

JET JWL-1236 Токарный станок

Кроме чисто профессиональных тяжелых токарных станков с одной стороны, и маленьких мини-станочков с другой стороны, на рынке, наконец-то, появились токарные станки, которые можно использовать для полупрофессиональных и профессиональных работ в частных мастерских. JWL-1236 – один из них. Работа на токарном станке относится к одному из самых интересных видов работ в деревообработке. Одно только ручное точение: свободное ведение резца по деревянной заготовке, с опорой на стальном подручнике, предоставляет почти неограниченные возможности для выражения Вашей фантазии. Условием хорошего результата работы является мощно и в то же время спокойно вращающийся механизм станка и хорошо заточенные токарные инструменты. Токарный станок от JET отвечает обоим этим условиям.



Монтаж и пробный пуск

Собирается токарный станок очень легко. Затем перед вводом в эксплуатацию в специальной испытательной мастерской проводится проверка функций и управления всех элементов станка. Фиксация стопорного рычага стального подручника требует применения некоторой силы. Все другие рычаги отпускаются и стопорятся очень легко. Двигатель и передаточный механизм вращаются плавно, без вибраций.

Точение длинных заготовок

Самое известное применение токарного станка - это точение заготовок, закрепленных между двумя центрами. При этом обрабатываемая заготовка закрепляется между передней бабкой станка с помощью торцового поводкового патрона и вращающимся центром задней бабки. Если начальная заготовка несбалансированна, имеет не ровные края и т.д. ее следует сначала обработать с помощью специальной обдирочной трубки при низких оборотах. Изменение числа оборотов можно производить только на включенном станке, чтобы не повредить передаточный механизм. Кстати говоря, успешное точение зависит не от высоких оборотов, а от правильного применения токарных инструментов.

Точение торцовой древесины


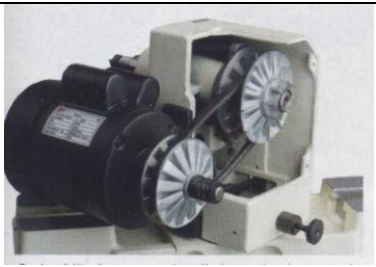




При обычной установке передней бабки над станиной можно точить заготовки диаметром до 300 мм. Чтобы обрабатывать большие диаметры, переднюю бабку можно повернуть на 90 градусов и зафиксировать в этом положении. Заготовка удерживается с помощью кулачкового патрона, или прикручивается к планшайбе. При этом нужно следить за тем, чтобы винты не попали в область резания. Чтобы безопасно обрабатывать заготовки в таком положении, токарный станок от JET имеет удлинение станины слева от передней бабки для крепления стального подручника. Внимание! При точении торцовой древесины работа производится только слева от передней бабки!

Устойчивость

При точении между центрами нужно убедиться в том, что центры находятся точно на одной оси. Это возможно при условии наличия жесткой и устойчивой станины. Обычно, как и в случае с JET, такая устойчивость достигается за счет тяжелой, чугунной конструкции. В принципе, токарные станки подобных размеров, как JWL-1236 можно приобрести по цене ниже 100 Евро. Такие дешевые любительские станки имеют, как правило, тонкие жестяные станины, вращающие центры легкой конструкции и «игрушечные» стопорные рычаги. Цена может быть и привлекательна, но точить на них на самом деле невозможно!

Вывод

JWL-1236 - это полноценный токарный станок со всеми устройствами и возможностями расширения, которые необходимы для профессионального использования. И все это по действительно хорошей цене. За исключением легких вибраций при высоких оборотах (которые требуются чрезвычайно редко!), станок прекрасно справился со всеми, даже очень тонкими работами. Нам самим испытания доставили массу удовольствия. Если деревянные заготовки и ломались, то это обычно случалось не по вине станка, а по вине самого испытателя, имеющего слишком мало опыта и слишком большие ожидания.

	
<p>Рис. 1 С помощью рычага число оборотов можно устанавливать на шесть различных ступеней: от 450 до 2.500 оборотов/в минуту. При этом нужно следить за тем, чтобы поворотный рычаг действительно вошел в фиксирующую канавку</p>	<p>Рис. 2 Для изменения числа оборотов изменяются внутренние диаметры конусных дисков, что ведет к изменению передачи.</p>
	
<p>Рис. 3 Четырехгранный поводковый патрон необходим для обработки длинных заготовок.</p>	<p>Рис. 4 Правильное ведение заготовки является условием для чистого точения без повреждения заготовки</p>
	
<p>Рис. 5 Чтобы минимизировать вибрации в заготовке, стальной подручник нужно установить ближе к длинным отрезкам заготовки. Необходимая высота должна составлять примерно 3 мм над высотой наконечника.</p>	<p>Рис. 6 Для токарных работ в режиме торцевой обработки, когда диаметр заготовки больше, чем приемный элемент станка, например деревянные тарелки, чаши и т.д., переднюю бабку можно повернуть. На рисунке она снабжена 4-х-кулачковым патроном. (принадлежность)</p>

Технические данные

Напряжение	230 В
Выходная мощность	550 ватт
Вес	85 кг
Число оборотов	450-2500 в мин
Ступени числа оборотов	6
Передача	вариоматика
Длина между центрами	850 мм
Высота центров	150 мм
Габариты станка (Д*Ш*В)	1680/430/1120 мм
Конус шпинделя	МК 2
Конус задней бабки	МК 2
Ход пиноли	50 мм
Шумовой порог (рабочий режим)	78,4 дБ(А)

Оцениваемые характеристики:

- + спокойный ход
- + мощная, устойчивая конструкция
- тяжело фиксируемый стальной подручник