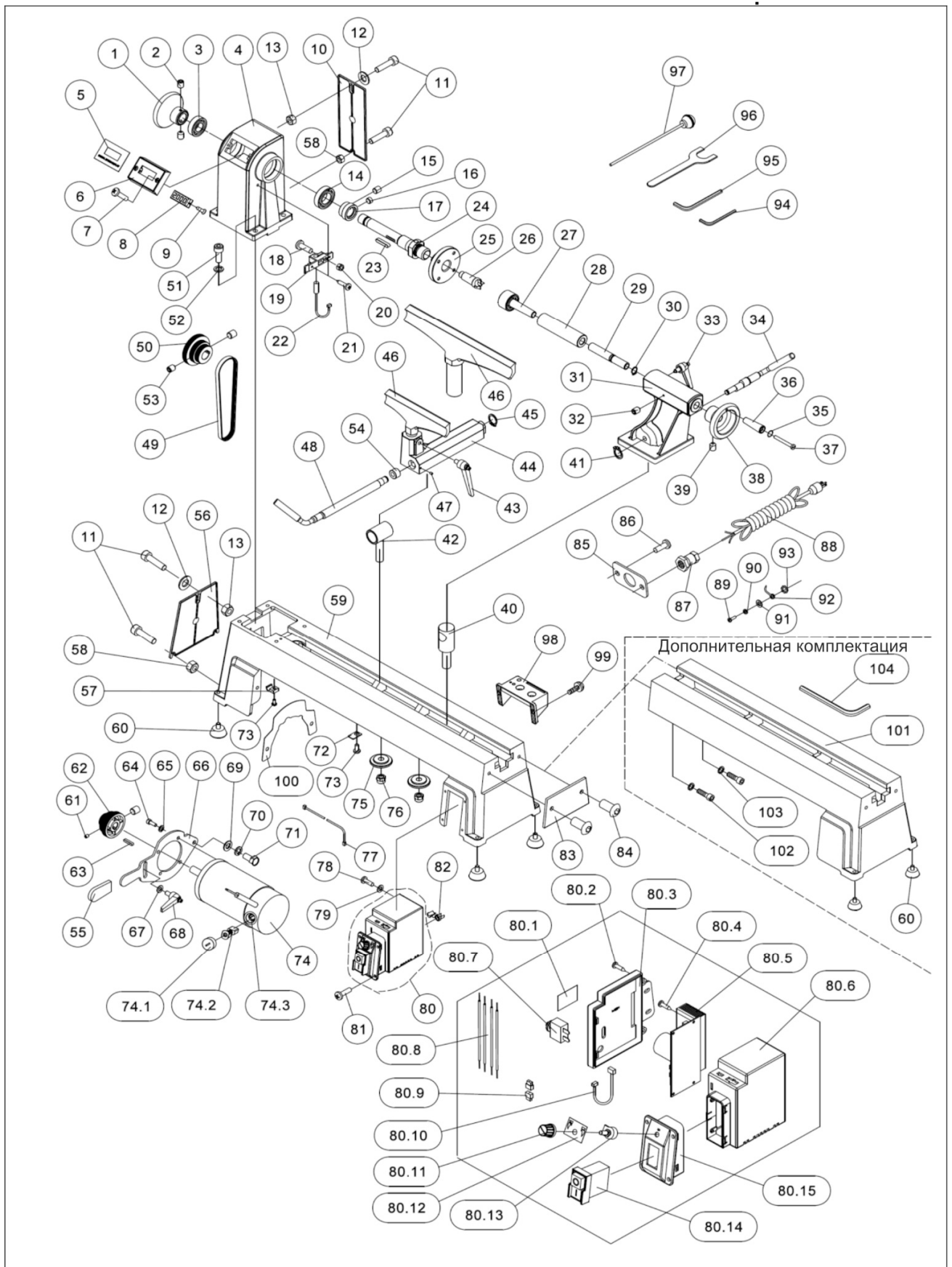
Заботьтесь о состоянии окружающей среды.

Станок изготовлен из материалов, которые могут быть восстановлены или переработаны. По окончании его эксплуатации, пожалуйста, сдайте его на переработку.



Данный символ обозначает необходимость отдельного сбора электрических и электронных отходов в соответствии с требованиями Директивы ЕС об утилизации электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Евросоюза.

# Детализовка для токарного станка по дереву JWL-1220LVS



## Перечень деталей для токарного станка по дереву JWL-1220LVS

Поз.	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
1.....	JWL 1220L-001.....	Маховик.....		1
2.....	JML 1220L-002.....	Установочный винт.....	M6x8.....	2
3.....	JML 1220L-003.....	Шариковый подшипник.....	6004ZZ.....	1
4.....	JML 1220LVS-004.....	Передняя бабка.....		1
5.....	JML 1220LVS-005.....	Табличка цифрового индикатора.....		1
6.....	JML 1220LVS-006.....	Панель цифрового индикатора.....		1
7.....	JML 1220LVS-007.....	Винт.....	M5x20.....	2
8.....	JML 1220LVS-008.....	Цифровой индикатор частоты вращения шпинделя.....		1
9.....	JML 1220LVS-009.....	Винт.....	ST2,2x6,5.....	4
10.....	JML 1220L-005.....	Крышка ременной передачи со стороны шкива шпинделя.....		1
11.....	JML 1220L-006.....	Винт.....	M6x20.....	5
12.....	JML 1220L-007.....	Шайба.....	6 мм.....	2
13.....	JML 1220L-008.....	Шестигранная гайка.....	M6.....	2
14.....	JML 1220L-009.....	Шариковый подшипник.....	6005ZZ.....	1
15.....	JML 1220LVS-015.....	Установочный винт.....	M6x8.....	1
16.....	JML 1220LVS-016.....	Магнит.....		1
17.....	JML 1220LVS-017.....	Втулка цифрового индикатора частоты вращения шпинделя.....		1
18.....	JML 1220LVS-018.....	Винт.....	M4x16.....	1
19.....	JML 1220LVS-019.....	Пластина для крепления датчиков.....		1
20.....	JWL 1220LVS-020.....	Шестигранная гайка.....	M4.....	1
21.....	JWL 1220LVS-021.....	Винт.....	ST3,5x16.....	2
22.....	JML 1220LVS-022.....	Датчик.....		1
23.....	JML 1220L-010.....	Шпонка.....	5x25 мм.....	1
24.....	JML 1220L-011.....	Шпиндель.....	M33x3,5.....	1
25.....	JML 1220L-012.....	Планшайба.....	M33x3,5/80 мм.....	1
26.....	JML 1220L-013.....	Четырехзубцовый поводковый патрон.....	MT2.....	1
27.....	JML 1220L-014.....	Подвижный центр.....	MT2.....	1
28.....	JML 1220L-015.....	Пиноль задней бабки.....		1
29.....	JML 1220L-016.....	Ходовой винт.....		1
30.....	JML 1220L-017.....	Стопорное кольцо.....	14 мм.....	1
31.....	JML 1220L-018.....	Задняя бабка.....		1
32.....	JML 1220L-019.....	Установочный винт.....	M8x10.....	1
33.....	JWL 1220L-020.....	Рукоятка фиксации задней бабки.....		1
34.....	JWL 1220L-021.....	Эксцентриковый зажимной стержень.....		1
35.....	JML 1220L-082.....	Резиновое кольцо.....	7xØ1,8.....	1
36.....	JML 1220L-022.....	Втулка.....		1
37.....	JML 1220L-023.....	Винт.....		1
38.....	JWL 1220L-024.....	Маховик.....		1
39.....	JWL 1220L-025.....	Установочный винт.....	M6x8.....	2
40.....	JML 1220L-026.....	Болт.....		1
41.....	JML 1220L-027.....	Стопорное кольцо.....	10 мм.....	1
42.....	JML 1220L-028.....	Болт.....		1
43.....	JML 1220L-029.....	Ручка фиксации подручника.....		1
44.....	JML 1220L-030.....	Корпус подручника.....		1
45.....	JML 1220L-031.....	Стопорное кольцо.....	12 мм.....	1
46.....	JWL 1220L-032.....	Подручник.....	150 мм.....	1
.....	JWL 1220L-032A.....	Подручник.....	250 мм.....	1
47.....	JWL 1220L-033.....	Установочный винт.....	M4x6.....	1
48.....	JWL 1220L-034.....	Эксцентриковый зажимной стержень.....		1
49.....	JWL 1220LVS-049.....	Клиновой ремень.....	4PJ686.....	1
50.....	JWL 1220LVS-050.....	Шкив шпинделя.....		1
51.....	JWL 1220L-037.....	Винт.....	M8x25.....	4
52.....	JWL 1220L-038.....	Стопорная шайба.....	8 мм.....	4
53.....	JWL 1220L-039.....	Установочный винт.....	M6x8.....	2
54.....	JML 1220L-040.....	Втулка.....		1
55.....	JML 1220L-054.....	Рукоятка.....		1
56.....	JWL 1220L-042.....	Крышка ременной передачи со стороны двигателя.....		1
57.....	JML 1220LVS-057.....	Зажим кабеля.....		1
58.....	JML 1220L-041.....	Шестигранная гайка.....	M6.....	2
59.....	JML 1220L-045.....	Станина.....		1
60.....	JML 1220L-046.....	Резиновая опора.....		4
61.....	JWL 1220L-047.....	Установочный винт.....	M6x8.....	2
62.....	JWL 1220LVS-062.....	Шкив двигателя.....		1
63.....	JML 1220L-010.....	Шпонка.....	5x25 мм.....	1



64.....	JWL 1220L-049	Винт	M6x16	4
65.....	JWL 1220L-050	Стопорная шайба	6 мм	4
66.....	JML 1220L-051	Кронштейн двигателя		1
67.....	JML 1220L-052	Шайба	Ø8xØ24x2	1
68.....	JML 1220L-053	Стопорная рукоятка кронштейна	двигателя	1
69.....	JML 1220L-055	Шайба	8 мм	1
70.....	JML 1220L-056	Стопорная шайба	8 мм	1
71.....	JML 1220L-057	Винт	M8x20	1
72.....	JML 1220L-058	Фиксатор провода		1
73.....	JML 1220L-060	Винт	M5x10	4
74.....	JWL 1220LVS-074	Двигатель (постоянного тока)	550 Вт	1
.....	JWL 1220LVS-74.1	Крышка держателя щетки		1
.....	JWL 1220LVS-74.2	Угольная щетка		1
.....	JWL 1220LVS-74.3	Держатель щетки		1
75.....	JWL 1220L-061	Зажим		2
76.....	JML 1220L-062	Контргайка	M10	2
77.....	JML 1220LVS-077	Шнур питания дисплея	880 мм	1
78.....	JML 1220LVS-078	Винт	M5x12	2
79.....	JML 1220LVS-079	Шайба	5	2
80.....	JML 1220LVS-080	Блок переключателя		1
80.1.....	JML 1220LVS-80.1	Табличка с указанием величин перегрузки		1
80.2.....	JML 1220LVS-80.2	Винт	ST3,5x13	2
80.3.....	JML 1220LVS-80.3	Крышка блока переключателя		1
80.4.....	JML 1220LVS-80.4	Винт	ST3,5x9,5	4
80.5.....	JML 1220LVS-80.5	Устройство управления		1
80.6.....	JML 1220LVS-80.6	Блок на печатных платах		1
80.7.....	JML 1220LVS-80.7	Автоматический выключатель	230 В 2,5А	1
80.8.....	JML 1220LVS-80.8	Внутренний провод		4
80.9.....	JML 1220LVS-80.9	Соединитель провода		1
80.10.....	JML 1220LVS-80.10	Внутренний провод с соединителем	100 мм	1
80.11.....	JML 1220LVS-80.11	Регулятор частоты вращения шпинделя		1
80.12.....	JML 1220LVS-80.12	Табличка с указанием частот вращения шпинделя		1
80.13.....	JML 1220LVS-80.13	Управляющий потенциометр		1
80.14.....	JML 1220LVS-80.14	Электромагнитный переключатель	KJD20-2 / 230 В	1
80.15.....	JML 1220LVS-80.15	Крышка переключателя		1
81.....	JML 1220L-044	Винт	M5x12	4
82.....	JML 1220L-066	Кабельный ввод		1
83.....	JML 1220L-067	Стопорная пластина		1
84.....	JML 1220L-068	Винт	M8x12	2
85.....	JML 1220L-084	Пластина для вывода кабеля		1
86.....	JML 1220L-044	Винт	M5x12	2
87.....	JML 1220L-069	Кабельный ввод	M16x1,5	1
88.....	JWL 1220L-070	Питающий кабель	H05VV 3G 1,0 мм <sup>2</sup>	1
89.....	JML 1220L-071	Винт	M5x10	2
90.....	JML 1220L-072	Стопорная шайба	5	2
91.....	JWL 1220L-073	Шайба	5	2
92.....	JWL 1220L-074	Клемма заземления		2
93.....	JML 1220L-075	Звездчатая шайба	5	2
94.....	JWL 1220L-076	Шестигранный ключ	3 мм	1
95.....	JWL 1220L-077	Шестигранный ключ	5 мм	1
96.....	JWL 1220L-078	Гаечный ключ	39 мм	1
97.....	JML 1220L-079	Выколотка		1
98.....	JWL 1220L-080	Полка для инструмента		1
99.....	JML 1220L-081	Винт	M5x12	2
100.....	JML 1220L-082	Крышка двигателя		1
.....	JET-92	3D-логотип JET (не показан)	92x38	1
.....	JWL 1220LVS-ID	Табличка с серийным номером (не показана)		1
.....	JML 1220LVS-MID	Табличка электродвигателя (не показана)		1
.....	JML 1220L-WL	Предупреждающая надпись (не показана)		1
.....	JML 1220LVS-WLA	Предупреждающая надпись А (не показана)		1
.....	JML 1220LVS-OL	Табличка перегрузки (не показана)		1
.....	JML 1220LVS-AD	Табличка настройки скоростей (не показана)		1
.....	JML 1220LVS-RL	Табличка отображения скоростей (не показана)		1
.....	JML 1220LVS-SL	Табличка скоростей (не показана)		1

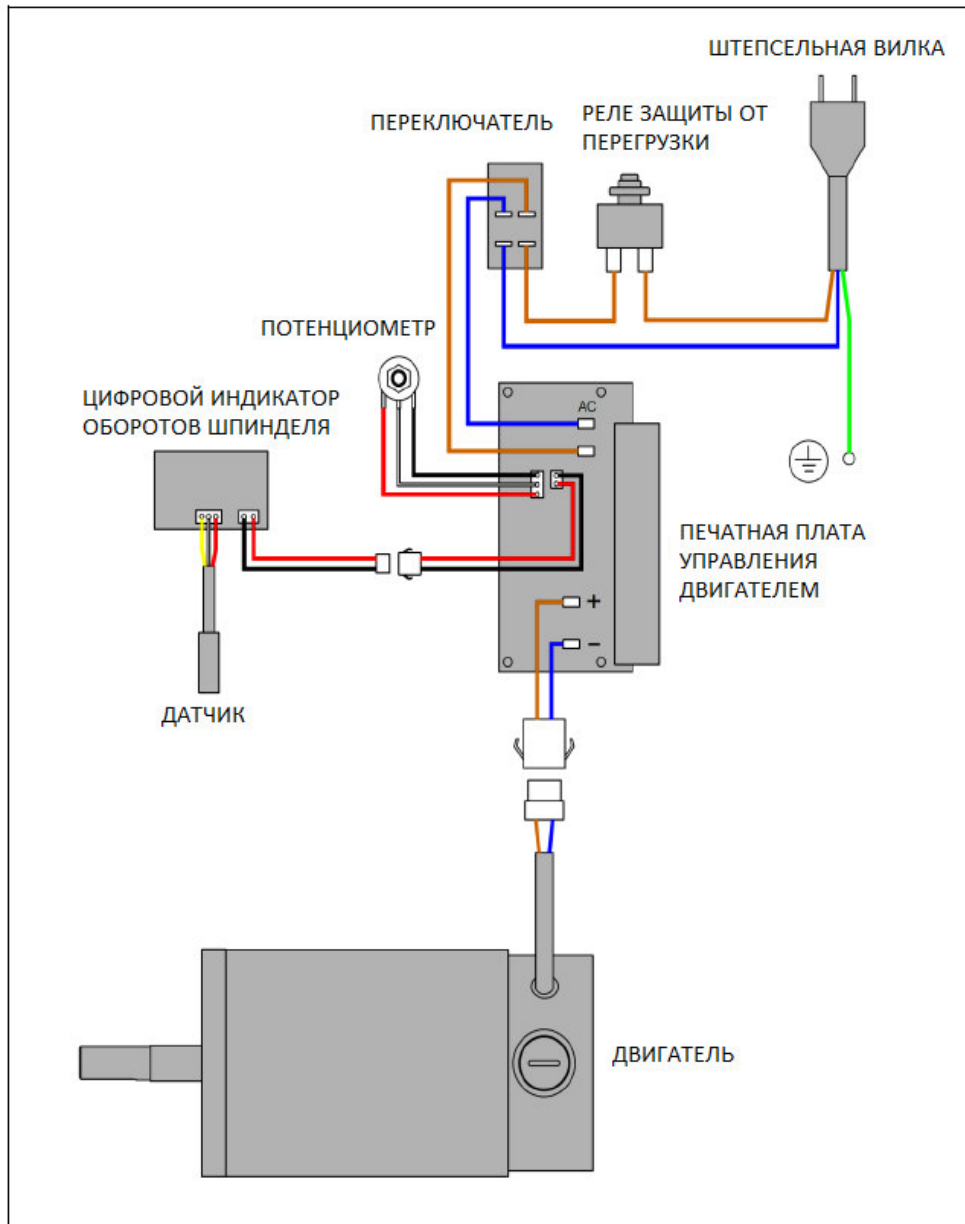
**Перечень деталей для токарного станка по дереву JWL-1220LVS (дополнительная комплектация)**

60.....	JML1220L-046 .....	Резиновая опора .....	2
101.....	JML1220L-085 .....	Удлинение станины.....	1
102.....	JML1220L-086 .....	Винт.....	M8x20..... 2
103.....	JML1220L-087 .....	Стопорная шайба .....	8 мм..... 2
104.....	JML1220L-088 .....	Шестигранный ключ .....	6 мм..... 1

## Электрическая схема для токарного станка по дереву JWL-1220LVS

	Цвета проводов
<b>BK</b>	черный
<b>WH</b>	белый
<b>BU</b>	синий
<b>YE</b>	желтый
<b>RD</b>	красный
<b>BN</b>	коричневый
<b>GY</b>	серый
<b>GNYE</b>	желто-зеленый
<b>OG</b>	оранжевый
<b>VT</b>	фиолетовый

	Расшифровка символов
<b>M</b>	электродвигатель
<b>S</b>	переключатель
<b>C</b>	конденсатор
<b>E</b>	электронный блок
<b>F</b>	плавкий предохранитель
<b>RS</b>	реверсивный переключатель
<b>CS</b>	центробежный переключатель
<b>OL</b>	автоматический выключатель
<b>L</b>	рабочая лампа
<b>LS</b>	концевой выключатель



Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13
Астана (7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астрахань (8512)99-46-04	Иркутск (395)279-98-46	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Барнаул (3852)73-04-60	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Белгород (4722)40-23-64	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Брянск (4832)59-03-52	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Владивосток (423)249-28-31	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Волгоград (844)278-03-48	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Вологда (8172)26-41-59	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Воронеж (473)204-51-73	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Екатеринбург (343)384-55-89	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
				Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47    Казахстан (772)734-952-31    Таджикистан (992)427-82-92-69