

AXMINSTER

PROfessional

Code 107655

Original Instructions

AP350WL

Woodturning Lathe

The AP350WL utilises the very reliable inverter technology usually found on much larger machines



Watch
The Set Up
Guide
Here!



Deutsch
Ausführung
Seiten 21-40



Français
Version
Pages 41-60




AT: 23/03/2023
BOOK VERSION: 09

INDEX OF CONTENTS

EU Declaration of Conformity	02
What's in the Box	03
Optional Accessories	04
General Instructions for 230V Machines	04-05
Specific Safety Instructions	05
Specifications	05
Assembly Instructions	06-07
Illustration and Description	08-09
Indexing Operation	10
Removing Drive/Live Centres	11
Removing the Faceplate	11
Changing the Belt Speed	12-13
Maintenance	13
Exploded Diagram/Parts List	14-15-16-17
AP350WL Lathe Stand (Optional)	18
Wiring Diagram	19

EU DECLARATION OF CONFORMITY

<p>Cert No: KC-INV</p> <p>Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH UK axminstertools.com</p> <p>declares that the machinery described:-</p> <table border="1"> <tr> <td>Type</td> <td>Woodturning Lathe</td> </tr> <tr> <td>Model</td> <td>AP350WL</td> </tr> </table> <p>Signed </p> <p>Andrew Parkhouse Operations Director</p>	Type	Woodturning Lathe	Model	AP350WL	<p>EU Declaration of Conformity</p> <p>This machine complies with the following directives:</p> <p>2006/42EC EN ISO 12100:2010 EN ISO 60204-1 2006+AC: 2010</p> <p>and conforms to the machinery example for which the EC Type-Examination Certificate No RA/2019/50012C has been issued by THE KINGCRAFT MACHINERY COMPANY LIMITED at: No. 26, Gongye 12 Rd., Dali Dist., Taichung City 412, Taiwan and complies with the relevant essential health and safety requirements.</p> <p>Date: 24/07/2019</p>
Type	Woodturning Lathe				
Model	AP350WL				

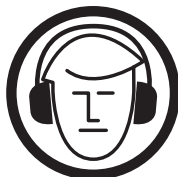
Please read the Instruction Manual prior to using your new machine; as well as the operating procedures for your new machine, there are numerous hints and tips to help you to use the

machine safely and to maintain its efficiency and prolong its life. Keep this Instruction Manual readily accessible for any others who may also be required to use the machine.

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	Model Number
		AP350WL
1	AP350WL Woodturning Lathe (Headstock and Tailstock fitted)	
1	Tool Rest Arm (Fitted to Lathe Bed)	
1	152mm Tool Rest (Fitted to Tool rest Arm)	
1	80mm Faceplate (Fitted to Headstock)	
1	Axminster 4 Prong Drive Centre (Fitted to Headstock)	A
1	Axminster Standard 60° Live Centre (Fitted to Tailstock)	B
Packet Containing		
1	Push Rod	C
2	Steel Carryng Handles with four 1/4 unc x 5/8" Phillips Screws	E
1	24 Index Pin with Magnetic Base	F
2	Steel Hooks & (4) Phillips Screws	G
1	Instruction Manual	
Optional Stand Assembly Fixing (code 104794)		
4	3/8" x 1 UNC Bolt (full thread)	
4	3/8" UNC Flat Washer	
4	3/8" UNC Spring Washer	

Having unpacked your new AP350WL woodturning lathe please dispose of the unwanted packaging responsibly. The cardboard packaging is biodegradable



OPTIONAL ACCESSORIES

Quantity	Item	
1	Extension Bed Code: 107031	H
1	Stand Assembly Code 104794	I



GENERAL INSTRUCTIONS FOR 230V MACHINES

Good Working Practices/Safety

The following suggestions 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

Primary Precautions

These machines are supplied with a moulded 13 Amp. Plug and 3 core power cable. Before using the machine inspect the cable and the plug to make sure that neither are damaged. If any damage is visible, have the tool inspected/repaired by a suitably qualified person. If it is necessary to replace the plug, it is preferable to use an 'unbreakable' type that will resist damage. Only use a 13 Amp plug, and make sure the cable clamp is tightened securely. Fuse as required. If extension leads are to be used, carry out the same safety checks on them, and ensure that they are correctly rated to safely supply the current that is required for your machine.

Work Place/Environment

Make sure when the machine is placed that it sits firmly on the bench or stand, that it does not rock, that it is sufficiently clear of adjacent obstacles so

that you have unimpeded access to all parts of the machine. The machine is designed for indoor use, do not use when or where it is liable to get wet. Keep the machine clean; it will enable you to more easily see any damage that may have occurred.

Clean the overall machine with a damp soapy cloth if needs be, do not use any solvents or cleaners, as these may cause damage to any plastic parts or to the electrical components. Clean the machine components with a lightly oiled cloth. If the machine is liable to be standing idle for any length of time a light coat of machine or spray oil will minimise rusting.



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.

It is good practice to leave the machine unplugged until work is about to commence, also make sure to unplug the machine when it is not in use, or unattended. Always disconnect by pulling on the plug body and not the cable. Once you are ready to commence work, remove all tools used in the setting operations (if any) and place safely out of the way. Re-connect the machine.

Carry out a final "tightness" check e.g. chuck or face plate, work piece, tool rest, etc., check that the correct speed has been selected.

GENERAL INSTRUCTIONS FOR 230V MACHINES

Make sure you are comfortable before you start work, balanced, not reaching etc.

If the work you are carrying out is liable to generate flying grit, dust or chips, wear the appropriate safety clothing, goggles, gloves, masks etc. If the work operation appears to be excessively noisy, wear ear-defenders. If you wear your hair in a long style, wearing a cap, safety helmet, hairnet, even a sweatband, will minimise the possibility of your hair being caught up in the rotating parts of the tool,

likewise, consideration should be given to the removal of rings and wristwatches, if these are liable to be a 'snag' hazard. Consideration should also be given to non-slip footwear, etc.

DO NOT work with cutting tools of any description if you are tired, your attention is wandering or you are being subjected to distraction. A deep cut, a lost fingertip or worse; is not worth it! Above all, **OBSERVE....** make sure you know what is happening around you, and **USE YOUR COMMON SENSE.**

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS

1. Do not use 'split' work pieces.
2. Always start at the lowest speed when starting a new task.
3. Check that the tool rest is at or slightly below the centre line of the workpiece.
4. Check the work piece is securely mounted in the lathe before switching on the power.
5. Rotate the work piece by hand, to check that it is centralised, clear of the tool rest, not 'split' or has loose knots.
6. Where lathes have the facility to be reversed; check the machine is rotating in the correct direction.
7. 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.

8. 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.
9. Do not 'dig in' or try to take too large a cut.
10. Do not leave the lathe running unattended; or leave the machine until everything is stopped.
11. Some turning tools may have specific sharpening angles that have been determined by the manufacturers; when re-sharpening, adhere to these angles to maximise the finish of your work.

SPECIFICATION

Code	107655
Model	AP350WL
Rating	Trade/Professional
Power	230V 50Hz 750W
Speed	L = Low 80-800, M = Medium 170-1700, S = High 350-3,700rpm
Spindle Taper	2 MT
Spindle Thread	M33 x 3.5mm (Ref T38)
Taper Tailstock	2 MT
Distance Between Centres	400 mm
Max Diameter over Bed	350 mm
Tool Rest Stem Diameter	25.4 mm
Overall L x W x H	865 x 330 x 415mm (With Extension Bed: 1,465 x 330 x 415 mm)
Weight	41 kg

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

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.

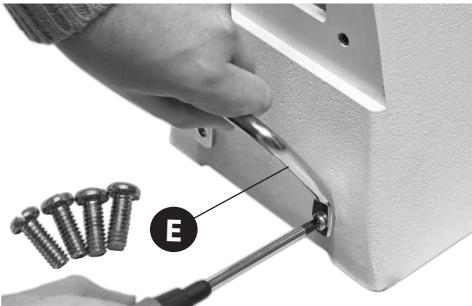
The machine and its accessories will arrive coated with corrosion preventative grease. This will need to be cleaned from the machine, its components and accessories prior to it being set up and commissioned. Use coal oil, paraffin or a proprietary de greaser to remove the barrier grease. Be warned, it 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, (See what's included) to assemble the remaining 5% please follow the instructions below.

Assembling the Carrying handles

Locate the two steel carrying handles (E) and the four 1/4 unc x 5/8" Phillips screws, attach them to each end of the lathe bed (See figure 1).

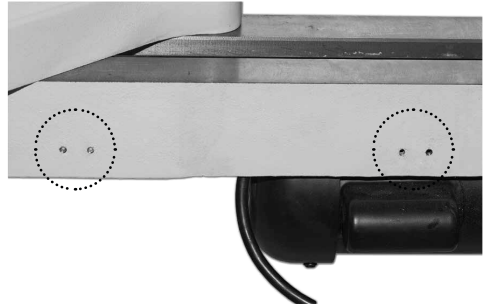
Figure 01



Assembling the Power Cable Hooks

Locate the two steel hooks & Phillips screws (G) and screw them with the hooks facing inwards, into the pre-drilled holes in the lathe bed. (See figures 2-3)

Figure 02



Pre-drilled holes in lathe bed casting

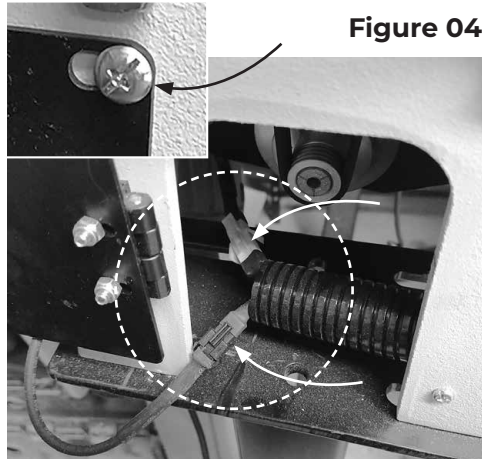
Figure 03



Steel hook

Steel hooks in position

Figure 04



Remove the motor door securing screw and open the door by pulling it towards you. Connect the connector socket cables (See figure 4)

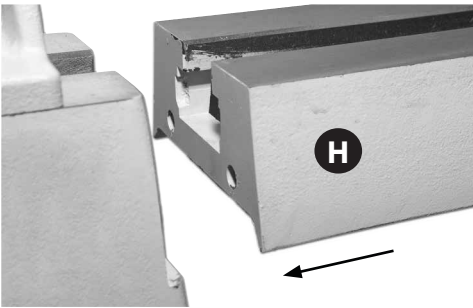
Attaching the Optional Extension Bed

Figure 05



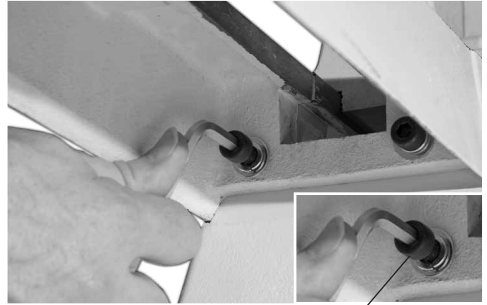
Step 1: Remove the carrying handle from the end of lathe bed and place safely aside

Figure 06



Step 2: Line-up the pre-drilled holes in the extension bed (H) with the holes in the lathe

Figure 07



I

Figure 08



Step 3: Locate the two 5/16 unc x 1" caphead bolts and spring/washers (I). Slot them through the holes in the extension bed (H) & lightly screw them into the lathe bed, using a Hex key. Clamp the tailstock over the two beds and adjust until both beds are aligned then tighten the bolts, (**DO NOT OVERTIGHTEN**). (See figures 7-8) Replace the carrying handle (E) and screws to the end of the extension bed (H).



AP350WL Lathe

Extension Bed

ILLUSTRATION AND DESCRIPTION

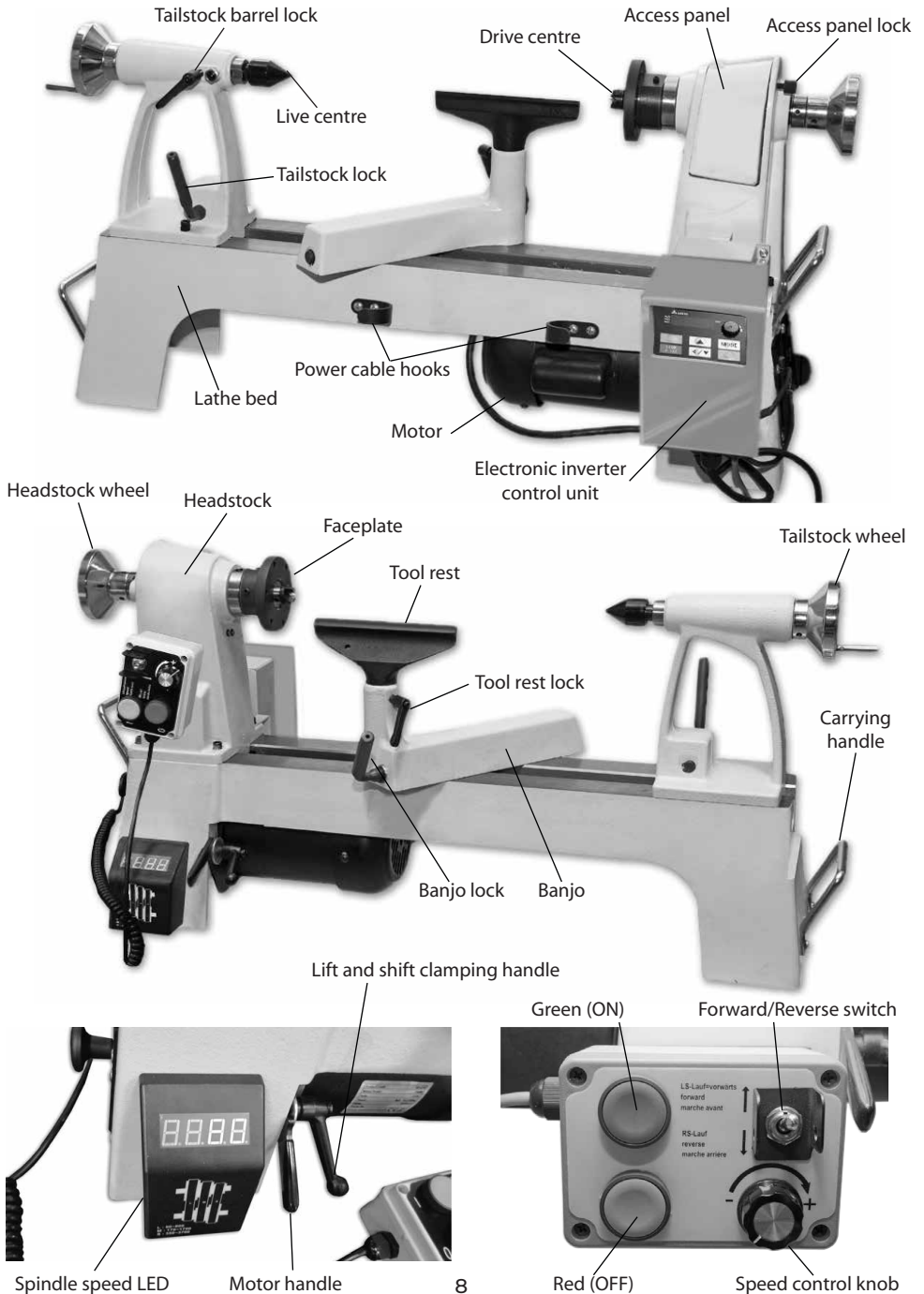


ILLUSTRATION AND DESCRIPTION

Electronic Inverter Control Unit

General Purpose AC Micro Drive from "Delta Electronics". The VFD-E drive is famous for its low noise carrier frequency. For more information see manufacturer's manual.

Note: The inverter comes preset from the factory and you should not need to make any adjustments.



INDEXING OPERATION

The indexing facility is useful for fluted columns, clock faces and accurate hole positioning. The indexing pulley has 24 positions (15° indexing using the supplied index pin (F).

Figure 09



Open the access panel, turn the headstock wheel until the pre-drilled hole in the headstock lines up with one of the 24 pre-drilled hole positions on the index pulley. (See figs 9-10-11)

1-24 index positions

Figure 10

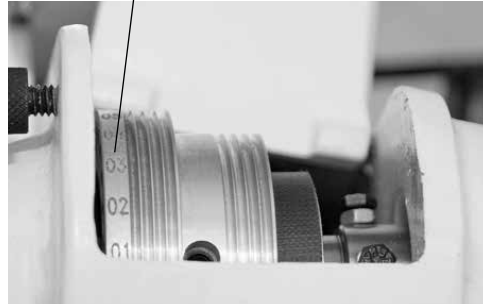


Figure 11

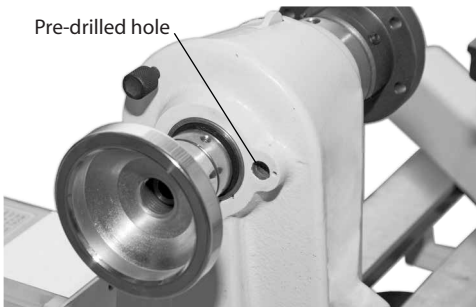
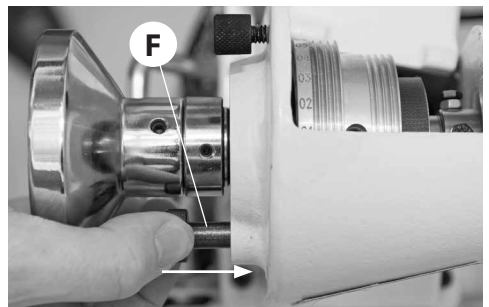
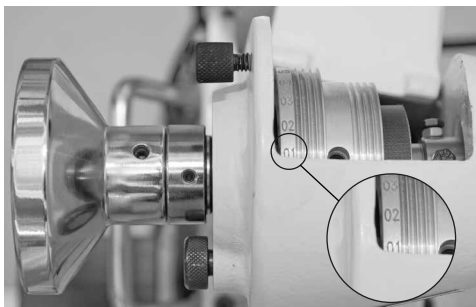


Figure 12



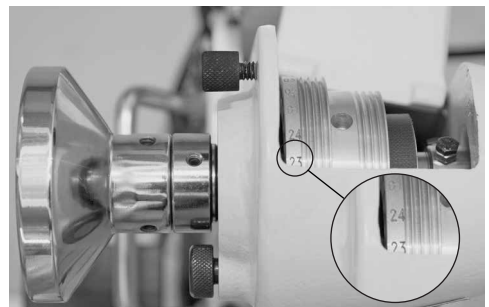
Locate the 24 index pin (F) and slide the pin into the pre-drilled holes to lock the pulley to the desired position

Figure 13



The picture above shows the index number is set to position 01

Figure 14



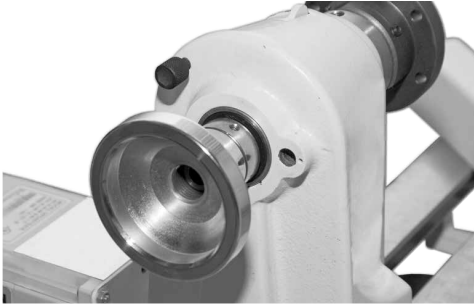
The picture above shows the index number is set to position 23

Note: The index pin (F) has a magnetic base, enabling the pin to be attached to the lathe to prevent it from being lost.

REMOVING DRIVE/LIVE CENTRES

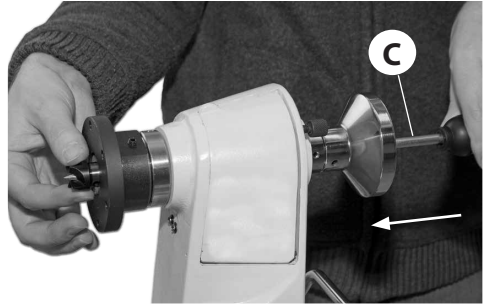
To remove the Drive Centre (**A**), locate the push rod (**C**), while holding the tool insert the push rod (**C**) through the centre hole of the headstock wheel and push the drive centre out. (See figs 15-16-17)
Repeat the procedure for the Live Centre in the tailstock. (See fig 18)

Figure 15



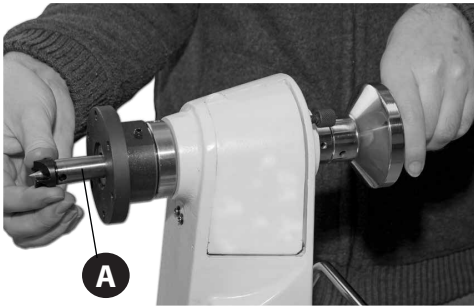
Centre hole in the headstock operating wheel

Figure 16



Insert the push rod (**C**) through the headstock and push the drive centre out

Figure 17



Removing the drive centre

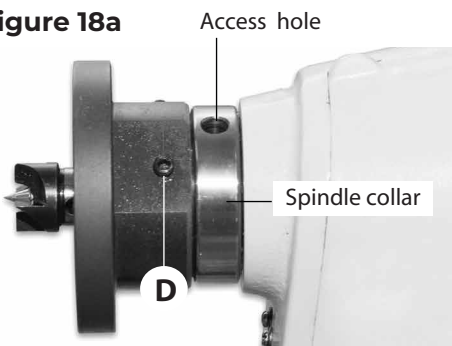
Figure 18



Live centre in tailstock

REMOVING THE FACEPLATE

Figure 18a



Loosen the two grub screws (**D**) on either side of the faceplate boss

Rotate the spindle until the machined hole on the shaft lines up with the spindle collar access hole. Insert the push rod (**C**) into the access hole, using a Hex key loosen the two grub screws (**D**) on either side of the faceplate boss. Place a spanner over the faceplate boss and while holding the push rod rotate the spanner anti-clockwise to remove the faceplate, see fig 18a.

CHANGING THE BELT SPEED

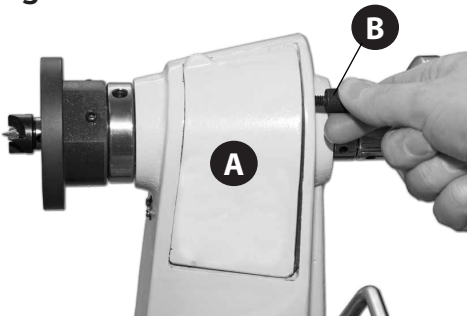
Note. The lowest speed pulley combination is furthest from the faceplate, i.e. smallest motor pulley diameter to largest spindle pulley diameter.



DISCONNECT THE LATHE FROM THE MAINS SUPPLY!

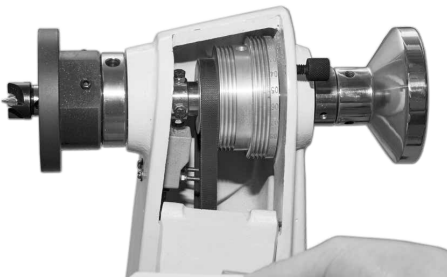
Lower the access panel (A) on the headstock by loosening the access panel lock caphead screw (B), using a Hex key. (See figs 19 & 20) Open the motor access door (C), by pulling the spindle speed LED box towards you. (See fig 21) Loosen the motor's lift & shift handle, see fig 23, lift the motor plate handle to give enough slack in the belt to enable it to be moved to the new selection.

Figure 19



Loosen the access panel caphead screw (B) using a Hex key.

Figure 20



Lower the access panel to give access to the spindle pulley

When the belt is located, turn the spindle to ensure the belt is correctly seated. Check that the belt is vertical, the belt must not be run out of vertical alignment, this can cause the belt to 'jump' the pulley grooves, possibly the wrong way, and if it does manage to run, it will scuff the sides of the belt badly). When you are sure all is correct, press down on the motor plate handle to put tension on the belt.

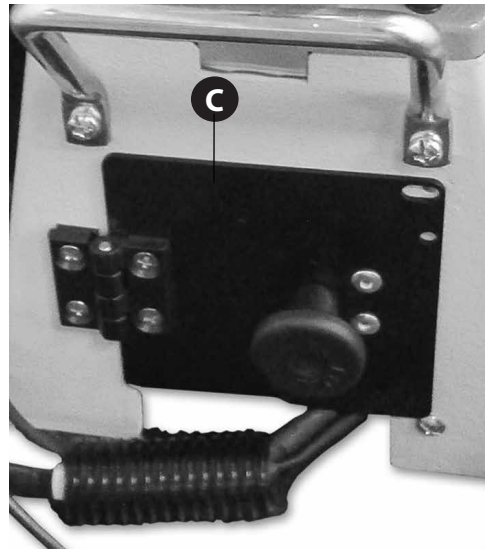
Note: The belt does not need to be bar taut to operate correctly.

Tighten the lift and shift handle to hold the motor plate in position. Replace the access panel (A) and tighten the caphead screw (B) and close the motor access door (C).

Reconnect the machine to the mains supply. Give the lathe a little 'burst' to check it all runs smoothly.

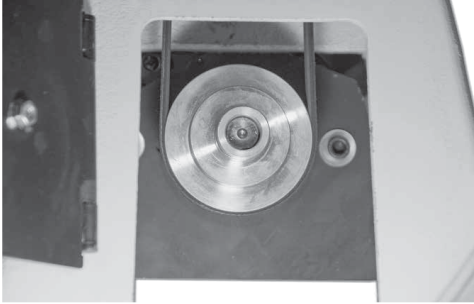
When you are satisfied, remove any tools you may have been using; stow carefully away, the lathe is now ready to be used again.

Figure 21



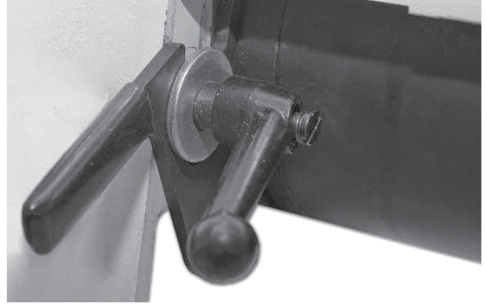
Open the motor access door (C), by pulling the door towards you.

Figure 22



With the motor access door open, gives access to the motor pulley.

Figure 23



Loosen the motor's lift and shift handle and lift the motor plate handle to give enough slack in the belt to enable it to be moved.

MAINTENANCE

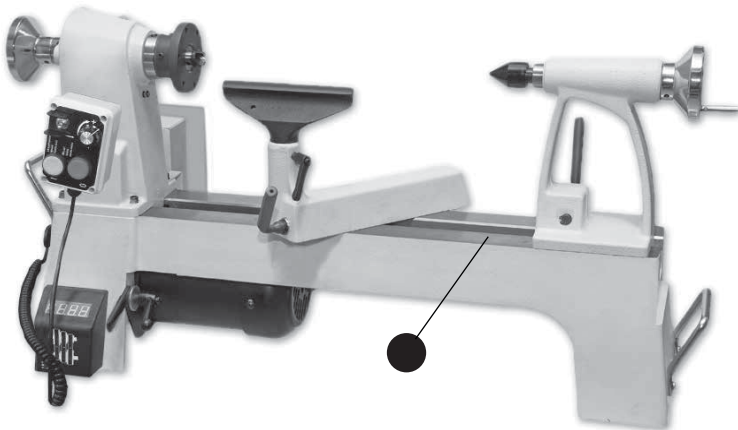
Daily after use

- Clean wood shavings away from the lathe bed and tool rest.
- Smear a light coat of wax (Protec Tool Wax Polish, Order no. 211835) over the lathe bed to allow the Banjo and Tailstock to run more smoothly over the bed and to prevent corrosion.

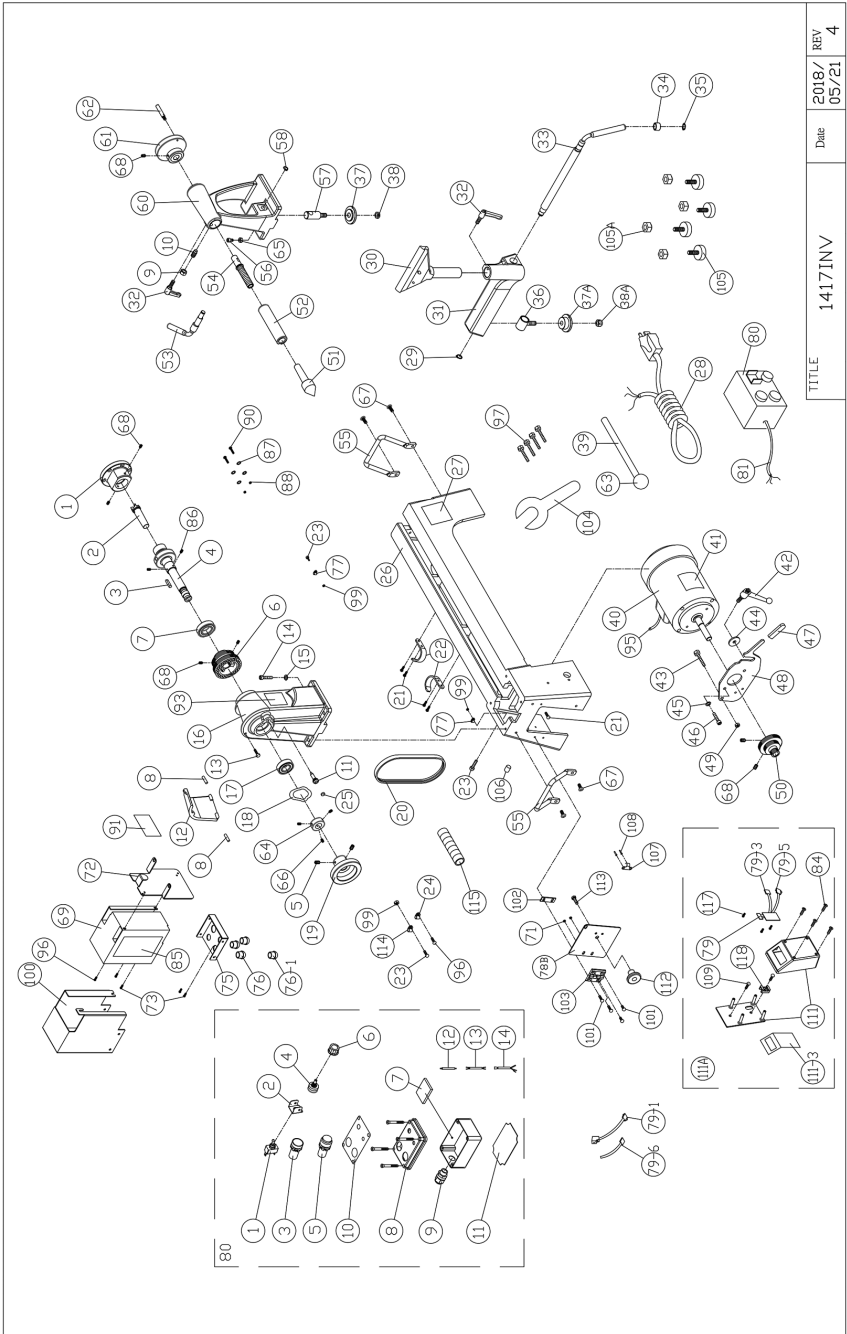
Monthly

- Check the tension of the belt and adjust, (See pages 11 & 12 for Changing the Belt Speed).
- Check any build up of wood shaving on the motor and spindle pulley's and clean if necessarily.
- Using an airline, blow out the motor's air vent.

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

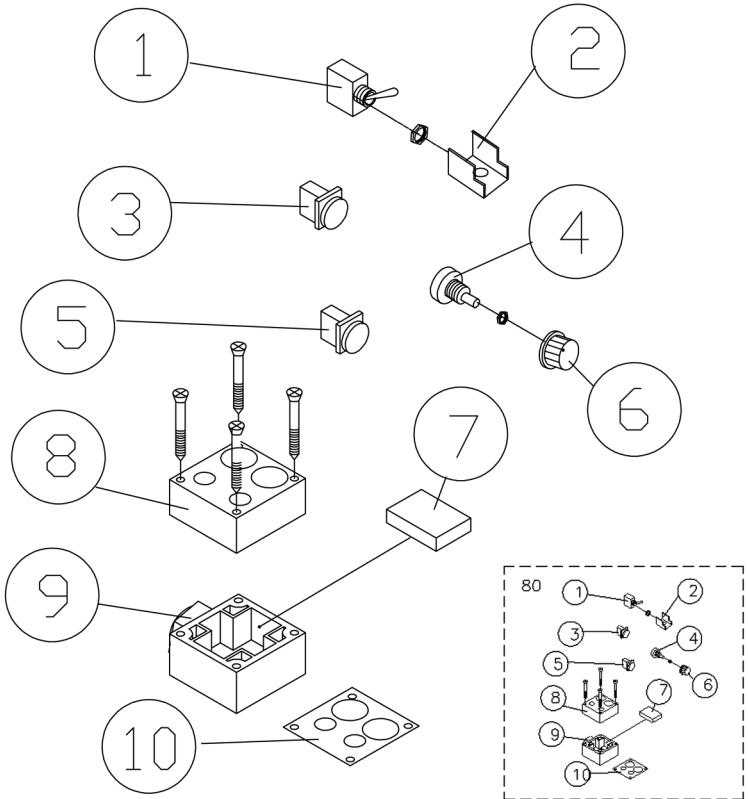


EXPLODED DIAGRAM/PARTS LIST



EXPLODED DIAGRAM/PARTS LIST

80



EXPLODED DIAGRAM/PARTS LIST

PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1	Face plate	3"	1
2	Spur Center	MT2	1
3	key	5*5*25	1
4	Spindle	M33XP3.5	1
5	Set Screw	1/4x1/4	3
6	Spindle Pulley	3 SPEED	1
7	Bearing	6005VV	1
8	Set Screw	3mmx16mm	2
9	NUT	M10	1
10	Set Screw	M10x20	1
11	Lock Pin		1
12	Cover		1
13	Cap Screw	1/4*1/2"	1
14	Cap Screw	1/4*1"	4
15	Spring Washer	1/4"	4
16	Head Stock		1
17	Bearing	6004VV	1
18	Wave washer	BWW629	1
19	Handwheel		1
20	Belt	280J-4V	1
21	Screw	#10-24*3/8"	5
22	Cable Hook		2
23	Roun Cross Head Screw	#10-24*3/4"	3
24	Cord Snap Ring	ACC-3	1
25	Magent		1
26	Bed		1
27	Lable		1
28	Power Cable		1
29	C-Ring	S-12	1
30	Tool Rest	6"x1"	1
31	Tool rest base		1
32	Locking Handle	5/16"x20MM	2
33	Clamping Shaft		1
34	Bushing		1
35	C-Ring	S-14	1
36	Clamp bolt		1
37	Clamp		2
38	Nut	M10*1.5P	2
39	Shaft		1
40	Motor	3/4HP-60HZ	1
41	Motor Lable		1
42	Locking Handel		1
43	Hex head Screw	5/16"x1-1/4"	1
44	Washer	5/16"- 3mm	1
45	Washer	1/4"	2
46	Cap Screw	1/4"x5/8"	2
47	Black handle protector		1
48	Motor plate		1
49	Nylon Nut	5/16"-18UNC	1
50	Pulley	3 SPEED	1
51	Live center	MT2	1
52	Quill		1
53	Clamping Shaft		1
54	Lead Screw	5/8"-18UNF	1
55	Handle		2
56	Cap Screw	1/4"-20UNCX3/8	1
57	Clamp bolt		1
58	C-Ring	S-10	1
60	Tailstock		1
61	Handwheel		1
62	Handel		1
63	Knob		1
64	Locking Nut		1
65	Nut	1/4"	1
66	Set screw	3/16"x1/4"	3
67	Round Head Screw	1/4"-20x5/8"	4

EXPLODED DIAGRAM/PARTS LIST

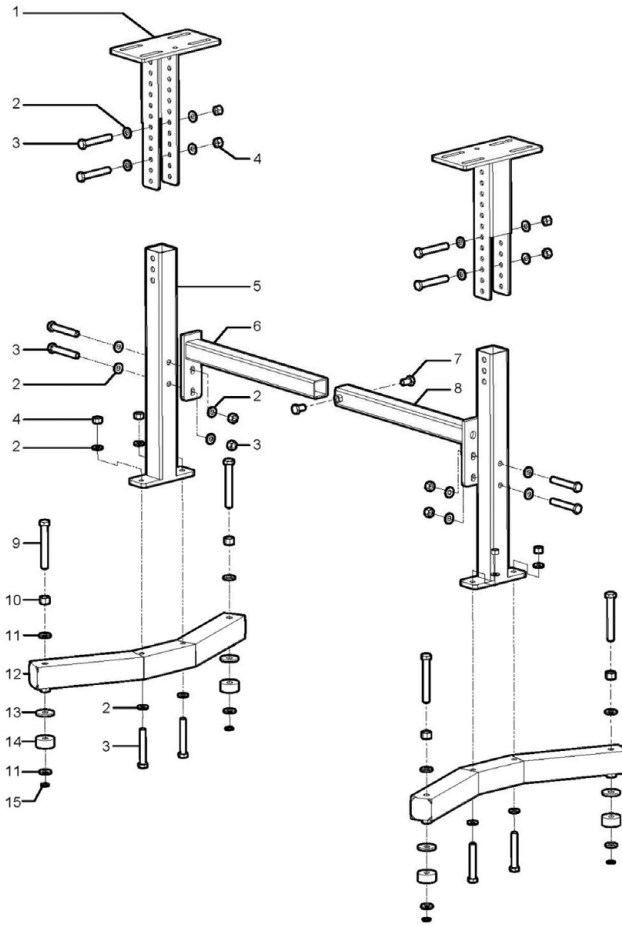
68	Set Screw	1/4-20*3/8	7
69	Inverter		1
71	Nylon Nut	3/16"	2
72	Inverter board		1
73	Round Head Screw	M5x10MM	3
75	Junction box		1
76	Strain relief	PG9	3
77	Wire clamp	ACC-1.5	2
78B	Readout board		1
79	R.P.M readout I.C		1
79-1	Single wire		1
79-3	Single wire		1
79-5	Digital readout power wire		1
79-6	Digital readout power wire		1
80	Control Box		1
80-1	Few/Rev switch		1
80-2	Switch guard		1
80-3	ON SWITCH		1
80-4	VR Control		1
80-5	OFF SWITCH		1
80-6	VR knob		1
80-7	Magnet		1
80-8	Control box		1
80-9	Strain relief	PG9	1
80-10	Label		1
81	Control wire		1
84	Tapping Screw	M3x14MM	4
85	Warring Label		2
86	Round Head Screw	M4x6MM	4

87	Washer	M3	4
88	Nylon Nut	M3	2
90	Round Head Screw	M3x30	2
91	ID label		1
93	Warning label		1
95	Motor wire		1
96	Round head screw	#10-24X3/8"	3
97	Hex head screw	3/8"x2"	4
99	Nut	#10-24	4
100	Inverter cover		1
101	Flat screw	3/16"x1/2"	4
102	Plate		1
103	Hinge		1
104	Face Plate Wrench		1
106	Snap Bushing	SB-16	1
107	Spring sheet		1
108	Blind rivet		2
109	Round Head Screw	M6x10	2
111A	R.P.M readout set		1
111	RPM Box		1
111-3	R.P.M Lable		1
112	Handle		1
113	Hex head Screw	M8x10	1
114	Cord Snap Ring	ACC-4	1
115	Hose		1
117	Tapping Screw	M3x8	3

AT350WL LATHE STAND (OPTIONAL)

104794 Stand Assembly

Diagram and part list for MC-ULEG



PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Mounting Platform	2
2	Washer M10	24
3	Hex Bolt M10x80	12
4	Hex Nut M10	12
5	Column	2
6	Inner Beam	1
7	Hex Bolt M10x20	2
8	Outer Beam	1

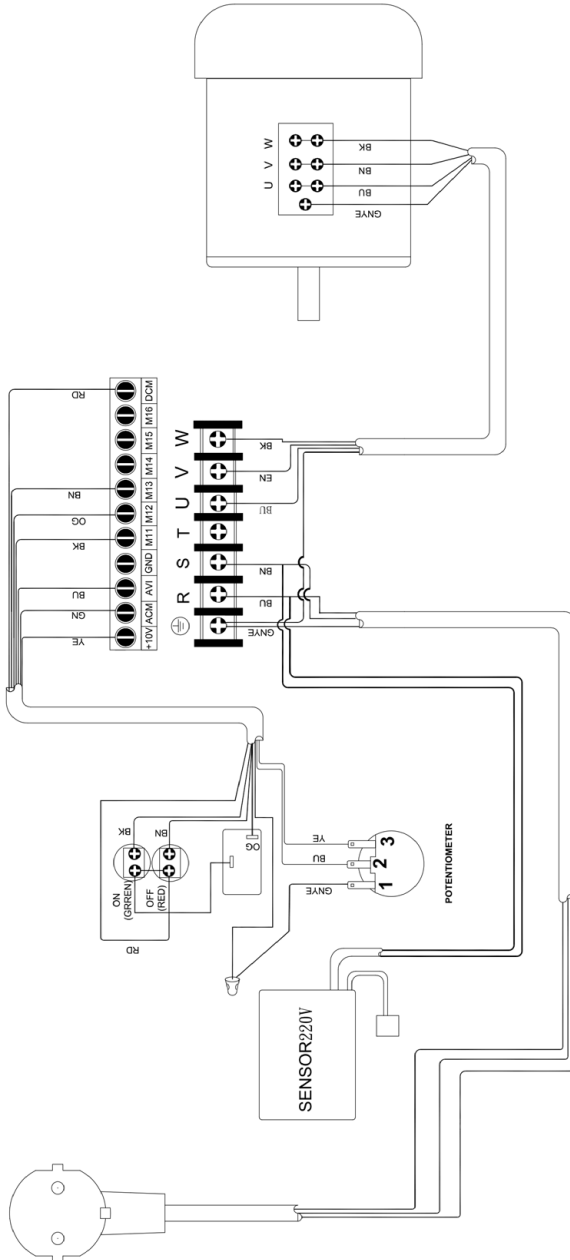
PART NO.	DESCRIPTION	QTY
9	Hex Bolt M12x100	4
10	Hex Nut M12	4
11	Washer M12	8
12	Base	2
13	Washer M12	4
14	Rubber Foot	4
15	Clip	4



NOTE

If a filter is required for reducing EMI (Electro Magnetic Interference), install it as close as possible to AC drive. EMI can also be reduced by lowering the Carrier Frequency. When using a GFCI (Ground Fault Circuit Interrupter), select a current sensor with sensitivity of 200mA, and not less than 0.1-second detection time to avoid avoid nuisance tripping.

CB



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

PROfessional

Art.-Nr. 107655

Originalanleitung

AP350WL

Drehselbank

Die AP350WL nutzt die sehr zuverlässige Invertertechnologie, die normalerweise in viel größeren Maschinen zu finden ist



Betrachten Die
Einrichtungsanleitung
Hier!




DATUM: 23/03/2023
BUCHVERSION: 08

INHALTSVERZEICHNIS

EU-Konformitätserklärung	22
Was ist inbegriffen	23
Optionales Zubehör	24
Allgemeine Anweisungen für 230 V Maschinen	24-25
Besondere Sicherheitshinweise	25
Technische Daten	25
Montageanleitung	26-27
Abbildung und Beschreibung	28-29
Teileinrichtung	30
Entfernen von Stirnmitnehmer/mitlaufender Körnerspitze	31
Abnehmen der Aufspanscheibe	31
Ändern der Riemengeschwindigkeit	32-33
Wartung	33
Explosionszeichnung/Teileliste	34-35-36-37
AP350WL Drehbankständer (optional)	38
Schaltplan	39

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

<p>Zert.-Nr: KC-INV</p> <p>Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH UK axminstertools.com</p> <p>erklärt hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine:</p> <table border="1"> <tr> <td>Typ</td> <td>Drehselbank</td> </tr> <tr> <td>Modell</td> <td>AP350WL</td> </tr> </table> <p>Unterschrift </p> <p>Andrew Parkhouse Betriebsleiter Datum: 24/07/2019</p>	Typ	Drehselbank	Modell	AP350WL	<p>EU-Konformitätserklärung</p> <p>Diese Maschine entspricht den folgenden Richtlinien:</p> <p>2006/42EC EN ISO 12100:2010 EN ISO 60204-1 2006+AC: 2010</p> <p>Die Maschine entspricht dem Prüfmuster, für das die EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. RA/2019/50012C</p> <p>von THE KINGCRAFT MACHINERY COMPANY LIMITED ausgestellt wurde in: Nr. 26, Gongye 12 Rd, Bezirk Dali, Taichung City 412, Taiwan</p> <p>Darüber hinaus erfüllt die Maschine alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen.</p>
Typ	Drehselbank				
Modell	AP350WL				

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung, bevor Sie Ihre neue Maschine in Betrieb nehmen; sie enthält neben den Bedienungsanweisungen für Ihre neue Maschine zahlreiche Hinweise und Tipps, die Ihnen helfen, die

Maschine sicher zu benutzen, ihre Leistungsfähigkeit zu erhalten und ihre Lebensdauer zu verlängern. Bewahren Sie diese Betriebsanleitung für andere Personen, die die Maschine ebenfalls benutzen, griffbereit auf.

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	Modellnummer
		AP350WL
1	AP350WL Drechselbank (inkl. Spindelstock und Reitstock)	
1	Werkzeugauflegearm (am Drehbankbett montiert)	
1	152-mm-Werkzeugauflege (am Arm der Werkzeugauflege montiert)	
1	80 mm Aufspannscheibe (am Spindelstock montiert)	
1	Axminster 4-Zack Mitnehmer (am Spindelstock montiert)	A
1	Axminster Standard 60° mitlaufende Körnerspitze (auf Reitstock montiert)	B
Packung mit		
1	Schubstange	C
2	Stahltragegriffe mit vier 1/4 unc x 5/8" Phillips-Schrauben	E
1	24 Raststift mit Magnetsockel	F
2	Stahlhaken und (4) Phillips-Schrauben	G
1	Bedienungsanleitung	
Optionale Standmontagebefestigung (Art.-Nr. 104794)		
4	3/8" x 1 UNC-Schraube (Vollgewinde)	
4	3/8" UNC Unterlegscheibe	
4	3/8" UNC Federscheibe	

Nachdem Sie Ihre neue Drechselbank AP350WL ausgepackt haben, entsorgen Sie bitte die nicht mehr benötigte Verpackung verantwortungsvoll. Die Kartonverpackung ist biologisch abbaubar



OPTIONALES ZUBEHÖR

Anzahl	Artikel	
1	Verlängerungsbett Art.-Nr.: 107031	H
1	Bodenständer Art.-Nr. 104794	I



ALLGEMEINE ANWEISUNGEN FÜR 230 V MASCHINEN

Gute Arbeitspraktiken/Sicherheit

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

Grundlegende Vorsichtsmaßnahmen

Diese Maschinen werden mit einem vergossenen 13 Amp. Stecker und 3-adrigem Stromkabel geliefert. Überprüfen Sie vor der Verwendung der Maschine das Kabel und den Stecker, um sicherzustellen, dass beide nicht beschädigt sind. Bei sichtbaren Schäden lassen Sie diese von einer entsprechend qualifizierten Person überprüfen/reparieren. Wenn der Stecker ausgetauscht werden muss, ist es besser, einen „robusten“ Stecker zu verwenden, der nicht so leicht beschädigt werden kann. Verwenden Sie nur einen 13-Ampere-Stecker, und achten Sie darauf, dass die Kabelklemme fest angezogen ist. Geeignete Sicherung verwenden. Wenn Sie Verlängerungskabel verwenden, führen Sie die gleichen Sicherheitsprüfungen durch und vergewissern Sie sich, dass sie die für Ihre Maschine erforderliche Stromstärke haben.

Arbeitsplatz/Umgebung

Achten Sie beim Aufstellen der Maschine darauf, dass sie fest auf der Werkbank oder dem Ständer steht, nicht wackelt, dass sie genügend Abstand zu benachbarten Hindernissen hat, damit Sie ungehinderten Zugang zu allen Teilen der

Maschine haben. Die Maschine ist für den Gebrauch in Innenräumen konzipiert. Verwenden Sie sie nicht an Orten, wo sie nass werden könnte. Halten Sie die Maschine sauber; so können Sie eventuelle Schäden leichter erkennen.

Reinigen Sie die gesamte Maschine bei Bedarf mit einem feuchten Tuch und etwas Seifenlauge. Verwenden Sie keine Lösungs- oder Reinigungsmittel, da diese die Kunststoffteile oder die elektrischen Komponenten beschädigen können. Reinigen Sie die Maschinenteile mit einem leicht geölten Tuch. Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, kann eine leichte Anwendung von Maschinen- oder Sprühöl die Rostbildung minimieren.



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.

Es ist ratsam, das Gerät bis zum Beginn der Arbeiten vom Stromnetz zu trennen. Ziehen Sie auch den Stecker, wenn das Gerät nicht benutzt wird oder unbeaufsichtigt ist. Ziehen Sie zum Ausstecken immer am Steckergehäuse und nicht am Kabel. Sobald Sie bereit sind, mit der Arbeit zu beginnen, entfernen Sie alle bei den Einstellvorgängen verwendeten Werkzeuge und legen Sie sie sicher beiseite. Schließen Sie die Maschine wieder an.

Führen Sie eine abschließende „Festigkeitsprüfung“ durch, z. B. Futter oder Aufspannscheibe, Werkstück, Werkzeugaufnahme usw. Prüfen Sie, ob die richtige Drehzahl gewählt wurde.

ALLGEMEINE ANWEISUNGEN FÜR 230 V MASCHINEN

Vergewissern Sie sich, dass alles in Ordnung ist, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, achten Sie auf sicheren Stand, dass Sie sich nicht strecken müssen usw.

Wenn die Arbeit, die Sie ausführen, Splitter, Staub oder Späne erzeugen kann, tragen Sie entsprechende Schutzkleidung, Schutzbrille, Handschuhe, Masken usw. Wenn der Arbeitsvorgang übermäßig laut zu sein scheint, tragen Sie einen Gehörschutz. Wenn Sie Ihr Haar lang tragen, sollten Sie eine Mütze, einen Schutzhelm, ein Haarnetz oder sogar ein Schweißband tragen, um die Gefahr zu minimieren, dass sich Ihr Haar in den rotierenden Teilen der Maschine

verfängt. Aus dem gleichen Grund sollten Sie Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen. Auch auf rutschfestes Schuhwerk etc. sollte geachtet werden.

Arbeiten Sie **NICHT** mit Schneidwerkzeugen jeglicher Art, wenn Sie müde sind, Ihre Aufmerksamkeit abschweift oder Sie abgelenkt werden. Eine tiefe Schnittwunde, eine verlorene Fingerkuppe oder Schlimmeres ist es nicht wert! Vor allem sollten Sie **AUFMERKSAM SEIN...** – Vergewissern Sie sich, dass Sie wissen, was um Sie herum geschieht, und **NUTZEN SIE IHREN GESUNDEN MENSCHENVERSTAND.**

BESONDERE SICHERHEITSHINWEISE

1. Verwenden Sie keine „rissigen“ Werkstücke.
2. Starten Sie immer mit der niedrigsten Drehzahl, wenn Sie eine neue Aufgabe beginnen.
3. Stellen Sie sicher, dass sich die Werkzeugauflage auf oder leicht unterhalb der Mittellinie des Werkstücks befindet.
4. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück fest in der Drehbank sitzt, bevor Sie den Strom einschalten.
5. Drehen Sie das Werkstück mit der Hand, um zu prüfen, ob es zentriert ist, nicht an der Werkzeugauflage anliegt, nicht „gerissen“ ist und keine losen Aststellen aufweist.
6. Bei Drehbänken mit Reversiermöglichkeit: Prüfen Sie, ob sich die Maschine in der richtigen Richtung dreht.
7. Wenn Ihre Drehbank rückwärts laufen kann, müssen Sie sicherstellen, dass das Montagezubehör (Spannfutter, Aufspanscheiben usw.) auf der Spindel „arretiert“ werden kann. Für Spannfutter ist eine Ablaufsicherung erforderlich.
8. Achten Sie darauf, dass Ihre Werkzeuge nicht im Drehbereich der Drehbank gelagert/abgelegt werden. Niemals über ein rotierendes Werkstück greifen.
9. Keine zu starken Schneidkräfte anwenden und versuchen Sie nicht, einen zu großen Schnitt zu machen.
10. Lassen Sie die Drehbank nicht unbeaufsichtigt laufen und verlassen Sie die Maschine nicht, bis sie zum Stillstand gekommen ist.
11. Einige Drehmeißel haben bestimmte, vom Hersteller festgelegte Schärfwinkel; halten Sie sich beim Nachschärfen an diese Winkel, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr.	107655
Modell	AP350WL
Klassifizierung	Professionell
Leistung	230 V 50 Hz 750 W
Drehzahl	L = Niedrig 80-800, M = Mittel 170-1700, S = Hoch 350-3.700 U/min
Spindelkonus	2 MT
Spindelgewinde	M33 x 3,5 mm (Ref. T38)
Reitstockkonus	2 MT
Spitzenweite	400 mm
Drehdurchmesser über Bett	350 mm
Werkzeugauflage Zapfendurchmesser	25,4 mm
Gesamtlänge x Breite x Höhe	865 x 330 x 415 mm (mit Bettverlängerung: 1.465 x 330 x 415 mm)
Gewicht	41 kg

MONTAGEANLEITUNG

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.

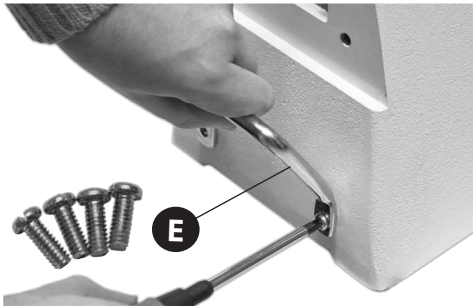
Die Maschine und das Zubehör wurden mit einem Korrosionsschutzfett versehen. Dieses muss vor der Inbetriebnahme von der Maschine, den Bauteilen und dem Zubehör gereinigt werden. Verwenden Sie Kohleöl, Paraffin oder ein spezielles Entfettungsmittel, um das Schutzfett zu entfernen. Achtung: Es hinterlässt 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 wird zu 95 % komplett montiert geliefert (siehe Lieferumfang). Um die restlichen 5 % zu montieren, folgen Sie bitte den nachstehenden Anweisungen.

Montage der Tragegriffe

Nehmen Sie die beiden Stahltragegriffe (E) und die vier 1/4 UNC x 5/8" Kreuzschlitzschrauben und befestigen Sie sie an jedem Ende des Drehbankbettes (siehe Abbildung 1).

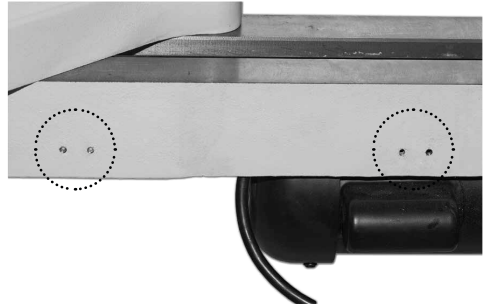
Abbildung 01



Montage der Stromkabelhaken

Nehmen Sie die beiden Stahlhaken und Kreuzschlitzschrauben (G) und schrauben Sie sie mit den Haken nach innen zeigend in die vorgebohrten Löcher im Drehbankbett. (Siehe Abbildungen 2-3)

Abbildung 02



Vorgebohrte Löcher im Gussbett der Drehbank

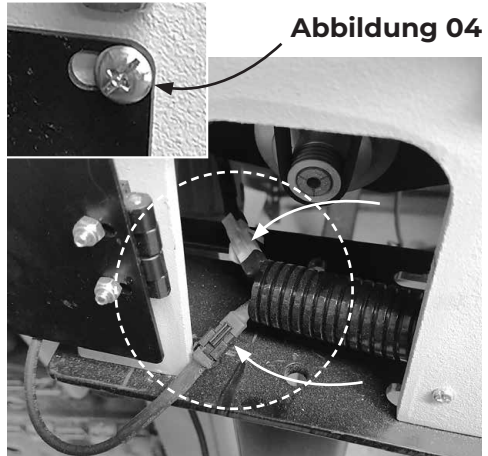
Abbildung 03



Stahlhaken

Stahlhaken in Position

Abbildung 04



Entfernen Sie die Sicherungsschraube der Motorklappe und öffnen Sie die Klappe, indem Sie sie zu sich heranziehen. Schließen Sie die Anschlussbuchsenkabel an (siehe Abbildung 4).

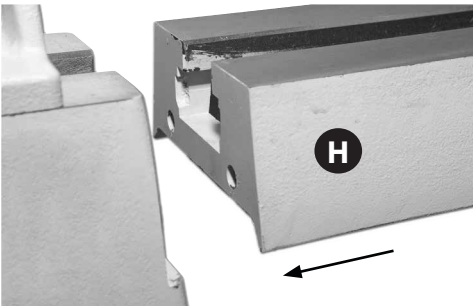
Anbringen der optionalen Bettverlängerung

Abbildung 05



Schritt 1: Entfernen Sie den Tragegriff vom Ende des Drehbankbettes und legen Sie ihn zur Seite

Abbildung 06



Schritt 2: Richten Sie die vorgebohrten Löcher in der Bettverlängerung (H) mit den Bohrungen in der Drehbank aus

Abbildung 07

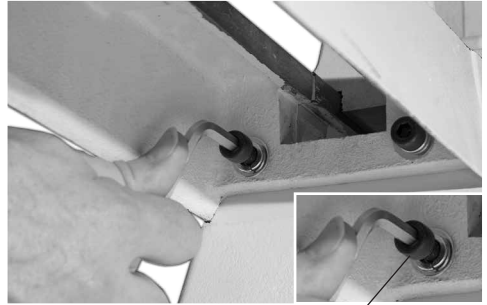


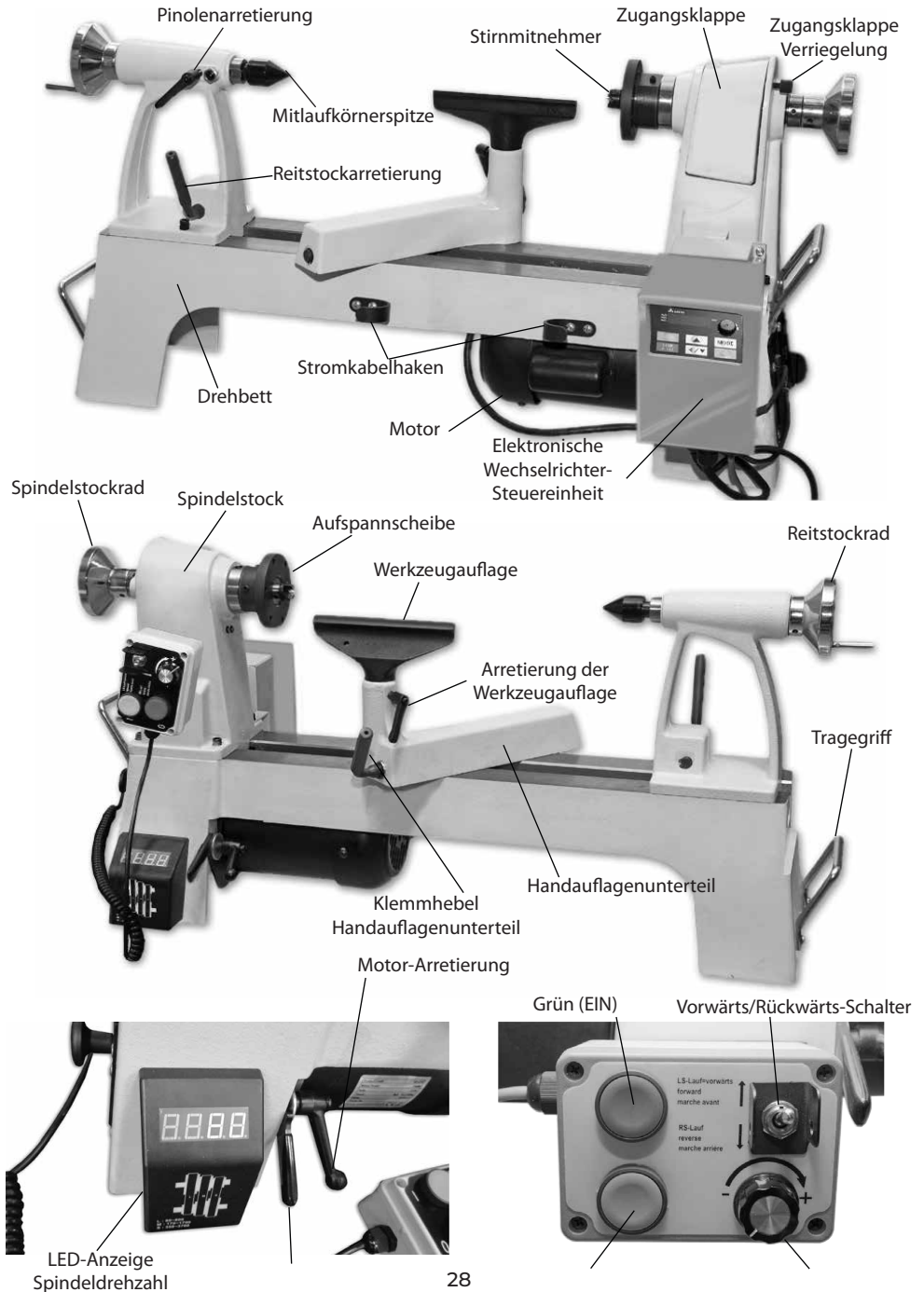
Abbildung 08



Schritt 3: Nehmen Sie die beiden 5/16 UNC x 1" Kopfschrauben sowie die Feder-/Unterlegscheiben (I), stecken Sie diese durch die Löcher in der Bettverlängerung (H) und schrauben Sie sie mit einem Inbusschlüssel leicht in das Drehbankbett. Klemmen Sie den Reitstock über die Stoßstelle der beiden Betten, so dass die Betten zueinander ausgerichtet sind. Ziehen Sie dann die Schrauben fest (**NICHT ZU FEST ANZIEHEN**). (Siehe Abbildungen 7-8) Bringen Sie den Tragegriff (E) und die Schrauben am Ende der Bettverlängerung (H) wieder an.



ABBILDUNG UND BESCHREIBUNG



Elektronische Wechselrichter-Steuereinheit

Universal-AC-Mikroantrieb von „Delta Electronics“. Der VFD-E-Antrieb ist bekannt für seine störungsarme Trägerfrequenz. Weitere Informationen finden Sie in der Bedienungsanleitung des Herstellers.

Hinweis: Der Wechselrichter ist werkseitig voreingestellt, Sie sollten keine Einstellungen vornehmen müssen.



TEILEINRICHTUNG

Die Teileinrichtung ist nützlich für Kannelierungen, Ziffernblätter und die genaue Positionierung von Bohrungen. Die Teilscheibe hat 24 Positionen (15°), die mit dem mitgelieferten Raststift (F) indiziert werden.

Abbildung 09



Öffnen Sie die Zugangsklappe und drehen Sie das Spindelstockrad, bis das vorgebohrte Loch im Spindelstock mit einer der 24 vorgebohrten Positionen auf der Teilscheibe übereinstimmt. (Siehe Abb. 9-10-11)

1-24 Teilungen

Abbildung 10

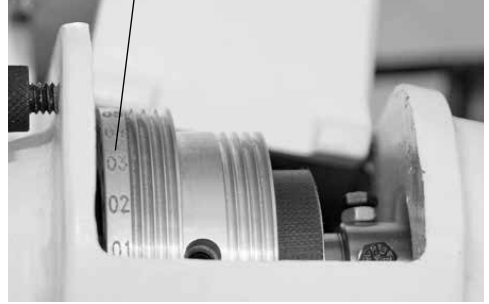
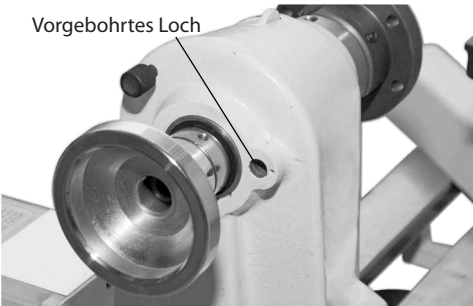


Abbildung 11



Nehmen Sie den Raststift (F) und stecken Sie ihn in eines der vorgebohrten Löcher, um die Riemenscheibe in der gewünschten Position zu arretieren.

Abbildung 12

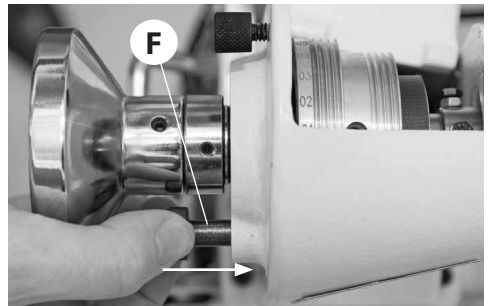
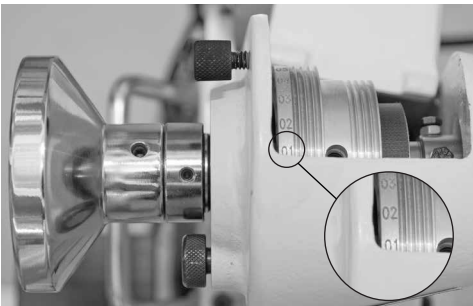
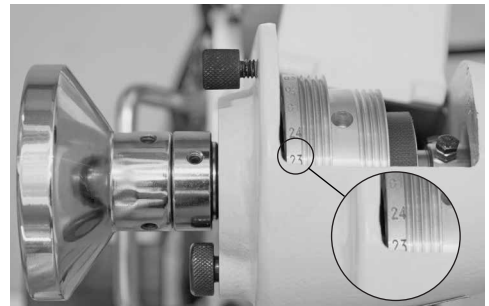


Abbildung 13



In der Abbildung oben ist die Teilung auf Position 01 eingestellt

Abbildung 14



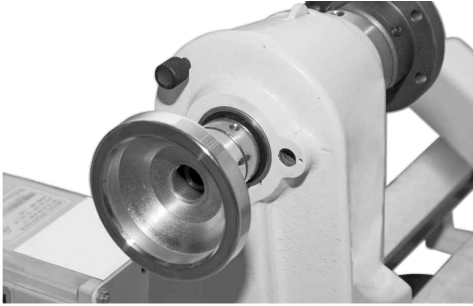
In der Abbildung oben ist die Teilung auf Position 23 eingestellt

Hinweis: Der Raststift (F) hat einen Magnetfuß, damit der Stift an der Drehbank nicht verloren geht.

ENTFERNEN VON STIRNMITNEHMER/MITLAUFKÖRNERSPITZE

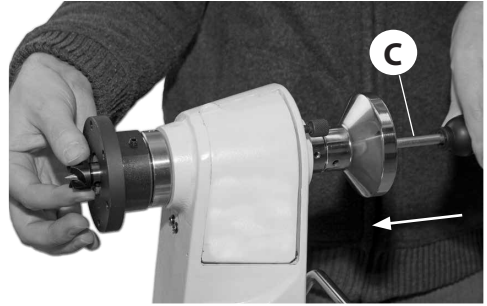
Zum Entfernen des Mitnehmers (A) den Ausstoßdorn (C) nehmen, das Werkzeug festhalten und den Dorn (C) durch das Mittelloch des Spindelstockrads führen und den Mitnehmer herausdrücken. (Siehe Abb. 15-16-17) Wiederholen Sie den Vorgang für die Mitlaufkörnerspitze im Reitstock. (Siehe Abb. 18)

Abbildung 15



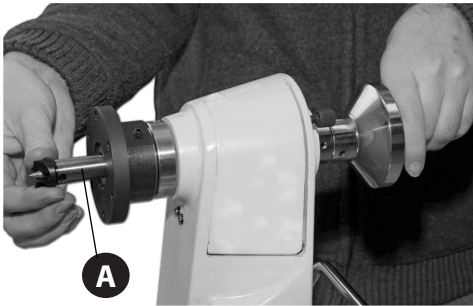
Mittelbohrung im Antriebsrad des Spindelstocks

Abbildung 16



Führen Sie den Ausstoßdorn (C) durch den Spindelstock und schieben Sie den Stirnmitnehmer heraus

Abbildung 17



Entfernen des Stirnmitnehmers

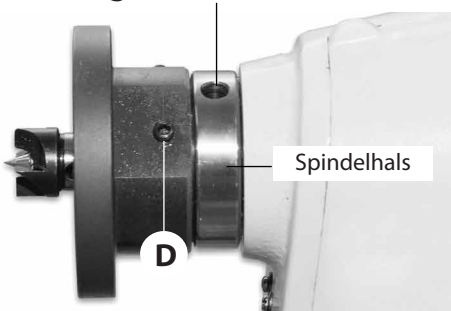
Abbildung 18



Mitlaufspitze im Reitstock

ENTFERNEN DER AUFSPANNSCHEIBE

Abbildung 18a Zugangsbohrung



Lösen Sie die beiden Gewindestifte (D) zu beiden Seiten der Spindel

Drehen Sie die Spindel, bis die Bohrung auf der Welle mit der Zugangsbohrung am Spindelhals übereinstimmt. Führen Sie den Ausstoßdorn (C) in die Zugangsbohrung ein und lösen Sie mit einem Sechskantschlüssel die beiden Gewindestifte (D) zu beiden Seiten der Spindel. Setzen Sie einen Schraubenschlüssel auf den Ansatz der Aufspannscheibe und drehen Sie den Schlüssel gegen den Uhrzeigersinn, während Sie den Ausstoßdorn festhalten, um die Aufspannscheibe zu entfernen, siehe Abb. 18a.

ÄNDERN DER RIEMENGESCHWINDIGKEIT

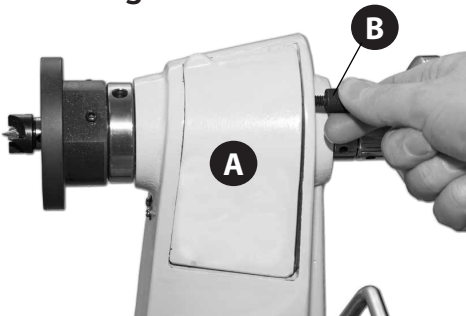
Hinweis: Die Riemenscheibenkombination mit der niedrigsten Drehzahl ist am weitesten von der Aufspannscheibe entfernt. Der Riemen verläuft dann von der kleinsten Motorriemenscheibe zur größten Spindelriemenscheibe.



TRENNEN SIE DIE DREHBANK VOM STROMNETZ!

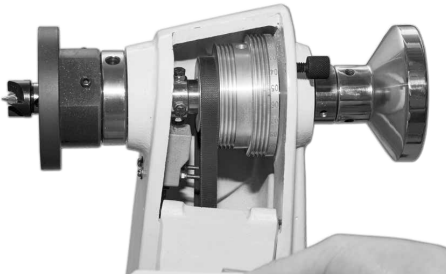
Öffnen Sie die Zugangsklappe (A) am Spindelstock, indem Sie die Zylinderkopfschraube (B) zur Verriegelung der Zugangsklappe mit einem Sechskantschlüssel lösen. (Siehe Abb. 19 und 20) Öffnen Sie die Motorklappe (C), indem Sie die Klappe für die LED-Anzeige zu sich hinziehen. (Siehe Abb. 21). Lösen Sie die Motor-Arretierung (siehe Abb. 23) und heben Sie den Griff der Motorplatte an, so dass der Riemen genügend Spiel hat, um ihn zu versetzen.

Abbildung 19



Lösen Sie die Kopfschraube der Zugangsklappe (B) mit einem Sechskantschlüssel.

Abbildung 20



Öffnen Sie die Klappe, um Zugang zur Spindelriemenscheibe zu erhalten.

Nachdem der Riemen positioniert ist, drehen Sie die Spindel, um sicherzustellen, dass der Riemen richtig sitzt. Prüfen Sie, ob der Riemen senkrecht aufliegt. Der Riemen darf nicht schief laufen, da er sonst in die Rillen der Riemenscheibe „springen“ kann, möglicherweise in die falsche Richtung. Doch selbst wenn er läuft, scheuert er sonst stark an den Seiten. Wenn Sie sicher sind, dass alles stimmt, drücken Sie den Griff der Motorplatte nach unten, um den Riemen zu spannen.

Hinweis: Der Riemen muss nicht straff gespannt sein, um korrekt zu funktionieren.

Ziehen Sie die Motor-Arretierung fest, um die Motorplatte in Position zu halten. Bringen Sie die Zugangsklappe (A) wieder an, ziehen Sie die Zylinderkopfschraube (B) fest und schließen Sie die Motorzugangsklappe (C).

Schließen Sie die Maschine wieder an das Stromnetz an. Lassen Sie die Drehbank ein wenig „hochlaufen“, um zu prüfen, dass alles reibungslos funktioniert.

Wenn Sie zufrieden sind, entfernen Sie alle Werkzeuge, die Sie benutzt haben, und verstauen Sie diese sorgfältig. Die Drehbank ist nun wieder einsatzbereit.

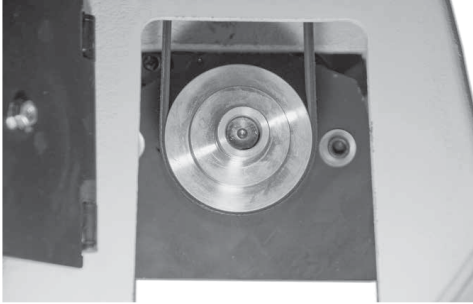
Abbildung 21



Öffnen Sie die Motorklappe (C), indem Sie die Klappe zu sich heranziehen.

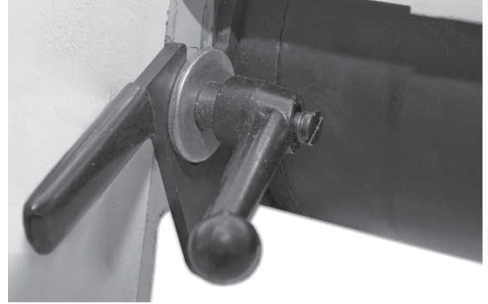
ÄNDERN DER RIEMENGESCHWINDIGKEIT

Abbildung 22



Bei geöffneter Motorklappe ist der Zugang zur Motorriemenscheibe möglich.

Abbildung 23



Lösen Sie die Motor-Arretierung und heben Sie den Griff der Motorplatte an, damit der Riemen genügend Spiel hat, um ihn zu versetzen.

WARTUNG

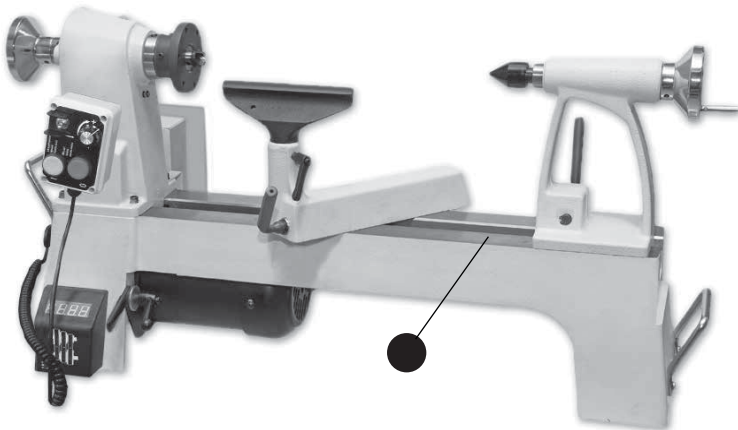
Täglich nach dem Gebrauch

- Holzspäne vom Drehbankbett und der Werkzeugauflage entfernen.
- Schmieren Sie eine dünne Schicht Wachs (Protec Tool Wax Polish, Best.-Nr. 211835) über das Bett der Drehbank, damit Handauflagenunterteil und Reitstock besser über das Bett laufen und Korrosion verhindert wird.

Monatlich

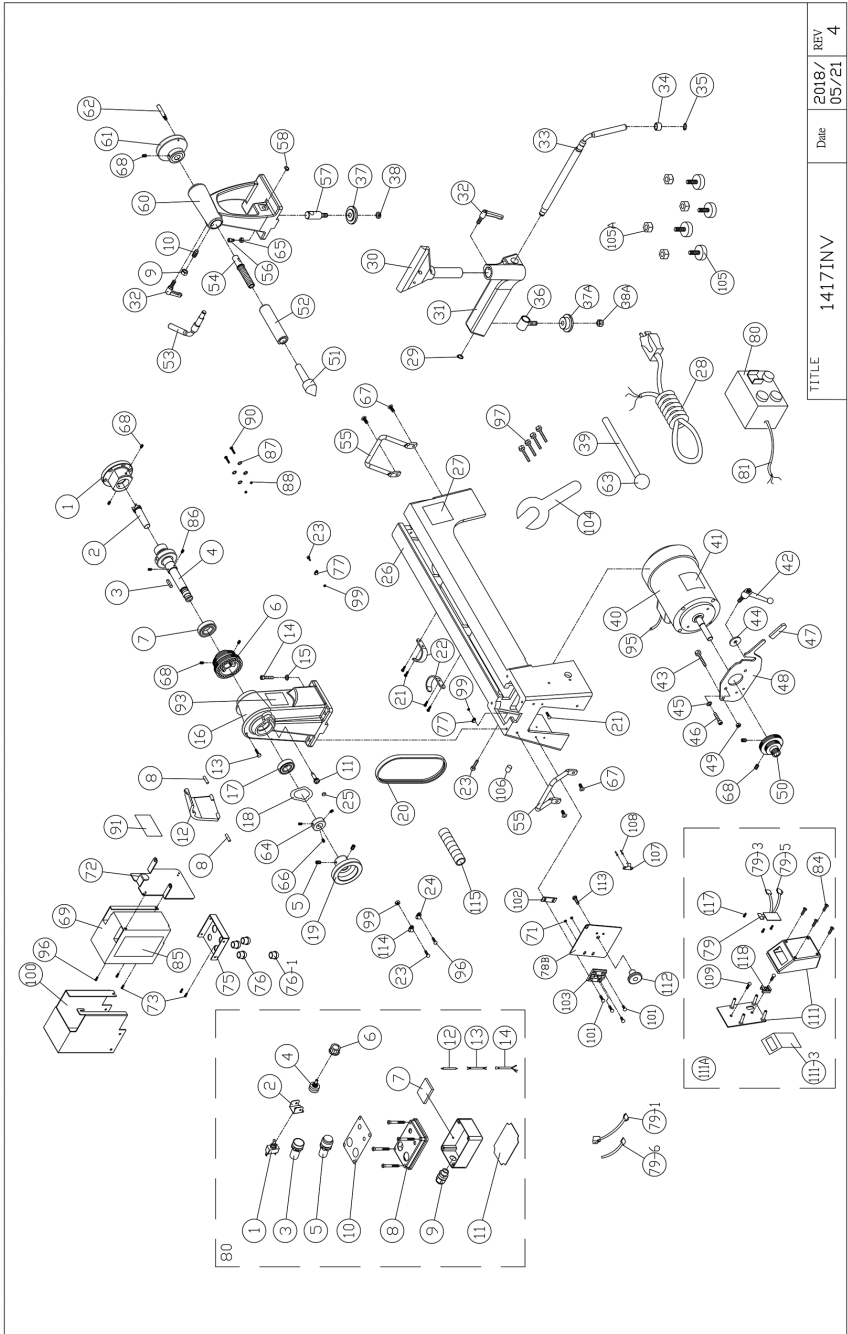
- Kontrollieren Sie die Riemenspannung und stellen Sie diese ein (siehe Seiten 11 und 12 zum Ändern der Riemengeschwindigkeit).
- Kontrollieren Sie, ob sich Holzspäne auf dem Motor und den Spindelscheiben angesammelt haben und reinigen Sie diese, falls erforderlich.
- Blasen Sie die Entlüftung des Motors mit einem Luftschlauch aus.

Hinweis: Wenn die Drehbank über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, tragen Sie eine dünne Schicht Wachs auf das Drehbankbett auf und legen Sie ein Staubtuch über die Drehbank.



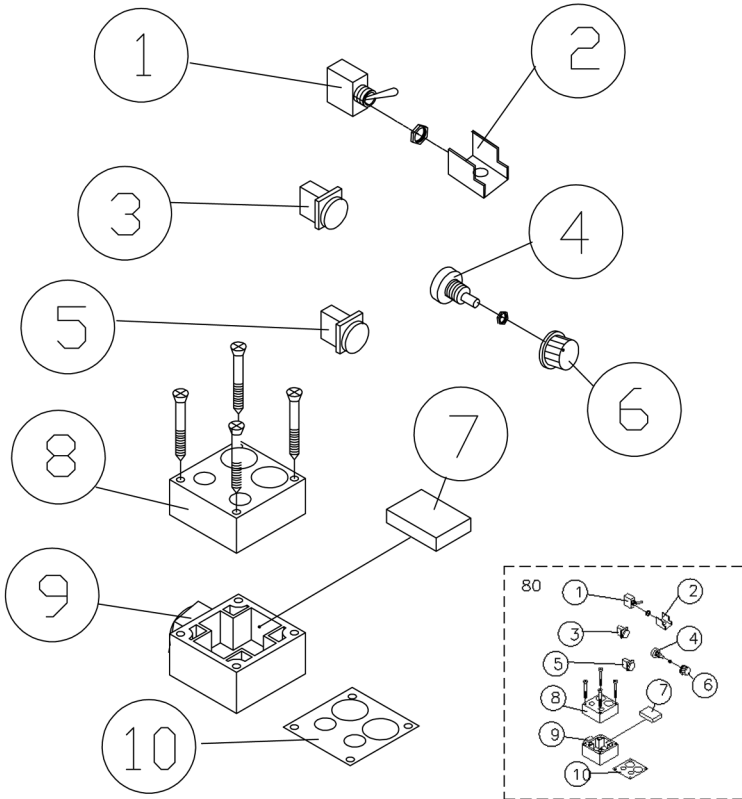
Hier wachsen

EXPLOSIONSZEICHNUNG/TEILELISTE



TITLE	1417INV	Date	2018/ 05/21	REV	4
-------	---------	------	----------------	-----	---

80



EXPLOSIONSZEICHNUNG/TEILELISTE

PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1	Face plate	3"	1
2	Spur Center	MT2	1
3	key	5*5*25	1
4	Spindle	M33XP3.5	1
5	Set Screw	1/4x1/4	3
6	Spindle Pulley	3 SPEED	1
7	Bearing	6005VV	1
8	Set Screw	3mmx16mm	2
9	NUT	M10	1
10	Set Screw	M10x20	1
11	Lock Pin		1
12	Cover		1
13	Cap Screw	1/4*1/2"	1
14	Cap Screw	1/4*1"	4
15	Spring Washer	1/4"	4
16	Head Stock		1
17	Bearing	6004VV	1
18	Wave washer	BWW629	1
19	Handwheel		1
20	Belt	280J-4V	1
21	Screw	#10-24*3/8"	5
22	Cable Hook		2
23	Roun Cross Head Screw	#10-24*3/4"	3
24	Cord Snap Ring	ACC-3	1
25	Magent		1
26	Bed		1
27	Lable		1
28	Power Cable		1
29	C-Ring	S-12	1
30	Tool Rest	6"x1"	1
31	Tool rest base		1
32	Locking Handle	5/16"x20MM	2
33	Clamping Shaft		1

34	Bushing		1
35	C-Ring	S-14	1
36	Clamp bolt		1
37	Clamp		2
38	Nut	M10*1.5P	2
39	Shaft		1
40	Motor	3/4HP-60HZ	1
41	Motor Lable		1
42	Locking Handel		1
43	Hex head Screw	5/16"x1-1/4"	1
44	Washer	5/16"- 3mm	1
45	Washer	1/4"	2
46	Cap Screw	1/4"x5/8"	2
47	Black handle protector		1
48	Motor plate		1
49	Nylon Nut	5/16"-18UNC	1
50	Pulley	3 SPEED	1
51	Live center	MT2	1
52	Quill		1
53	Clamping Shaft		1
54	Lead Screw	5/8"-18UNF	1
55	Handle		2
56	Cap Screw	1/4"-20UNCX3/8	1
57	Clamp bolt		1
58	C-Ring	S-10	1
60	Tailstock		1
61	Handwheel		1
62	Handel		1
63	Knob		1
64	Locking Nut		1
65	Nut	1/4"	1
66	Set screw	3/16"x1/4"	3
67	Round Head Screw	1/4"-20x5/8"	4

EXPLOSIONSZEICHNUNG/TEILELISTE

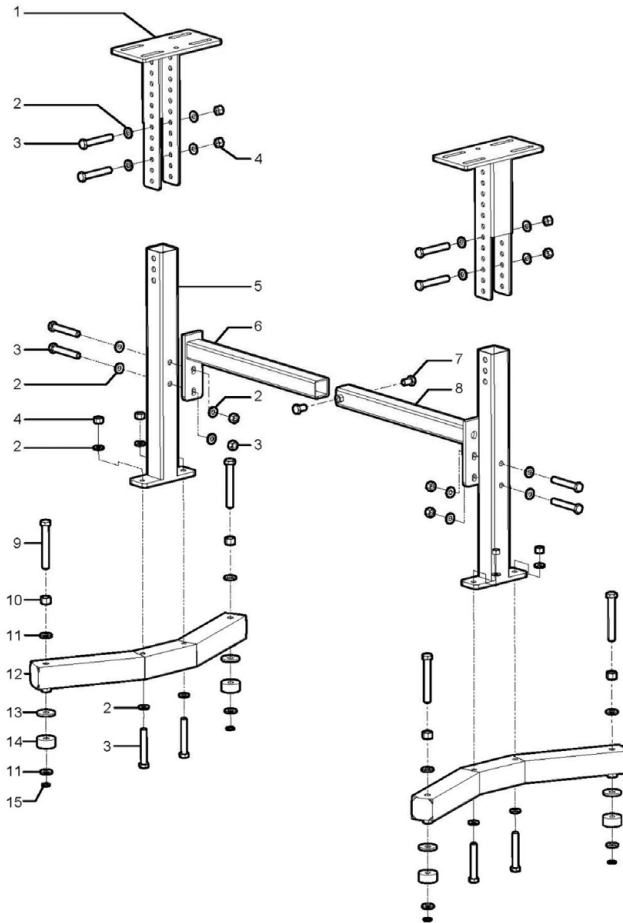
68	Set Screw	1/4-20*3/8	7
69	Inverter		1
71	Nylon Nut	3/16"	2
72	Inverter board		1
73	Round Head Screw	M5x10MM	3
75	Junction box		1
76	Strain relief	PG9	3
77	Wire clamp	ACC-1.5	2
78B	Readout board		1
79	R.P.M readout I.C		1
79-1	Single wire		1
79-3	Single wire		1
79-5	Digital readout power wire		1
79-6	Digital readout power wire		1
80	Control Box		1
80-1	Few/Rev switch		1
80-2	Switch guard		1
80-3	ON SWITCH		1
80-4	VR Control		1
80-5	OFF SWITCH		1
80-6	VR knob		1
80-7	Magnet		1
80-8	Control box		1
80-9	Strain relief	PG9	1
80-10	Label		1
81	Control wire		1
84	Tapping Screw	M3x14MM	4
85	Warring Label		2
86	Round Head Screw	M4x6MM	4

87	Washer	M3	4
88	Nylon Nut	M3	2
90	Round Head Screw	M3x30	2
91	ID label		1
93	Warning label		1
95	Motor wire		1
96	Round head screw	#10-24X3/8"	3
97	Hex head screw	3/8"x2"	4
99	Nut	#10-24	4
100	Inverter cover		1
101	Flat screw	3/16"x1/2"	4
102	Plate		1
103	Hinge		1
104	Face Plate Wrench		1
106	Snap Bushing	SB-16	1
107	Spring sheet		1
108	Blind rivet		2
109	Round Head Screw	M6x10	2
111A	R.P.M readout set		1
111	RPM Box		1
111-3	R.P.M Lable		1
112	Handle		1
113	Hex head Screw	M8x10	1
114	Cord Snap Ring	ACC-4	1
115	Hose		1
117	Tapping Screw	M3x8	3

AT350WL DREHBANKSTÄNDER (OPTIONAL)


104794 Ständermontage

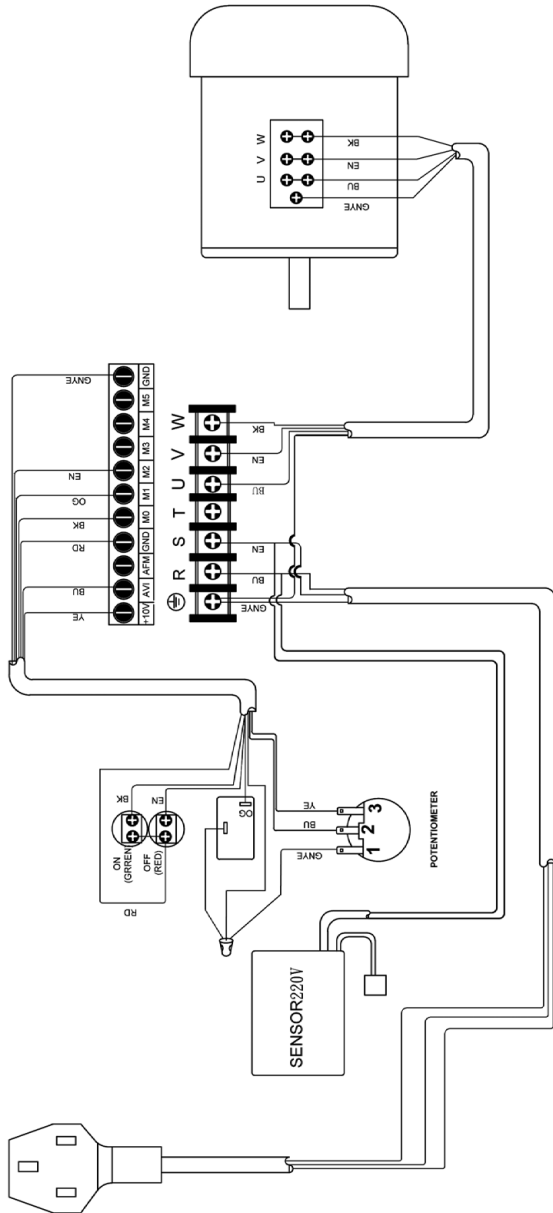
Diagram and part list for MC-ULEG



PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Mounting Platform	2
2	Washer M10	24
3	Hex Bolt M10x80	12
4	Hex Nut M10	12
5	Column	2
6	Inner Beam	1
7	Hex Bolt M10x20	2
8	Outer Beam	1

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
9	Hex Bolt M12x100	4
10	Hex Nut M12	4
11	Washer M12	8
12	Base	2
13	Washer M12	4
14	Rubber Foot	4
15	Clip	4

NOTE  If a filter is required for reducing EMI (Electro Magnetic Interference), install it as close as possible to AC drive. EMI can also be reduced by lowering the Carrier Frequency. When using a GFCI (Ground Fault Interrupter), select a current sensor with sensitivity of 200mA, and not less than 0.1-second detection time to avoid nuisance tripping.



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](https://www.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](https://www.axminstertools.com)

AXMINSTER

PROfessional

Code 107655

Mode d'emploi original

Tour à bois AP350WL

L'AP350WL utilise une technologie d'onduleur très fiable, généralement présente sur les machines plus grosses



Montre
Le guide de
configuration
Ici!




À : 23/03/2023
VERSION DU LIVRET : 08

TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité européenne	42
Ce qui est inclus	43
Accessoires en option	44
Généralités pour les machines de 230 V	44-45
Consignes de sécurité spécifiques	45
Spécifications	45
Consignes de montage	46-47
Illustration et description	48-49
Opération d'indexage	50
Enlèvement de la griffe d'entraînement / contre-pointe	51
Enlèvement du plateau	51
Modification de la vitesse de la courroie	52-53
Entretien	53
Vue éclatée/liste des pièces	54-55-56-57
Piètement du tour AP350WL (en option)	58
Schéma de câblage	59

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EUROPÉENNE

<p>N° de certificat : KC-INV</p> <p>Axminster Tool Centre Ltd Axminster Devon EX13 5PH R.-U. axminstertools.com</p> <p>déclare que la machine décrite :-</p> <table border="1"> <tr> <td>Type</td> <td>Tour à bois</td> </tr> <tr> <td>Modèle</td> <td>AP350WL</td> </tr> </table> <p>Signature </p> <p>Andrew Parkhouse Directeur d'exploitation Date : 24/07/2019</p>	Type	Tour à bois	Modèle	AP350WL	<p>Déclaration de conformité européenne</p> <p>Cette machine respecte les directives suivantes :</p> <p>2006/42/CE EN ISO 12100:2010 EN ISO 60204-1 2006+AC: 2010</p> <p>et conforme à l'exemple de machine pour lequel le certificat d'examen CE n° RA/2019/50012C</p> <p>a été délivré par THE KINGCRAFT MACHINERY COMPANY LIMITED au : No. 26, Gongye 12 Rd., Daili Dist., Taichung City 412, Taiwan</p> <p>et respecte les normes de santé et de sécurité élémentaires pertinentes.</p>
Type	Tour à bois				
Modèle	AP350WL				

Veuillez lire le mode d'emploi avant d'utiliser votre nouvelle machine, ainsi que son mode opératoire : de nombreux conseils et astuces vous aideront à faire fonctionner la machine en toute sécurité, à maintenir

son efficacité et à prolonger sa durée de vie. Mettez ce mode d'emploi à la disposition de tous ceux qui auront à utiliser la machine.

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

CE QUI EST INCLU

Quantité	Article	Référence
		AP350WL
1	Tour à bois AP350WL (avec poupée et contre-poupée)	
1	Bras porte-outil (fixé au banc de tour)	
1	Porte-outil de 152 mm (fixé au bras)	
1	Plateau de 80 mm (fixé à la poupée)	
1	Griffe d'entraînement à 4 dents Axminster (fixée à la poupée)	A
1	Contre-pointe standard de 60° Axminster (fixée à la contre-poupée)	B
Le paquet contient		
1	Poussoir	C
2	Poignées de transport en acier avec quatre vis cruciformes 1/4 UNC x 5/8"	E
1	Doigt d'indexage de 24 à base magnétique	F
2	Crochets en acier et 4 vis cruciformes	G
1	Mode d'emploi	
Fixation du piètement en option (code 104794)		
4	Boulons 3/8" x 1 UNC (filet complet)	
4	Rondelles plates 3/8" UNC	
4	Rondelles à ressort 3/8" UNC	

Après avoir déballé votre nouveau tour à bois AP350WL, veuillez jeter l'emballage inutile de manière responsable. L'emballage en carton est biodégradable



ACCESSOIRES EN OPTION

Quantité	Article	
1	Rallonge de banc Code : 107031	H
1	Piètement Code 104794	I



GÉNÉRALITÉS POUR LES MACHINES DE 230 V

Meilleures techniques / sécurité

Les suggestions suivantes vous permettront d'adopter les meilleures techniques, d'assurer votre sécurité et celle de vos collègues et d'assurer le bon fonctionnement de vos outils et de votre matériel.



AVERTISSEMENT ! MAINTENEZ LES OUTILS ET LE MATÉRIEL HORS DE PORTÉE DES ENFANTS

PRÉCAUTIONS DE BASE

Ces machines sont livrées avec une fiche moulée de 13 A et un câble d'alimentation triphasé. Avant d'utiliser la machine, inspectez le câble et la fiche pour vérifier leur bon état. En cas de dégât visible, faites inspecter/réparer l'outil par une personne qualifiée. Si la fiche doit être remplacée, il est préférable d'opter pour le type « incassable » qui résiste aux dommages. Utilisez uniquement une fiche de 13 A et veillez à bien fixer la bride de câble. Équipez d'un fusible le cas échéant. Si des prolongateurs sont nécessaires, vérifiez-les de même et veillez à ce qu'ils correspondent à l'alimentation électrique requise pour votre machine.

Lieu/environnement de travail

Veillez à ce que la machine soit bien placée sur l'établi ou le banc, qu'elle n'oscille pas, que les obstacles adjacents aient été dégagés pour pouvoir accéder librement à

toutes les pièces de la machine. La machine est destinée à usage à l'intérieur ; ne l'utilisez pas s'il y a des risques de la mouiller. Gardez la machine propre : ce sera plus facile pour vous de constater un éventuel dommage.

Nettoyez l'ensemble de la machine avec un chiffon humide et plein de savon ; n'utilisez ni solvant, ni produit d'entretien car ils pourraient endommager les parties en plastique ou les composants électriques. Nettoyez les composants de la machine avec un chiffon légèrement huilé. Si la machine va rester inutilisée pendant un certain temps, une légère couche d'huile à machine ou pour pulvérisation minimisera la rouille.



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.

Une bonne pratique à adopter est de laisser la machine débranchée jusqu'au début du travail ; veillez donc à débrancher la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée ou laissée sans surveillance. Débranchez toujours en tirant sur la fiche et non sur le câble. Une fois prêt à travailler, ôtez tous les outils ayant servi aux réglages (le cas échéant) et éloignez-les. Rebranchez la machine. Vérifiez le « serrage » pour la dernière fois, par exemple du mandrin ou du plateau, de la pièce à usiner, du porte-outil; etc. Veillez à sélectionner la vitesse adéquate.

GÉNÉRALITÉS POUR LES MACHINES DE 230 V

Veillez à être confortablement installé avant de commencer à travailler, dans une position équilibrée et pas trop tendue, etc.

Si le travail exécuté risque de générer des poussières, particules fines ou copeaux volants, portez les vêtements, lunettes, gants, masques, etc. de protection appropriés. Si le travail est particulièrement bruyant, portez un casque antibruit. Si vos cheveux sont longs, portez une calotte, un casque de protection, une résille, voire un bandeau pour minimiser les risques de coincer vos cheveux dans les organes tournants de l'outil. De

même, il faudrait retirer les bagues et les montres-bracelets s'ils risquent de s'accrocher. Veillez aussi à porter des chaussures antidérapantes, etc.

Ne travaillez **PAS** avec des outils coupants si vous êtes fatigué, distrait ou si vous perdez le sens des choses. Cela ne vaut pas la peine de risquer une coupure profonde, un bout de doigt perdu, voire pire ! Avant tout, **FAITES ATTENTION** à ce qu'il se passe autour de vous et **FAITES PREUVE DE BON SENS**.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

1. Ne vous servez pas de pièces « fendues ».
2. Partez toujours de la vitesse la plus basse en commençant une nouvelle tâche.
3. Vérifiez que le porte-outil est sur l'axe longitudinal de la pièce ou légèrement en dessous.
4. Avant de mettre sous tension, contrôlez que la pièce à usiner est bien fixée au tour.
5. Tournez la pièce à la main pour vérifier qu'elle est au centre, loin du porte-outil, sans « fente » ou avec des nœuds lâches.
6. Vérifiez que les tours pouvant être inversés tournent dans le bon sens.
7. 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.
8. Veillez à ranger vos outils loin de la zone de tournage du tour. N'essayez jamais d'atteindre une pièce en rotation.
9. « N'enfoncez » pas, n'essayez pas de couper trop grand.
10. Ne laissez pas le tour sans surveillance lorsqu'il fonctionne, ne partez pas avant que tout ne soit arrêté.
11. Certains outils de tour peuvent avoir des angles d'affûtage spécifiques, déterminés par les fabricants ; lors du réaffûtage, respectez ces angles afin de maximiser la finition de votre ouvrage.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Code	107655
Modèle	AP350WL
Classement	Professionnel
Puissance	230 V 50 Hz 750 W
Vitesse	L = basse 80-800, M = moyenne 170-1 700, S = élevée 350-3 700 tr/min
Cône de la broche	2 MT
Filetage de l'arbre	M33 x 3,5 mm (Réf. T38)
Contre-poupée du cône	2 MT
Distance entre les centres	400 mm
Diamètre max. sur le banc	350 mm
Diamètre du pied du porte-outil	25,4 mm
Dimensions globales L x P x H	865 x 330 x 415 mm (avec rallonge de banc : 1 465 x 330 x 415 mm)
Poids	41 kg

CONSIGNES DE MONTAGE

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.

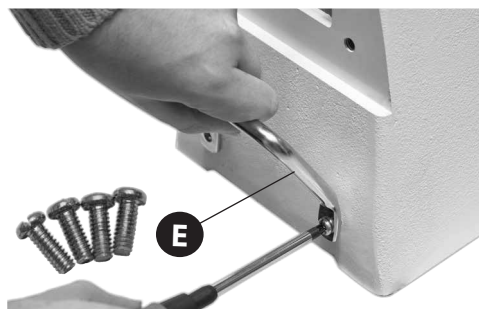
La machine et ses accessoires seront enrobés de graisse pour empêcher la corrosion. Il faudra l'enlever du tour, de ses composants et accessoires avant l'installation et la mise en service. Utilisez le kérosène, la paraffine ou un dégraissant de marque pour ôter la graisse de protection. Faites attention, 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 (voir contenu de l'emballage) et pour assembler les 5 % restants veuillez suivre les instructions ci-dessous.

Montage des poignées de transport

Trouvez les deux poignées de transport en acier (E) et les quatre vis cruciformes 1/4 UNC x 5/8", puis fixez-les à chaque extrémité du banc de tour (Voir figure 1).

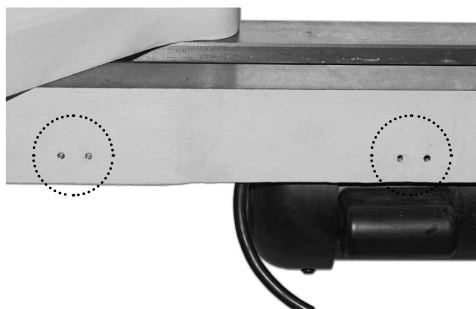
Figure 01



Montage des crochets pour câble d'alimentation

Trouvez les deux crochets d'acier et les vis cruciformes (G) et vissez-les avec les crochets vers l'intérieur, dans les trous préforés du banc (Voir figures 2 et 3).

Figure 02



Trous préforés dans la pièce coulée du banc de tour

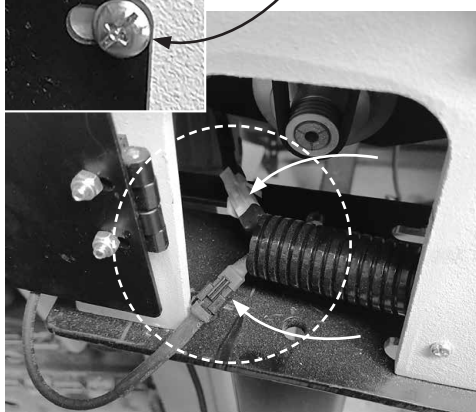
Figure 03



Crochet en acier

Crochets en acier en place

Figure 04



Ôtez la vis d'arrêt de la porte du moteur et ouvrez la porte en la tirant vers vous. Raccordez les câbles à l'embase de connecteur (Voir figure 4).

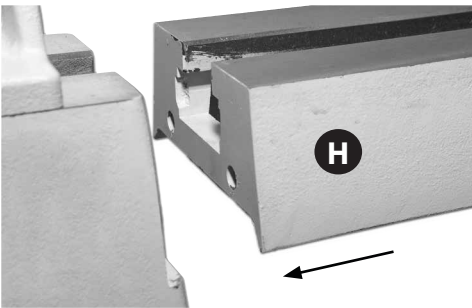
Fixation de la rallonge de banc en option

Figure 05



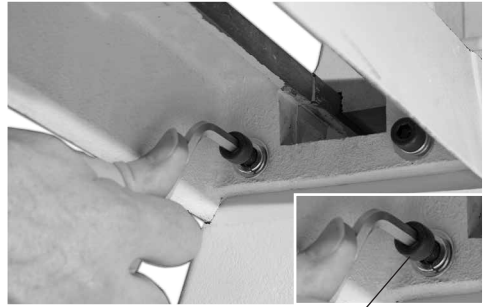
Étape 1 : ôtez la poignée de transport de l'extrémité du banc de tour et mettez-la de côté

Figure 06



Étape 2 : alignez les trous préforés de la rallonge de banc (H) aux trous du tour

Figure 07



I

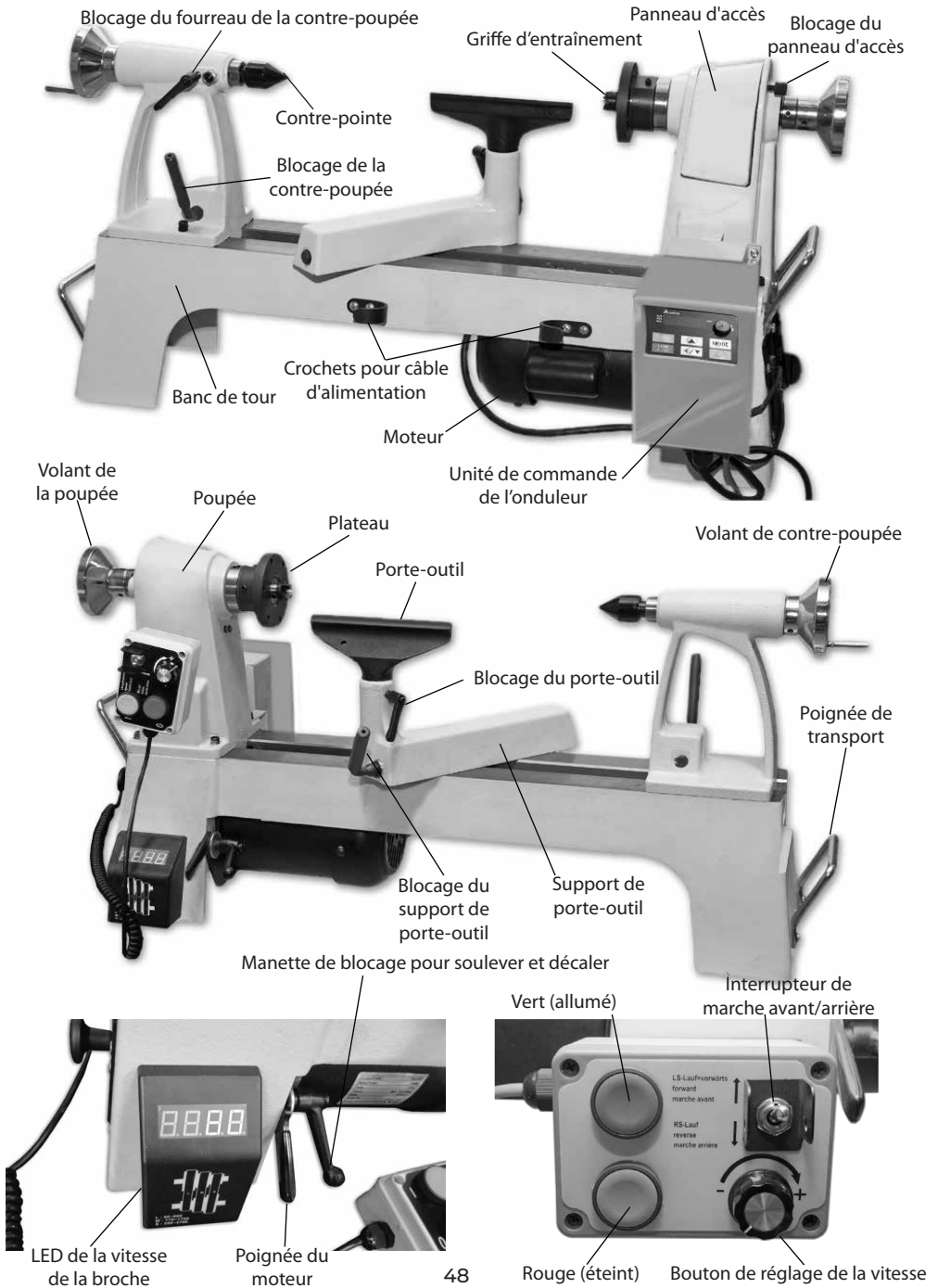
Figure 08



Étape 3 : trouvez les deux boulons de chapeau 5/16 UNC x 1" et le ressort/rondelles (I) ; insérez-les à travers les trous de la rallonge de banc (H) et vissez-les doucement au banc avec une clé à six pans. Attachez la contre-poupée sur les deux bancs, ajustez jusqu'à ce que les bancs soient alignés puis resserrez les boulons (**NE SERREZ PAS TROP**) (Voir figures 7 et 8). Remettez en place la poignée de transport (E) et vissez à l'extrémité de la rallonge de banc (H).



ILLUSTRATION ET DESCRIPTION



Unité de commande de l'onduleur

Micro-entraînement universel CA de « Delta Electronics ». L'entraînement VFD-E est réputé pour sa fréquence porteuse silencieuse. Consultez le manuel du fabricant pour plus de précisions.

Remarque : l'onduleur est pré-réglé d'usine et vous ne devez procéder à aucun réglage.



OPÉRATION D'INDEXAGE

Le mécanisme d'indexage est utile pour les colonnes cannelées, les cadrans et le positionnement précis de trou. La poulie d'indexage dispose de 24 positions indexées (15°) grâce au doigt d'indexage (F) fourni.

Figure 09



Positions d'indexage 1 à 24

Figure 10

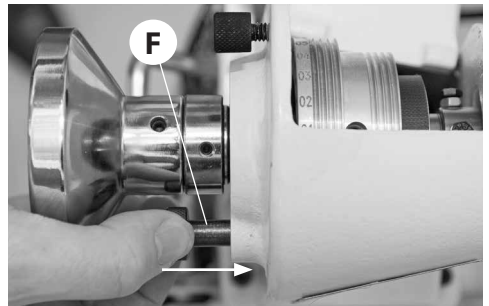


Ouvrez le panneau d'accès, tournez le volant de la poupée jusqu'à ce que le trou préforé de cette dernière soit aligné avec l'une des 24 positions de trou préforé sur la poulie d'indexage (Voir figures 9, 10 et 11).

Figure 11

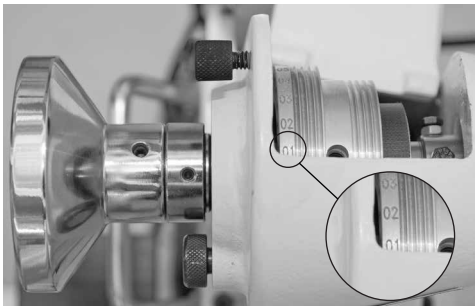


Figure 12



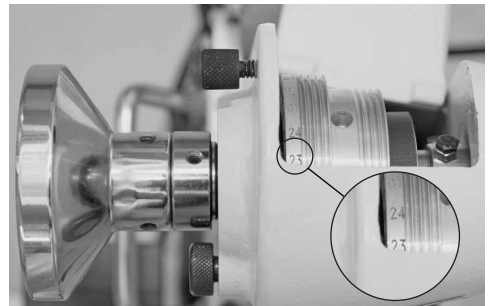
Trouvez le doigt d'indexage à 24 positions (F) et faites glisser le doigt dans les trous préforés pour enclencher la poulie dans la position souhaitée

Figure 13



Sur la figure ci-dessus, le numéro d'indexage est en position 01

Figure 14



Sur la figure ci-dessus, le numéro d'indexage est en position 23

Remarque : grâce à sa base magnétique, le doigt d'indexage (F) peut être fixé au tour pour ne pas l'égarer.

ENLÈVEMENT DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT / CONTRE-POINTE

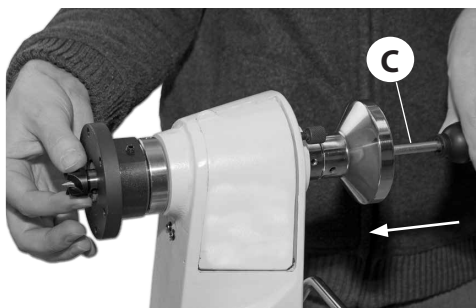
Pour retirer la griffe d'entraînement (A), trouvez le poussoir (C) et tout en maintenant l'outil, insérez le poussoir (C) à travers le trou central du volant de la poupée et faites sortir la griffe d'entraînement (Voir figures 15, 16 et 17). Répétez la procédure pour la contre-pointe de la contre-poupée (Voir figure 18).

Figure 15



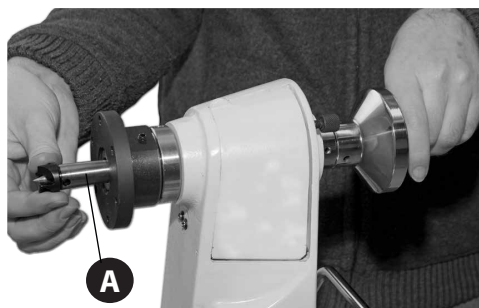
Trou central du volant de manœuvre de la poupée

Figure 16



Insérez le poussoir (C) à travers la poupée et faites sortir la griffe d'entraînement

Figure 17



Enlèvement de la griffe d'entraînement

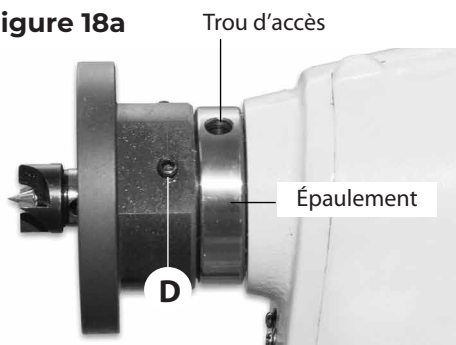
Figure 18



Contre-pointe de la contre-poupée

ENLÈVEMENT DU PLATEAU

Figure 18a



Desserrez les deux vis sans tête (D) des deux côtés du moyeu du plateau

Tournez la broche jusqu'à ce que le trou taraudé de l'arbre soit aligné avec le trou d'accès de l'épaulement.

Insérez le poussoir (C) dans le trou d'accès, à l'aide de la clé à six pans, desserrez les deux vis sans tête (D) des deux côtés du moyeu du plateau. Placez une clé à écrou sur le moyeu et tout en maintenant le poussoir, faites tourner cette clé dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour retirer le plateau, voir figure 18a.

MODIFICATION DE LA VITESSE DE LA COURROIE

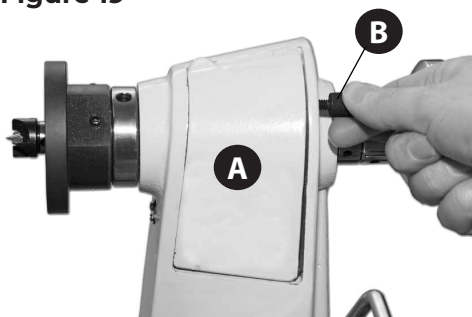
Remarque. Le système de poulies donnant la vitesse la plus faible est le plus éloigné du plateau, c'est-à-dire du diamètre de poulie du moteur le plus petit au diamètre de poulie de broche le plus grand.



DÉBRANCHEZ LE TOUR DE L'ALIMENTATION SECTEUR !

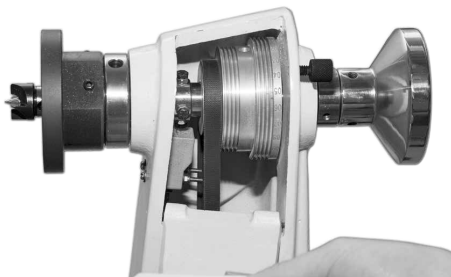
Abaissez le panneau d'accès (A) sur la poupée en desserrant la vis à tête (B) le maintenant à l'aide d'une clé à six pans (Voir figure 19 et 20). Ouvrez la porte d'accès au moteur (C) en tirant le boîtier LED de vitesse de la broche vers vous (Voir figure 21). Desserrez la manette pour soulever et décaler du moteur – voir figure 23 ; soulevez la manette de plaque de moteur pour permettre à la courroie d'être déplacée vers une nouvelle position.

Figure 19



Desserrez la vis à tête (B) du panneau d'accès à l'aide d'une clé à six pans.

Figure 20



Abaissez le panneau d'accès pour parvenir à la poulie de la broche

Une fois la courroie positionnée, tournez la broche en contrôlant que la courroie est bien en place. Vérifiez que la courroie est à la verticale : elle ne doit pas s'écarter de son alignement vertical car autrement elle pourrait « sauter » les gorges de la poulie et si elle continue à tourner, ses côtés seront gravement éraflés. Une fois certain que tout est correct, appuyez sur la manette de plaque de moteur pour tendre la courroie.

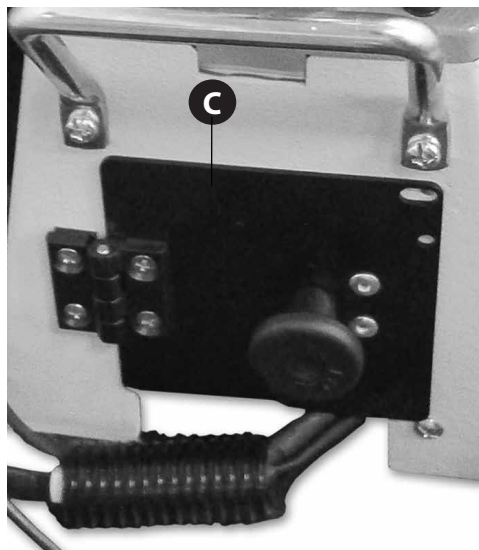
Remarque : la courroie ne doit pas être nécessairement rigide pour fonctionner correctement.

Resserrez la manette pour soulever et décaler afin de maintenir la plaque du moteur en place. Remettez en place le panneau d'accès (A), resserrez la vis à tête (B) et fermez la porte d'accès au moteur (C).

Rebranchez la machine à l'alimentation secteur. Faites faire au tour une petite « pointe » pour vérifier que tout fonctionne parfaitement.

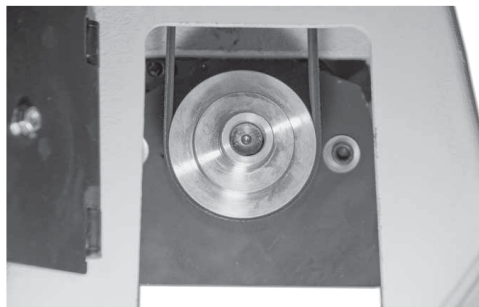
Une fois satisfait, ramassez tous les outils utilisés, rangez-les : le tour est maintenant prêt à fonctionner de nouveau.

Figure 21



Ouvrez la porte d'accès au moteur (C) en tirant la porte vers vous.

Figure 22



Lorsque la porte d'accès au moteur est ouverte, il est possible d'accéder à la poulie du moteur.

Figure 23



Desserrez la manette pour soulever et décaler le moteur et soulevez la manette de plaque de moteur pour permettre à la courroie d'être déplacée.

ENTRETIEN

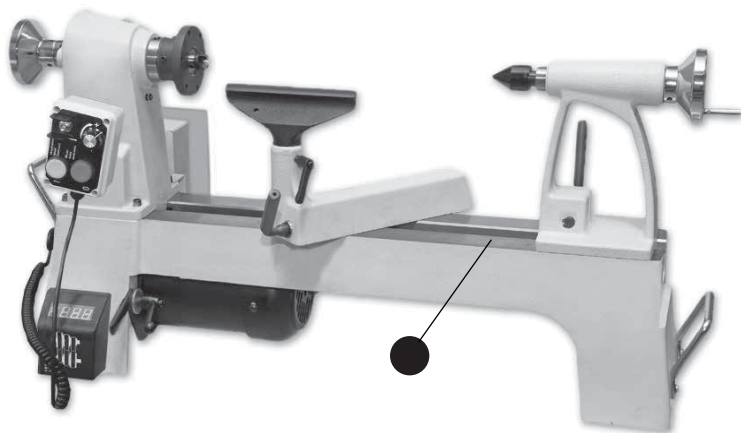
Quotidiennement après utilisation

- Essuyez les copeaux de bois sur le banc de tour et le porte-outil.
- Enduisez le banc de tour d'une légère couche de cire (Protec Tool Wax Polish, Réf. 211835) pour que le support de porte-outil et la contre-poupée glissent sans à-coups sur le banc, et pour éviter la corrosion.

Mensuel

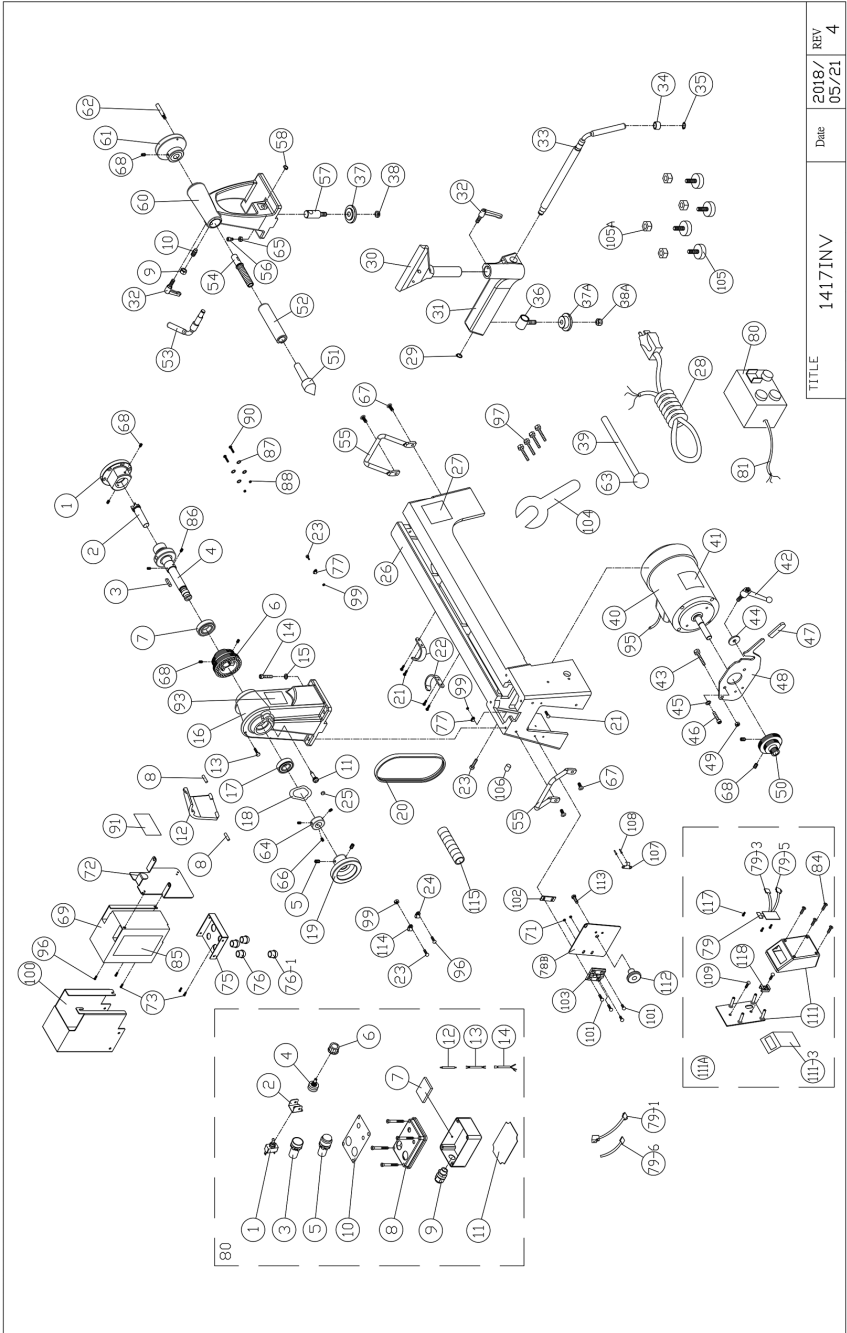
- Contrôlez la tension de la courroie et réglez-la (voir « Modification de la vitesse de la courroie » aux pages 11 et 12).
- Contrôlez toute accumulation de copeaux de bois sur les poulies du moteur et de la broche ; nettoyez le cas échéant.
- Soufflez la prise d'air du moteur à l'aide d'un tuyau d'air.

Remarque : si le tour va rester inutilisé pendant une longue période, enduisez le banc d'une légère couche de cire et posez une housse sur le tour



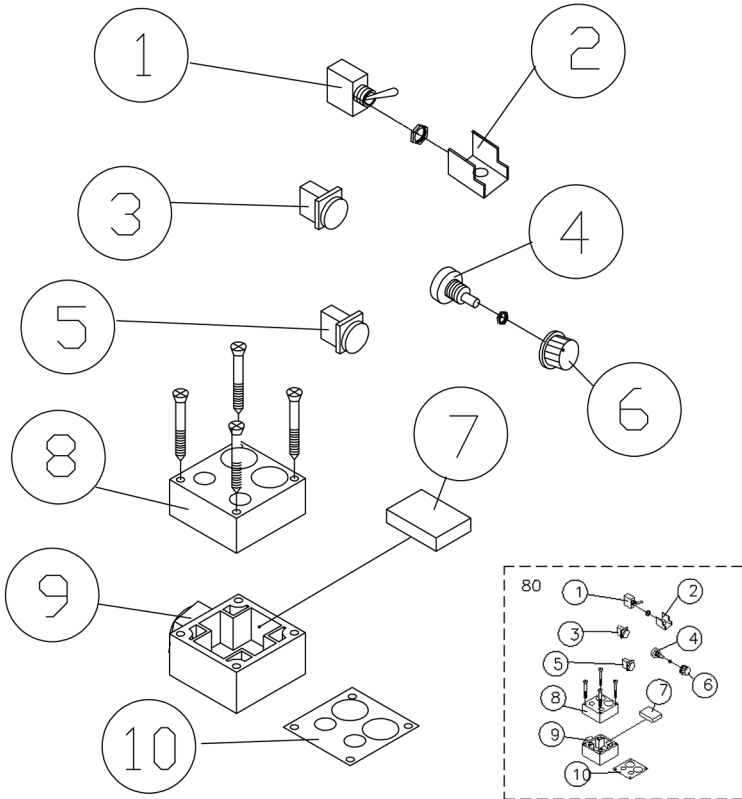
● Points à cirer

VUE ÉCLATÉE/LISTE DES PIÈCES



TITLE	1417INV	Date	2018/ 05/21	REV	4
-------	---------	------	----------------	-----	---

80



VUE ÉCLATÉE/LISTE DES PIÈCES

PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'ty
1	Face plate	3"	1
2	Spur Center	MT2	1
3	key	5*5*25	1
4	Spindle	M33XP3.5	1
5	Set Screw	1/4x1/4	3
6	Spindle Pulley	3 SPEED	1
7	Bearing	6005VV	1
8	Set Screw	3mmx16mm	2
9	NUT	M10	1
10	Set Screw	M10x20	1
11	Lock Pin		1
12	Cover		1
13	Cap Screw	1/4*1/2"	1
14	Cap Screw	1/4*1"	4
15	Spring Washer	1/4"	4
16	Head Stock		1
17	Bearing	6004VV	1
18	Wave washer	BWW629	1
19	Handwheel		1
20	Belt	280J-4V	1
21	Screw	#10-24*3/8"	5
22	Cable Hook		2
23	Roun Cross Head Screw	#10-24*3/4"	3
24	Cord Snap Ring	ACC-3	1
25	Magent		1
26	Bed		1
27	Lable		1
28	Power Cable		1
29	C-Ring	S-12	1
30	Tool Rest	6"x1"	1
31	Tool rest base		1
32	Locking Handle	5/16"x20MM	2
33	Clamping Shaft		1

34	Bushing		1
35	C-Ring	S-14	1
36	Clamp bolt		1
37	Clamp		2
38	Nut	M10*1.5P	2
39	Shaft		1
40	Motor	3/4HP-60HZ	1
41	Motor Lable		1
42	Locking Handel		1
43	Hex head Screw	5/16"x1-1/4"	1
44	Washer	5/16"- 3mm	1
45	Washer	1/4"	2
46	Cap Screw	1/4"x5/8"	2
47	Black handle protector		1
48	Motor plate		1
49	Nylon Nut	5/16"-18UNC	1
50	Pulley	3 SPEED	1
51	Live center	MT2	1
52	Quill		1
53	Clamping Shaft		1
54	Lead Screw	5/8"-18UNF	1
55	Handle		2
56	Cap Screw	1/4"-20UNCX3/8	1
57	Clamp bolt		1
58	C-Ring	S-10	1
60	Tailstock		1
61	Handwheel		1
62	Handel		1
63	Knob		1
64	Locking Nut		1
65	Nut	1/4"	1
66	Set screw	3/16"x1/4"	3
67	Round Head Screw	1/4"-20x5/8"	4

VUE ÉCLATÉE/LISTE DES PIÈCES

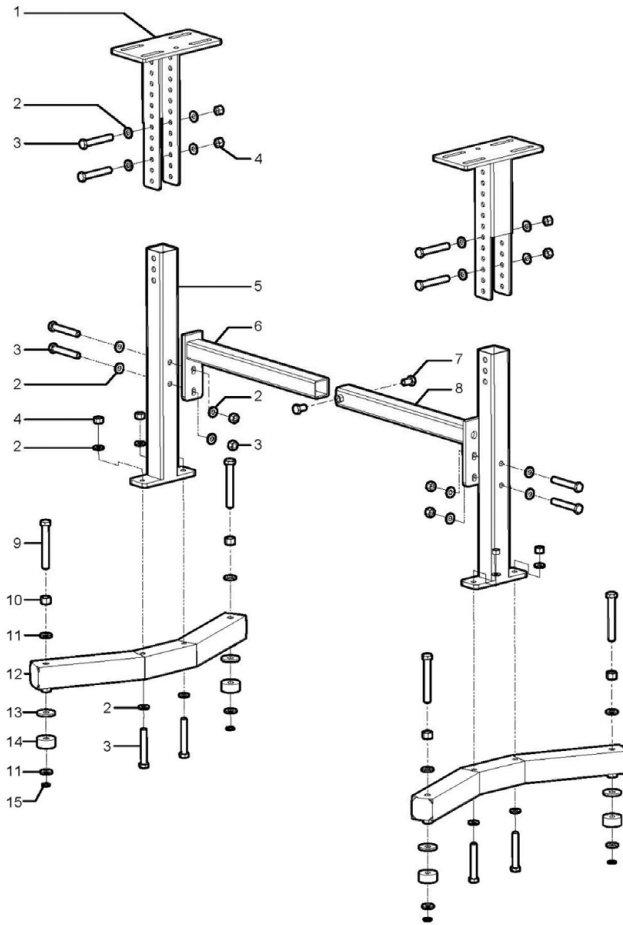
68	Set Screw	1/4-20*3/8	7
69	Inverter		1
71	Nylon Nut	3/16"	2
72	Inverter board		1
73	Round Head Screw	M5x10MM	3
75	Junction box		1
76	Strain relief	PG9	3
77	Wire clamp	ACC-1.5	2
78B	Readout board		1
79	R.P.M readout I.C		1
79-1	Single wire		1
79-3	Single wire		1
79-5	Digital readout power wire		1
79-6	Digital readout power wire		1
80	Control Box		1
80-1	Few/Rev switch		1
80-2	Switch guard		1
80-3	ON SWITCH		1
80-4	VR Control		1
80-5	OFF SWITCH		1
80-6	VR knob		1
80-7	Magnet		1
80-8	Control box		1
80-9	Strain relief	PG9	1
80-10	Label		1
81	Control wire		1
84	Tapping Screw	M3x14MM	4
85	Warring Label		2
86	Round Head Screw	M4x6MM	4

87	Washer	M3	4
88	Nylon Nut	M3	2
90	Round Head Screw	M3x30	2
91	ID label		1
93	Warning label		1
95	Motor wire		1
96	Round head screw	#10-24X3/8"	3
97	Hex head screw	3/8"x2"	4
99	Nut	#10-24	4
100	Inverter cover		1
101	Flat screw	3/16"x1/2"	4
102	Plate		1
103	Hinge		1
104	Face Plate Wrench		1
106	Snap Bushing	SB-16	1
107	Spring sheet		1
108	Blind rivet		2
109	Round Head Screw	M6x10	2
111A	R.P.M readout set		1
111	RPM Box		1
111-3	R.P.M Lable		1
112	Handle		1
113	Hex head Screw	M8x10	1
114	Cord Snap Ring	ACC-4	1
115	Hose		1
117	Tapping Screw	M3x8	3

PIÈTEMENT DU TOUR AT350WL (EN OPTION)

Piètement 104794

Diagram and part list for MC-ULEG

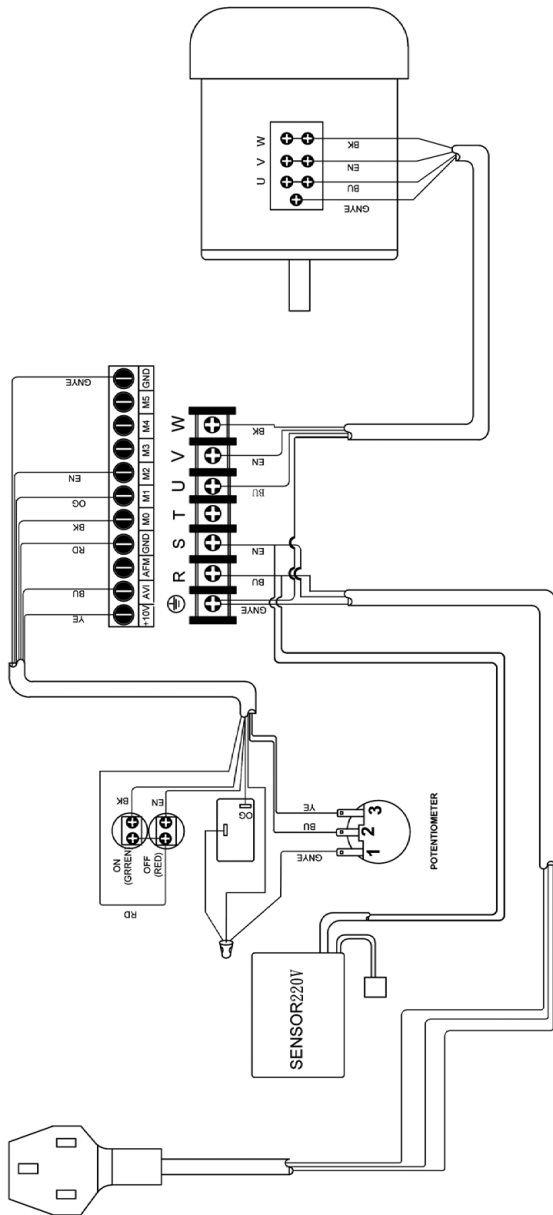


PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Mounting Platform	2
2	Washer M10	24
3	Hex Bolt M10x80	12
4	Hex Nut M10	12
5	Column	2
6	Inner Beam	1
7	Hex Bolt M10x20	2
8	Outer Beam	1

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
9	Hex Bolt M12x100	4
10	Hex Nut M12	4
11	Washer M12	8
12	Base	2
13	Washer M12	4
14	Rubber Foot	4
15	Clip	4



NOTE
 If a filter is required for reducing EMI (Electro Magnetic Interference), install it as close as possible to AC drive. EMI can also be reduced by lowering the Carrier Frequency.
 When using a GFCI (Ground Fault Circuit Interrupter), select a current sensor with sensitivity of 200mA, and not less than 0.1-second detection time to avoid nuisance tripping.



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