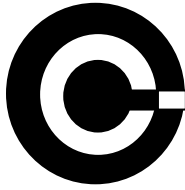




СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ЗММ "СТОМАНА" – АО, ГР. СИЛИСТРА



DSL-1200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ:	Перед пуском станка в эксплуатацию необходимо ознакомиться с указаниями этого руководства. Фирма производитель не несет ответственность за урон, нанесенный вследствие неправильной эксплуатации станка или нанесенными
------------------	---



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

конструктивными изменениями.

Оригинальное руководство



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

К НАШИМ КЛИЕНТАМ

Это руководство содержит все необходимые указания как для безупречного использования станка, так и для соответствующего ухода за ним.

Вы можете получить бесплатно во время гарантийного срока детали, которые показали эвентульные недостатки.

Производитель всегда на Вашем расположении для решения проблем, которые могут возникнуть при эксплуатации станка и для доставки запчастей.

Ваши рекомендации о настоящем руководстве будут являться важным вкладом в улучшение изделий, которые ЗММ « СТОМАНА » АО предлагает своим клиентам.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ А: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- A.1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
- A.2. ВВЕДЕНИЕ
- A.3. КОРЕСПОНДЕНЦИЯ
- A.4. ТИПОВАЯ ТАБЛИЧКА
- A.5. ОБЛАСТ ПРИЛОЖЕНИЯ
- A.6. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ
- A.7. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХА-РАКТЕРИСТИКА
- A.8. ШУМОВАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

РАЗДЕЛ В: ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- V.1. ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- V.2. КОНСТРУКТИВНЫЕ МЕРЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ С: МОНТИРОВАНИЕ СТАНКА

- C.1. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ ПРОСТРАНСТВУ
- C.2. РАЗГРУЖЕНИЕ СТАНКА
- C.3. РАСКОНСЕРВИРОВАНИЕ СТАНКА
- C.4. ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН
- C.5. МОНТИРОВАНИЕ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ПРИ ТРАНСПОРТЕ УЗЛОВ
- C.6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

РАЗДЕЛ D: ОСНАЩЕНИЕ И ЭКСПЛОАТАЦИЯ СТАНКА

- D.1. РАБОТА С СТАНКОМ
- D.2. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ
- D.3. ПУСК СТАНКА
- D.4. ОСТАНОВКА СТАНКА

РАЗДЕЛ E: ОПИСАНИЕ СТАНКА

- E.1. ТЕХНОЛОГИЧНАЯ ЧАСТЬ
- E.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

РАЗДЕЛ F: УХОД ЗА СТАНКОМ

- F.1. УБОРКА СТАНКА
- F.2. СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА
- F.3. ПРОВЕРКА СОСТОЯНИЯ НЕКОТОРЫХ УЗЛОВ ПОСЛЕ РАБОТЫ
- F.4. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

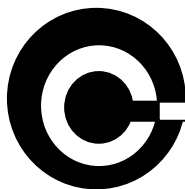
РАЗДЕЛ G: ПРИЛОЖЕНИЯ К РУКОВОДСТВУ

- G.1. ПРИНЦИПНАЯ ЭЛЕКТРОСХЕМА И СПИСОК ЭЛЕКРИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ
- G.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ – РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

РАЗДЕЛ H: КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

РАЗДЕЛ А: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

А.1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



ЗММ “СТОМАНА” – АО , ГР. СИЛИСТРА, БОЛГАРИЯ

Тел.: 086 /821058; Пласмент 086 /821052, Адрес: бул. “Тутракан” 16
Факс: 086 /821071 E-mail: stomana@mbox.contact.bg, www.stomana.net

А.2. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство предназначено для тех, кто будут работать на станке. В нем Вы найдете необходимые данные для монтажа, первоначального пуска, ухода, правильной и безопасной работе с станком. При составление руководства по эксплуатации под внимание взяты опыты фирмы – производителя и ее специалистов.

Рекомендуем с особенной ответственностью соблюдать наши указания в части техники безопасности работы с станком. Операции по демонтажу станка и электрических элементов должны выполняться только квалифицированными и авторизованными специалистами. Ремонтные работы и настройки, которые не описаны в этом руководстве не следует производить.

Это руководство составлено производителем и представляет нераздельную часть при доставке станка.

Содержащаяся в этом руководстве информация предназначена для специалистов и является обязательной.

Руководство определяет область предназначения станка и содержит всю необходимую информацию для его правильной и безопасной эксплуатации.

Постоянное и точное соблюдение содержащихся в этом руководстве указаний обеспечивают безопасность персонала и станка, рентабельность работы и долгую жизнь самого станка.

Для удобства это руководство разделено на отдельные части, в которых содержатся более важные темы.

Содержание позволяет быстро ориентироваться по темам.

Важные места в тексте отпечатаны утолщенным шрифтом и обозначены следующими символами :



Означает, что необходимо работать с особым вниманием, что бы не создавались ситуации, которые могут быть опасными для жизни или могущие причинить тяжелые травмы персоналу.



Дает сведения о ситуациях, которые могут появиться во время продолжительности жизни продукта, системы или сооружения и могут причинить ранения персонала, повреждение станка, загрязнение окружающей среды или могут привести к финансовым потерям.



Означает, что надо проявлять осторожность, во избежание материальных повреждений.

ИНФОРМАЦИЯ

Особо важные указания.

Содержащиеся в предлагаемом руководстве, картинки и информация могут не соответствовать купленному Вами станку.

Производитель работает постоянно по улучшению и обновлению продукта и может делать изменения не уведомляя о них предварительно.

При составлении этого руководства взяты под внимание все процессы, которые попадают под “ нормальные работы по уходу “.

Не надо предпринимать ремонты и другие работы, которые не указаны в этом руководстве.

Все вмешательства, которые требуют демонтажа частей станка, необходимо поручать техническому, специализированному персоналу.

Для правильного использования станка необходимо соблюдать указания этого руководства.

Используйте только оригинальные запасные части ЗММ “ СТОМАНА “ АО.

Производитель станка не несет ответственность за повреждения, которые причинены использованием неоригинальных запасных частей.

ИНФОРМАЦИЯ

На станке могут работать и осуществлять работы по обслуживанию только лица, специально обученные и после досконального изучения этого руководства.

А.3. КОРЕСПОНДЕНЦИЯ

Просим, при возникновение технических проблем обращаться к продавцу или к сервисному отделу.

При корреспонденции или телефонном разговоре с ними о купленном станке, просим предоставлять следующую информацию :

- ← Фабричный номер станка;
- ← Рабочее напряжение и частоту тока;
- ← Дату производства;
- ← Подробное описание повреждения;
- ← Подробное описание проведенной обработки;

Суммарную продолжительность эксплуатации
– количество рабочих часов;

А.4. ТИПОВАЯ ТАБЛИЧКА

 ЗММ "СТОМАНА" АД 16 ул. Тутракан 7500 Силистра, Болгария		
Модель	<input type="text"/>	
Сер. номер	<input type="text"/>	
Год. на производство	<input type="text"/>	
Вес [kg]	<input type="text"/>	
Мощность [kW]	Напряжение [V]	Частота [Hz]
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
+ T544 (RU) +		

А.5. ОБЛАСТ ПРИЛОЖЕНИЯ

Деревообрабатывающий станок предназначен для фигурного точения профильных поверхностей с помощью шаблонов изделий из массивного дерева. С помощью дополнительных приспособлений станок предлагает возможности для точения ручными долотами, точения фланцевых деталей, точения коротких деталей, сверления, фрезерования с делением прямых каналов по фасонным поверхностям.

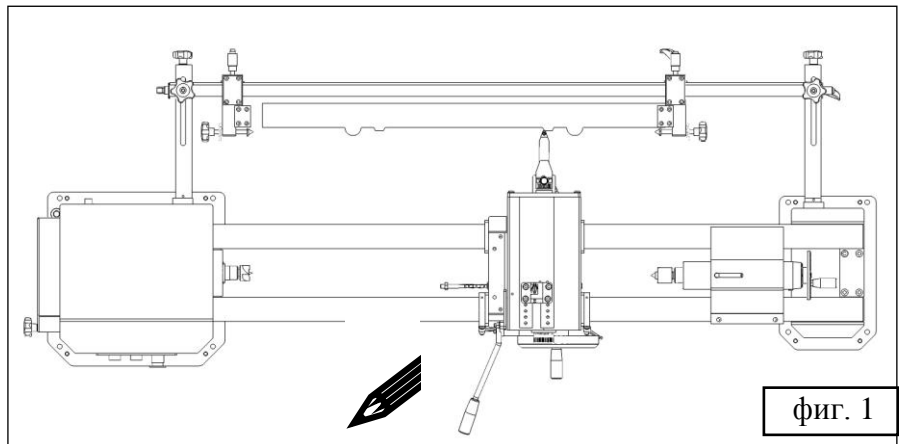
Другие материалы, за исключения вышеуказанных, как и разные от дерево материалы, НЕЛЬЗЯ ОБРАБОТЫВАТЬ НА ЭТОЙ МАШИНЕ.

А.6. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ

Работни места



Машината е предвидена за обслужване само от един работник (фиг. 1).



А.7. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

		CL1200M
Максимална обработваема дълга	mm	1200
Висота центров	mm	1100
Висота центров над направляющими	mm	215
Максимален обработваем диаметър	mm	ø450
- над направляющими	mm	ø215
- над суппортом	mm	ø215
- при копировании		
Копирующее устройство		
- глубина копирования, макс.	mm	60
- дълга копирования, макс.	mm	1200
Эталонная деталь (шаблон)		
- дълга, макс.	mm	1200
- диаметр, макс.	mm	ø150
Передний конец шпинделя		
- внешняя резьба	mm	M33x3.5
- отверстие	mm	ø14.9 /MK2
Заднее седло		
- ход пиноли	mm	140
- конус пиноли	mm	MK2
Обороты веретена	min ⁻¹	500 /1000 / 2000 /2800
Мощность двигателя	KW (PS)	1.1 (1.5)

Габаритные размеры:		
Длина	mm	2105
Высота	mm	1225
Ширина	mm	1000
Необходимая площадь	mm	2500/1800
Вес, нетто	kg	395

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К СТАНКУ

Подвижный люнет	обхват от $\varnothing 20$ до $\varnothing 120$ мм
Неподвижный люнет	обхват от $\varnothing 10$ до $\varnothing 108$ мм
Патронник $\varnothing 16$	
Дорн МК 2 для патронника $\varnothing 16$	
Центр вертящийся $\varnothing 20$	для деталей диаметром равным или больше $\varnothing 20$
Центр вертящийся $\varnothing 40$	для деталей диаметром равным или больше $\varnothing 40$
Центр ведущий зазубренный $\varnothing 20$	для деталей диаметром равным или больше $\varnothing 20$
Центр ведущий зазубренный $\varnothing 40$	для деталей диаметром равным или больше $\varnothing 40$
Втулка ведущая конусная $\varnothing 40$	для консольного закрепления коротких заготовок
Универсальный диск $\varnothing 200$	для закрепления фасонных деталей
Нож для предварительного	для предварительного точения цилиндрических точения
	16x16 шеек подвижным люнетом
Копировальный нож 16x16	
Ручная ножевая опора	для точения ручными долотами
Защитный экран	
Рычаг вспомогательный	для откручивания некоторых принадлежностей веретена
Рычаг для выбивания	для выбивания некоторых принадлежностей из конуса веретена
Фрезо-делительная приставка	для фрезерования прямых каналов по фасонным поверхностям с помощью электродрели или оберфрезой диаметром присоединительной шейки $\varnothing 43$ мм

А.8. ШУМОВАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



Продольная звуковая нагрузка над 85 dB(A) можно причинит повреждение здоровью. За этом мы рекомендуем в таком случае использовать средства для защиты шума, например тапы для уши, наушниками и др.

Декларирование излучаемого шума :

1. /A/ ниво звуковой мощности при работе с материалом
- (при $L_{pA} = 85$ dB) - $L_{wA} = 101$ dB
неопределенность $K = 3$ dB
При 95 % доверительной вероятности.

РАЗДЕЛ В: ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

В.1. ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ



Перед пуском, использованием, поддержанием в исправности или другими вмешательствами в станок, необходимо прочитать особенно внимательно настоящее руководство. Производитель отклоняет все обязанности о возмещении связанными с повреждением станка или травмами персонала, которые возникли в результате несоблюдения указаний по эксплуатации, поддержанием в исправности и указаниям по безопасности.

- ← Работать на станке разрешено только лицам, ознакомившихся с эксплуатацией и особенно с опасностями при работе с таким типом станков и которые находятся в полном владении своими умственными возможностями.
- ← Не работайте вне предписанных указаний по безопасности и без сооружений безопасности.
- ← Следуйте в точности руководству по эксплуатации и поддержание в исправности.
- ← При всех работах по подготовке к работе, устранению аварий, поддержание в исправности, выключите станок из электрической сети вытащив штепсель из пускателя.
- ← Перед пуском проверяйте наличие и исправность сооружений безопасности.
- ← Работа в рукавицах запрещена.
- ← После работы почистить станок от пыли и стружек.
- ← Не чистите станок водой, независимо он включен или выключен.
- ← Поддерживайте рабочее место всегда чистым.
- ← Перед началом работы уберите с станка все инструменты настройки.
- ← Перед подключением станка к электрической сети необходимо, что бы он был в выключенном состоянии.
- ← Перед пуском станка убедитесь, что присоединение к электросети выполнено правильно.
- ← Используйте станок и инструменты только для цели для которой они предназначены.
- ← Не работайте на станке в влажных пространствах и не оставляйте его под дождем или при низких температурах.
- ← Не оставляйте никогда станок работать бесконтрольно, когда Вы не возле него.
- ← Не работайте в широкой одежде, с распущенными волосами или с длинными шарфами.
- ← Браслеты, часы, цепочки и другие подобные вещи необходимо снять.
- ← Рукава рабочей одежды должны быть застегнутыми.
- ← Работайте на станке в наушниках против шума.
- ← Всегда работайте в защитных очках, маске против пыли и других защитных средствах.
- ← Держите детей вдали от станка и примите меры, что бы они не смогли запустить его.
- ← Юноши до 16 лет могут работать на станке только под надзором опытного специалиста – взрослого.
- ← Перед началом работы проверьте заготовки на предмет недостатков например: трещины, гвозди, металлические предметы и другие чужие тела.
- ← Устанавливайте заготовку всегда при остановленном веретене.
- ← Используйте всегда симметрические заготовки.
- ← Перед пуском станка проверьте закрепление детали провернув в ручную веретено минимум на один оборот, что бы проверить не упирается ли где-нибудь.
- ← Используйте всегда только безупречно заточенные инструменты.
- ← Не используйте треснутые, поврежденные или неправильно заточенные инструменты.

- ← Сохраняйте инструменты всегда старательно и не допускайте неуполномоченных лиц иметь доступ к ним.
- ← Все настройки производите при остановленном веретене.
- ← Не чистите инструменты металлической щеткой и в никаком случае водой.
- ← Не открывайте в никаком случае защитные кожухи при работающем станке.
- ← Работайте всегда исправными сооружениями безопасности, инструментами и др.
- ← Не подносите никогда руки или другие части тела к подвижным частям и материалам.
- ← Обрабатывайте на станке только материалы, для которого он презднаначен.
- ← Обеспечьте подходящее освещение /500 луксов/, которое не ослепляло и избегайте стробоскопического эффекта.
- ← Неуполномоченные лица не имеют право совершать ремонт или работы по поддержке станка в готовности.
- ← Транспорт, инсталяцию и монтирование станка нужно возлагать только квалифицированному персоналу, имеющему необходимые знания и экипировку по специальности.
- ← Все работы по электро оборудованию станка могут производиться исключительно и единственно квалифицированным персоналом с соответными знаниями по специальности.
- ← В никаком случае не изменяйте электрическую инсталяцию станка.
- ← Не включайте станок при открытых защитных кожухах электропульта и двигателей.
- ← Около станка необходимо обеспечить достаточное пространство, что бы гарантировать что обслуживающее лицо всегда могло быть вне зон, создающих опасность.
- ← Чистите регулярно направляющие станка и пол от пыли стружек.
- ← Когда останавливаете станок для настройки, ремонта, уборки и др. поставьте главный переключатель в нулевое положение, предупредите внешних лиц предупредительными табличками и заприте главный переключатель замком.
- ← Ключ от замка нужно хранить оторизованному лицу, обслуживающего станок.
- ← При работе ручными долотами ножевую опору необходимо поставить в максимальной близости к детали.

Обучение обслуживающего персонала

Все лица, обслуживающие станок должны быть обучены работы с ним и его настройки.

В частности обучение должно обхватывать :

- Основные принципы привода станка, его правильного использования и настройки, как и использования приспособлений для особеных видов обработки.
- Правильному манипулированию заготовками во время обработки.
- Правильному распределению запасов заготовки.

Обслуживающий персонал должен быть информирован об опасностях при работе на станке, как и об соответствующих мерах безопасности.

Обслуживающий персонал должен быть обучен и тренирован для осуществления периодических проверок сооружений защиты.

Обслуживающий персонал должен быть информирован о начинах использования сооружений защиты.

Дополнительные опасности

Вопреки соблюдению всех правил безопасности согласно этому руководству по эксплуатации и обслуживанию, могут встретиться еще следующие опасности:

- Соприкосновение с инструментом
- Соприкосновение в крутящимися частями привода / ременные шайбы, ремни и др./
- Опасность от разщепления заготовки или части от нее
- Опасность от пыли при работе без аспирации

Безопасность, однако зависит в первую очередь от самих Вас.

← Имейте в виду, что при использовании станка всегда принимаете риск.

В.2. КОНСТРУКТИВНЫЕ МЕРЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

В конструкции машины предусмотрены следующие сооружения для безопасности:

← **Предохранительный экран**

Предохраняет от летящих стружек

← **Табличка “Стрелка” показывающая направление вращения шпинделя.**

← **Безупречно заточенные инструменты**

Затупленные инструменты перегружают станок и дают плохую поверхность при обработке.
Могут разщепить деталь.

← **Застопорения шпинделя**

Обеспечивает неподвижность шпинделя при смене инструментов.

← **Главный привод находится в корпусе станка.**

Выработан из сталная ламарина.

← **Застопорения пиноль заднее седло.**

← **Застопорения заднее седло.**

← **Застопорения ножевая опора.**

← **Обеспеченная защита двигателя при перегрузках и перегревах / термоконтакты /**

← **Минимально – напряженая защита**

При отключения напряжения станок останавливается, а при восстановлении напряжения он остается в покое. Что бы запустить станок необходимо поступить как при первоначальном пуске.

← **Корпус станка и двигателя защитно занулены для предотвращения поражения электрического тока.**

← **Электрошкаф и двигатель обеспечены против проникновения пыли (IP54).**

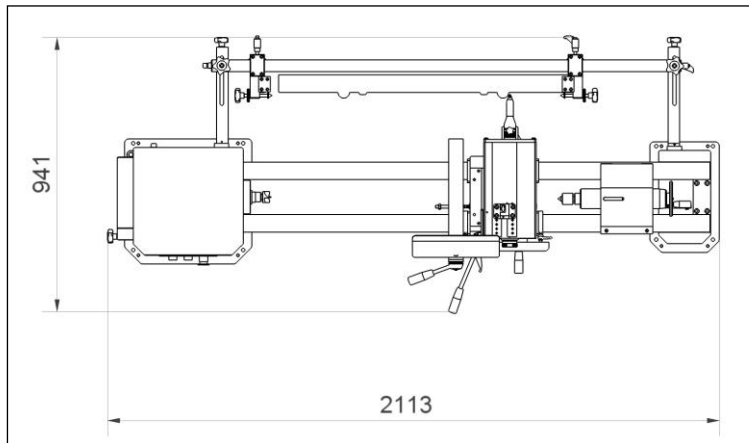
← **Аварийный стоп на главном пульте.**

← **Электрический выключатель на дверце.**

Предотвращает пуск станка при открытой дверце.

РАЗДЕЛ С: МОНТИРОВАНИЕ СТАНКА

С.1. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ ПРОСТРАНСТВУ



Место, которое Вы выбрали для станка нужно чтобы было с крепким и ровным полом, обеспечивающее удобное присоединение к электросети, возможность уборки станка и около него. Обеспечьте подходящее освещение / 500 люксов /, которое бы не ослепляло и избегайте стробоскопического эффекта. Около габаритов станка нужно оставить свободное расстояние минимум 800 мм. Обеспечьте место для заготовок и готовых деталей.

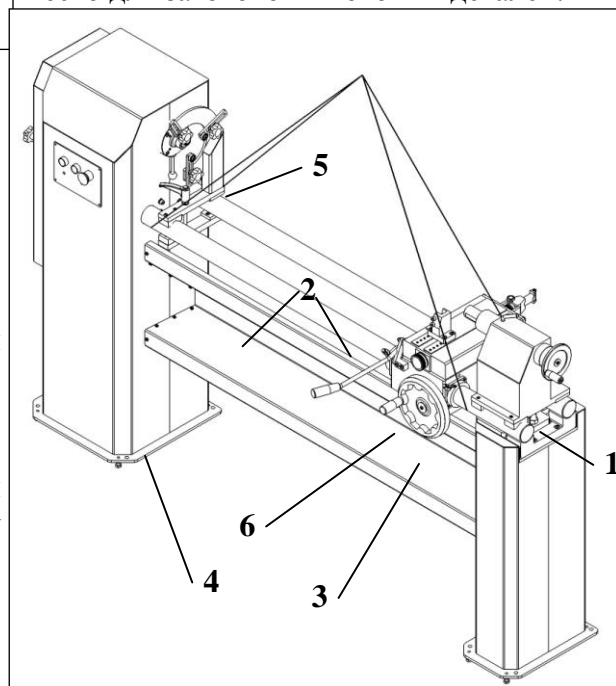
С.2. РАЗГРУЖЕНИЕ СТАНКА

Разупаковывание станка производится следующим способом :

- Внимательно откройте ящик;
- Станок и все его части и принадлежности которые прикреплены к поддону или упакованы в коробки освобождаются;

Проверяется наличие станка по упаковочной описи. Обратить внимание на принадлежности и отдельные элементы, которые были заявлены. При неполной комплектации обратитесь к Вашему торговцу.

После того как вы освободили станок от поддона, можете поднять его неметаллическими веревками или ремнями необходимой грузоподъемностью и длиной.



Фиг. 3

Веревки устанавливаются в двух концах направляющих (Фиг. 3/), предварительно переместив и застопорив : заднее седло **1** в правое положение, продольный суппорт **3** рядом с ним и застопоренный левым ограничительным кольцом **6**. Правая часть веревки должна проходить между продольным суппортом и задним седлом.

Левая часть веревки должна проходить рядом с колонной **4**. Рядом с веревкой затяните неподвижный люнет **5**.

Осторожно: при поднятии станка необходимо что бы он остался в горизонтальном положении и что бы веревки не освободились от захвата.

С.3. РАСКОНСЕРВИРОВАНИЕ СТАНКА

Устраните консервирующую смазку со всех непокрашенных частей станка. Для этой цели используйте керосин, терпентин или обыкновенные чистящие материалы, имеющиеся в продаже.

Не используйте нитрорастворители или подобные растворители и в никаком случае воду.

С.4. ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН

После того как Вы поставили надежно веревки поднимите станок и медленно и внимательно / без толчков и раскачивания / поднимите его на высоту около 1 метра.

Монтируйте нивелирующие болты с гайками / по 4 штуки / на колонны.

Поставьте станок на выбранное место.

Нивелируйте станок нивелирующими болтами горизонтально точно, поставив нивелир на направляющие в двух местах – вблизи к передней и задней колонне.

Соответственно затянуть станок к полу /фундаментирование/. Для этой цели предусмотрены отверстия в колоннах.

Через эти отверстия поставьте указательные центры. После этого поднимите станок. Сделайте отверстия и поставьте дюбеля. Снова поставьте станок на ее место, нивелируйте и затяните.

С.5. МОНТИРОВАНИЕ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ПРИ ТРАНСПОРТЕ УЗЛОВ

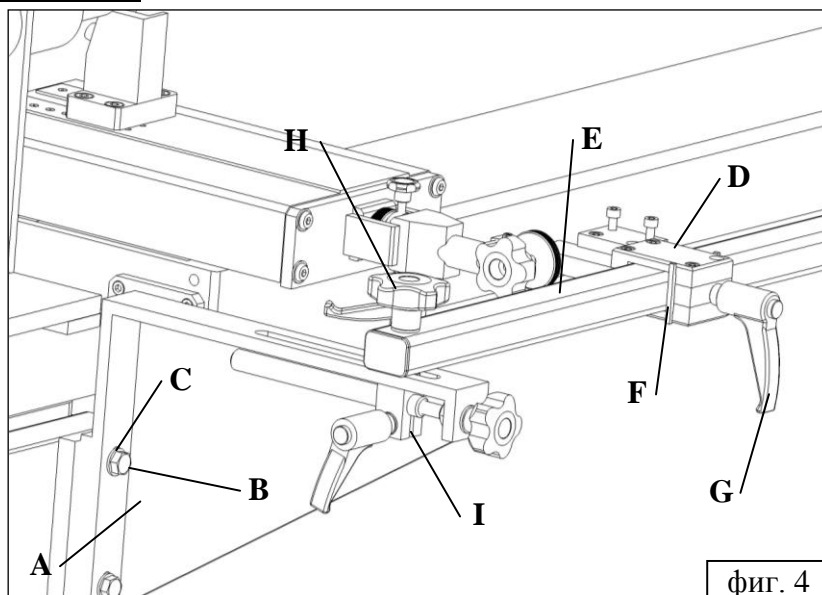
Некоторые части станка доставляются демонтированными, для удобства при транспортировке. В следующем описании Вы найдете указания по их монтажу.

Монтаж носителя шаблонов к корпусу

← Монтируйте /фиг. 4/ заднюю консоль **A** и переднюю консоль к корпусу станка с помощью болтов **B** и шайб **C**.

← Введите носители **D** через трубу **E**. При этом планки **F** должны быть со стороны рукояток **G**.

Монтируйте трубу **E** к двум консолям рукоятками **H** и шпонками **I**.



фиг. 4

С.6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ



Подключение станка к электрической сети, как и последующие дополнительные проверки, должны осуществляться только электроспециалистом.

Подходящим прибором контролируйте исправность устройства зануления и заземления.

← Контролируйте, чтобы питающее напряжение и частота тока соответствовали данным, указанным на табличке станка. Допускается отклонение в значениях питающего напряжения до +/- 5 %. Например станок с рабочим напряжением 380 V может работать в диапазоне напряжения от 361 до 399 V/.

← Рекомендуем использовать питающий кабель с резиновой изоляцией типа H07RN (WDE0282) и принять меры против механического повреждения. Для необходимого сечения и вида кабеля см. электросхемы.

← В электросети от которой питается станок должен быть предохранитель против замыкания.

← Питающий кабель свяжите к электросети.

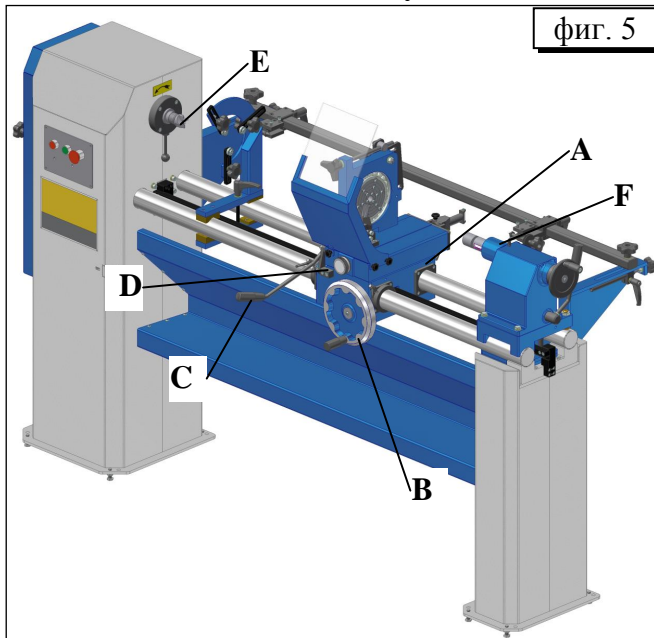


СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ D: ОСНАЩЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

D.1. РАБОТА С СТАНКОМ

Установка заготовки осуществляется **ВСЕГДА** при остановленном веретене.



фиг. 5

Для установки заготовки могут использоваться различные приспособления (например : диск универсальный $\varnothing 200$, центр крутящийся МК2 $\varnothing 20$ и МК2 $\varnothing 40$, зубчатый центр $\varnothing 20$ и $\varnothing 40$ и др.), которые монтируются на переднее веретено **E** и заднее седло **F** (фиг. 5).

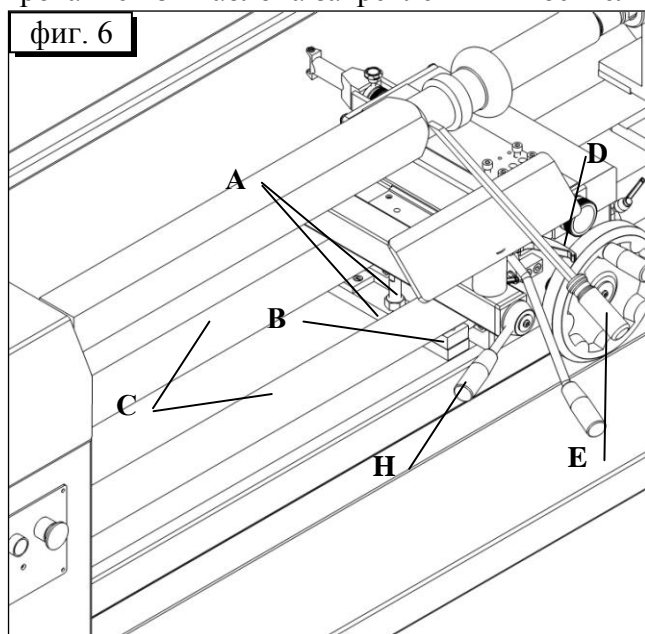
Ведение инструмента осуществляется поперечным и продольным суппортом. Движение в продольном направлении осуществляется с помощью ручного колеса **B**, которое приводит в движение поперечный суппорт **A**. Движение в поперечном направлении осуществляется рычагом **C**, который поднимается вверх или нажимается вниз. Для финной поднастройки необходимой глубины используется рукоятка **D**.

Вверху поперечного суппорта предусмотрены отверстия для закрепление некоторые приспособлениями к станка

(например: ножедержатель, фрезо-делительной приставкой), а также закреплен осезатель, которы используется при копирование из шаблона закрепленный к носителя шаблонов.

D.1.1. Работа с ножевой опорой

Монтируйте ножевой опорой отпустив гаек **A** от фиг. 6 и закрутите планку **B** с текстолитовые подложки так, что она вошла между двумя направляющими. После этого поставьте планку так что текстолитовый подложки останут под направляющие **C**. С помощью гайки **A** притяните легко планку **B** к направляющим **C**. Через рукоятку **H** застопоряется ножевы опоры по длине направляющие. Через рукоятку **D** настройте опору по высоте так, что при токарение с длето **E** его вверх в наклоненое положение разположится по-выше чем линия центром.



фиг. 6

D.1.2. Работа с шаблонам (фиг.7)

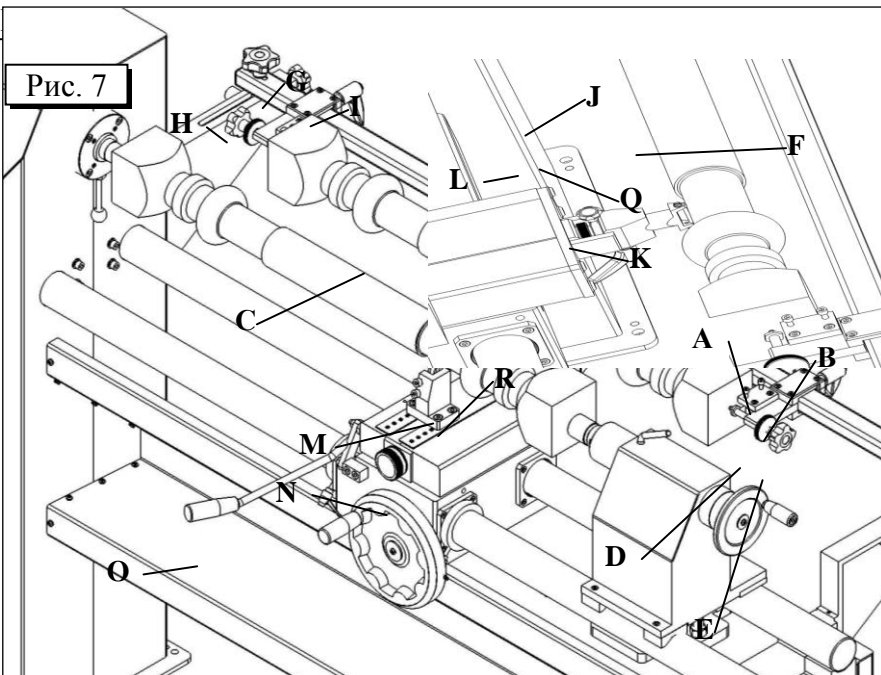
Шаблон может быть плоским или предварительно подготовленной эталонной деталью.

Плоский шаблон кладется на носитель шаблонов **A** (фиг. 7) и закрепляется винтами **B**.

Эталонная деталь **C** подпирается центрами **D** и застопоряется гайками **E**. Перемещение к осезателю **F** производится освобождением рукоятки **G**, рукояткой **H** для грубово перемещения и вращением рукоятки **I** для финного перемещени.

РУКО

Рис. 7



Копировальный нож **М**, который смонтирован на ножодержателе **Р** настраивается по линии центров в соответствующем диапазоне обрабатываемого диаметра (смотри на табличку на ножодержателе).

Осезатель **Ф** после освобождения рукояток **Ж** и **К** докасается до шаблона по большему диаметру. Затянутся с рукоятку **К**. Кольцо **Q** вытегляется вперед к шаблону и затягивать с рукоятку **Ж**. Через колесо **Р** перемещаем нож в продольное направление, а через рычаг **О** в поперечное. Через разграфленную рукоятку **Н** (1 деление = 0,03 мм) задаем глубину грубых переходов.

После совершения грубых переходов оттяните рукоятку **К** и вытегните осезатель **Ф** сзади вместе с кольцом **Q** пока докасаются в гайку **Л**. По этом способе задаете глубину чистый переход. Для следующий деталь снова поверните осезатель с колцо в передом положение. Так всех Ваших детали будут с одинаковые размеры. Длину чистого перехода будет в зависимости из расстояния между гайку **Л** и кольцо **Q**. Вращаеки гайку **В**е променяете это расстояние.

На верху осезателя имеет роль диаметром 4 мм. Он выработан ввиду клина с углом 40°. Когда выработываете шаблон имайте в виду следующее:

- минимальный радиус надо быть больше 2 мм;
- угол спуска /поднятия должен быть больше 20°;
- в двух концах шаблона должны быть части, которые будут выталкивать нож так, что бы он не касался вретена и пиноли заднего седла.

Те же самые условия должны соблюдаться, когда обрабатываете эталонную деталь.

D.1.3. Работа с фрезделительную приставку (фиг. 8)

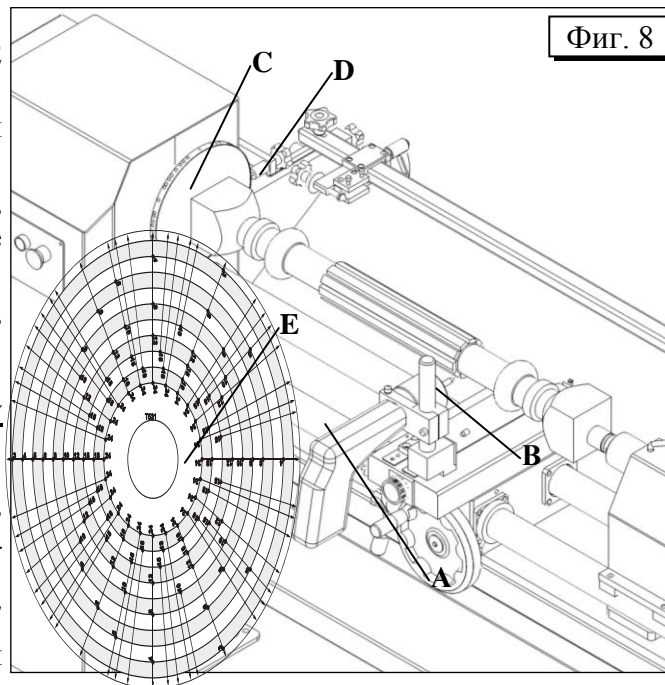
Что бы фрезовать каналы у Вас должна быть оберфреза или электродрель с присоединительной шейкой $\varnothing 43$ мм.

На место ножодержателя **Р** из фиг. 7 монтируйте стойку **В** (фиг. 9). В ухо этой стойки монтируйте оберфрезу или электродрель **А**. Затяните режущий инструмент (фрезу) в оберфрезу. На шпинделе станка затяните делительный диск **С**. Через фиксатор **Д** по табличку **Е** можно разделить на 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 24 частей. Деталь базируется между центрами.

Если хотите сделать каналов по профильную поверхность, тогда поставьте шаблон для профиля. Для настройка смотри раздела D.1.2..

Концах осезателя и фрезы надо совпадать по соответных поверхности детали и шаблона.

Фиг. 8



D.1.4. Работа с передвижного люнета (фиг. 9)

Передвижной люнет закреплен на продольном суппорте и служит дополнительной опорой при обработке длинных и неустойчивых деталей, а так же при обработке заготовок одним переходом.

На люнете закреплен нож **В**, который обрабатывает шейку по которой заготовка базирована в люнете с размером соответствующем отверстию кольца **С**. После люнета копировальный нож **Д** закреплен на поперечного супорта; обрабатывает окончательно детали.

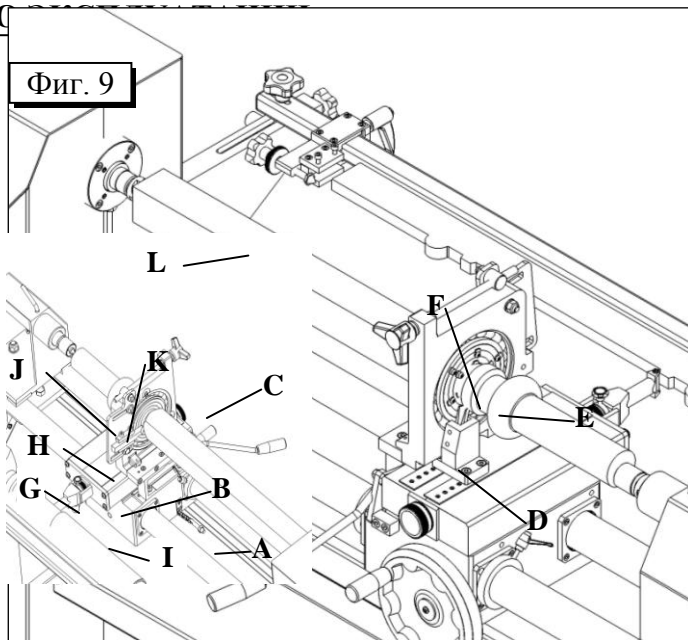
Кольца **С** закреплены через планки **Е** и винты **Ф**. Что бы вынуть кольцо необходимо слегка открутить винты **Ф**, повернуть планки **В** на 180° так, что бы они не мешали и затяните снова винты.

Нож **В** закреплен на ножедержателе **Г** винтом **Н**. Он должен выходить за ножедержателе ≈ 28-30 мм.

Ножедержатель **Г** чез болты **И**, гайку **Ж** и ось **К** закреплен к люнету. При оттянут болт **И** и натянута гайка **Ж** через поворачивания рукоятку **Л** ножедержатель **Г** долже вращается по ось **К**.

Настройка ножа **В** для работе осуществляется следующим образом:

- Оттянутся болт **И** и гайку **Ж**, так что поворачивайки рукоятку **Л** ножедержатель **Г** можно передвигается по своим каналом.
- Нож настраивается на центр и на диаметр больше на 1-2 мм, чем тот же на соответном кольце. Затягиваются болт **И** и гайку **Ж**.
- Пускается пробная стружка и измеряется диаметр.
- Для корекции слегка открутите только винт **И** и через рукоятку **Л** поворачиваем ножедержателю прямо ось **К**.
- Затягивается болт **И** и снова делается проба..
- Так до достижения диаметра кольца.



Фиг. 9

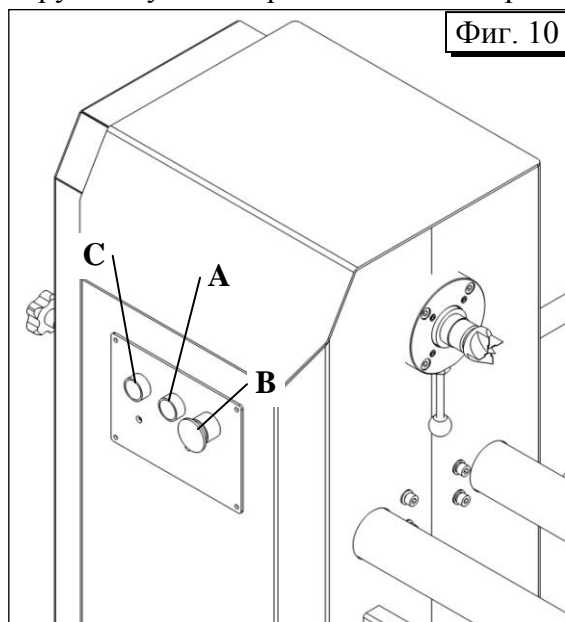
D.2. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ

Пульт управления фиг. 10

А - Кнопка-зеленая – служит для пуска стнака. Задейст-вуется нажатием.

В - Кнопка аварийного стопа – служит для нормальной или аварийной остановки станка. Задействуется нажа-тием, при этом кнопка самозадерживается в нажатом пложении. Освобождается поворотом направо и вытяги-ванием. Когда кнопка не освобождена станок не может включится.

С- Кнопка-стоп – служит для нормальной остановки станка. Задействуется нажатием.



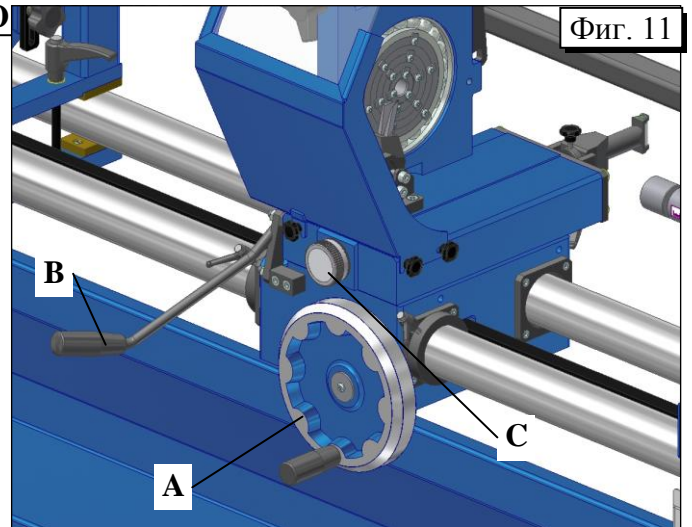
Фиг. 10

Органы управления - фиг. 11

А - Колесо для перемещения продольного суппорта.

В - Рычаг для перемещение поперечного суппорта.

С - Рукоятка для ограничения поперечного хода (ограничить толщина стружек)

D.3. ПУСК СТАНКА

Перед пуском станка всегда проверяйте сооружения безопасности. Соблюдайте указания о безопасной работе согласно руководству по обслуживанию.

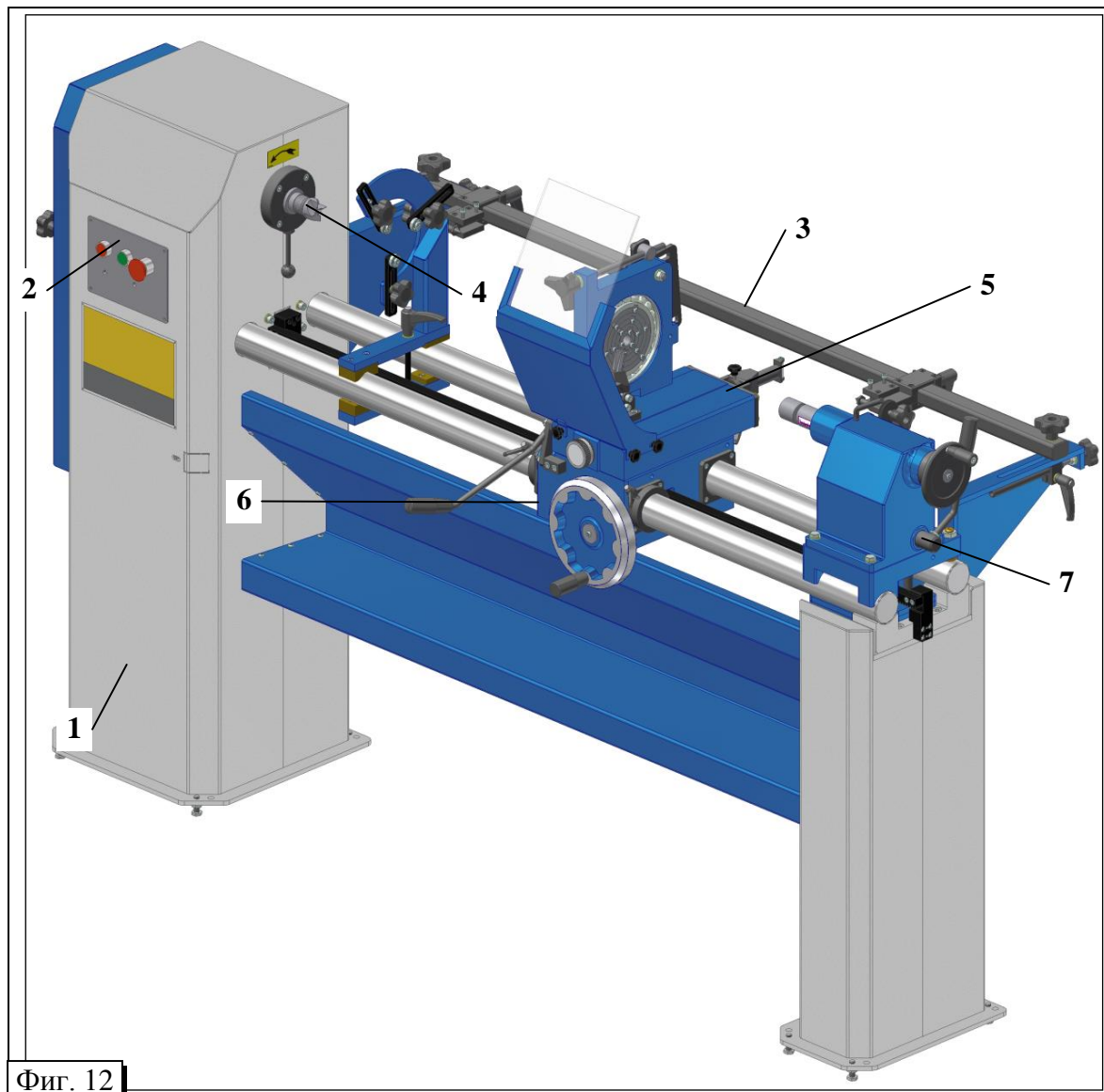
1. Нажмите зеленой кнопки **А** (фиг. 11).

D.4. ОСТАНОВКА СТАНКА**Нормальная остановка станка**

Остановка станка осуществляется нажатием красной кнопки **С**.

Аварийная остановка станка

Аварийная остановка осуществляется нажатием аварийной кнопки **В**. При этом останавливается двигатель.

РАЗДЕЛ Е: ОПИСАНИЕ СТАНКА**Е.1. ТЕХНОЛОГИЧНАЯ ЧАСТЬ****Фиг. 12****Главные частей**

1. Корпус
2. Электрооборудование
3. Носитель шаблонов
4. Главный привод
5. Поперечный суппорт
6. Продольный суппорт
7. Заднее седло

Станок состоит из сваренные стальные колонны с встроенным в нем электродвигатель, связанные со стабильные направляющие.

Обрабатываемый материал устанавливается между центром и инструмент подается отлево направо к вретено.

Е.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Станок снабжен:

- Выключателем для блокирования пуска станка при открытой дверце;
- Термическая защита электродвигателя;
- СЕЕ - штекер для подключения станка к электросети;
- Электрооборудование защищено от влаги и пыли IP54;

РАЗДЕЛ F: УХОД ЗА СТАНКОМ

F.1. УБОРКА СТАНКА

Общая /полная/ уборка гарантирует длинную жизнь станка и является фактором безопасности.



Перед началом работ по уборке, настройке или демонтажированию частей станка, необходимо его остановить, поставить предупредительную табличку и закрыть на ключ крышку пускателя.

1. Каждый вечер чистите направляющие и полости станка сильной струей сжатого воздуха.
2. Ежедневно чистите все подвижные части терпентином или другими подходящими и безопасными растворителями.
3. Особо старательно чистите все направляющие поверхности мягкой щеткой и терпентином или другими подходящими и безопасными растворителями.

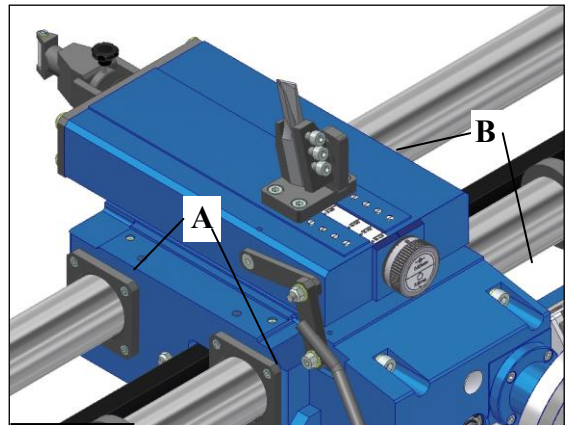
F.2. СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА

С помощью мягкой щетки один раз в неделю чистите все ремни станка, что бы отстранить пыль и стружки.

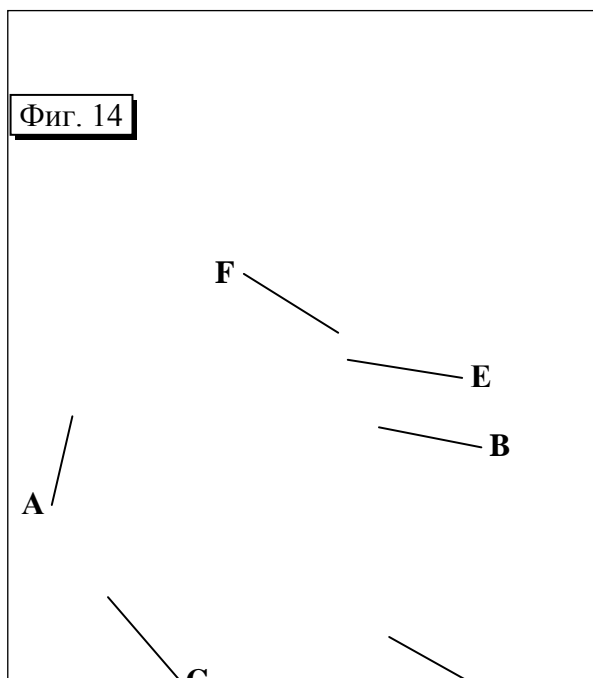
Почистите станок сильной струей воздуха и нанесите тонкий слой масла или смазки на все подвижные части.

Через пресс-масленки **A** смазываются направляющие шваи **B** (фиг. 13).

Защитите ремни и ременные шайбы, что бы избежать загрязнение маслом или смазкой.



Фиг. 13



Фиг. 14

F.3. ПРОВЕРКА СОСТОЯНИЯ НЕКОТОРЫХ УЗЛОВ ПОСЛЕ РАБОТЫ

Безопасная работа станка зависит от сооружений безопасности, описанных в разделе **B**.

Перед тем, как начать какие либо работы по станку отключите электросети.

Натягивание ремней

После первых десяти часов работы необходимо проверить натяжение ремней.

Для этого надо предпринять следующие действия:

← Поверните рукоятку **A** (фиг. 14) что бы открыть дверцу **C**.

- ← Поворачиванием рычага **В** приподнимается ременная шайба **Д** и освобождается ремень.
- ← Отпуская гайку **Е** и закручивая гайку **Ф** осуществляется натягивание ремня.
- ← Поверните опять рычаг **В**.

Минимум раз в месяц необходимо проверять натяжение ремней.

Черезмерное натягивание ведет до удлинения ремней, перегрева и быстрого изнашивания .

Загрязнение ремней маслом, смазкой, растворителями, краской и др. следует избегать.

Ремни и каналы ременных шайб чистите и сушите только мягкой щеткой или чистой шерстяной или бумажной тряпочкой.

Не используйте растворители и подобные чистящие средства **и в никаком случае воду.**

-Каждую неделю проверяйте аварийный стоп следующим способом:

При нормальных условиях работы станка нажмите кнопку “Аварийный стоп”. Двигатель должен остановиться.

-Каждую неделю проверяйте исправность выключателя дверцы следующим способом:

При открытии дверцы двигатель должен остановиться.

Регулярно проверяйте наличие предупредительных табличек и их состояние.

Таблички должны быть в наличии и четкими.

Это особенно относится к табличке ”Указания безопасности”.

Снятие станка с работы, сохранение – демонтаж /бракование/ станка.

При снятии станка с работы необходимо его обесточить .

Если станок не будет использоваться более длительное время, после обесточивания почистите его старательно и обработайте средством против ржавчины направляющие, пиноль заднего седла, вретено и другие непокрашенные части.

Станок не следует сохранять в влажном помещении и необходимо защитить от влияния атмосферных условий.

Станок сделан из нетоксичных и безвредных материалов. При браковании станка следует разделить металлы от пластмасс и после этого раздробить.

Аварийные ситуации /состояния/

При наводнении рабочего пространства сразу нужно выключить электропитание.

Перед тем, как снова начать работу, станок должен быть проверен обученным, правоспособным электротехником.

При пожаре сразу нужно выключить электропитание и использовать огнетушители.

Брызгать в основание пламени.

Перед тем, как снова начать работу, станок должен быть проверен обученным, правоспособным техником .

Рабочая область около станка всегда должна быть свободной.

Станок не следует использовать в взрывоопасных пространствах.

F.4. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ



Перед тем, как начать работу по устранению аварий отключите станок от электросети.

Станок испытан на заводе-производителе и поэтому Вы можете работать беспрепятственно на нем.

Неправильное и не по назначению использование станка может привести к авариям.

Неисправность:

Станок не стартирует

Причина:

- Кнопка аварийного стопа включен.
- Открыта дверца.При этом задействован предохранительный выключатель.
- Нет тока на одной или большефазах.

Устранение:

- Выключите аварийный стоп через поворотом направо и вытягиванием.
- Закройте дверцу.
- Проверьте, все ли 3 фазы под напряжением.

Неисправность:

Станок останавливается во время работы

Причина:

- Нет тока на одной или большефазах .
- Более тяжелая, в сравнениу с мощностью работа /перегрузка/. Термоконтат двигателя выключил.

Устранение :

- Проверьте, все ли 3 фазы под напряжением .
- Не перегружайте станок.
- Подождите, пока двигатель остынет.

Неисправность :

Двигатель работает, но врезено останавливается, когда войдет в контакт с инструментом.

Причина:

- Ремьците отпустились.
- Ремни и ременные шайбы загрязнены смазкой или маслом

Устранение :

- Натяните ремни.
- Почистите хорошо ремни и ременные шайбы или смените ремни.

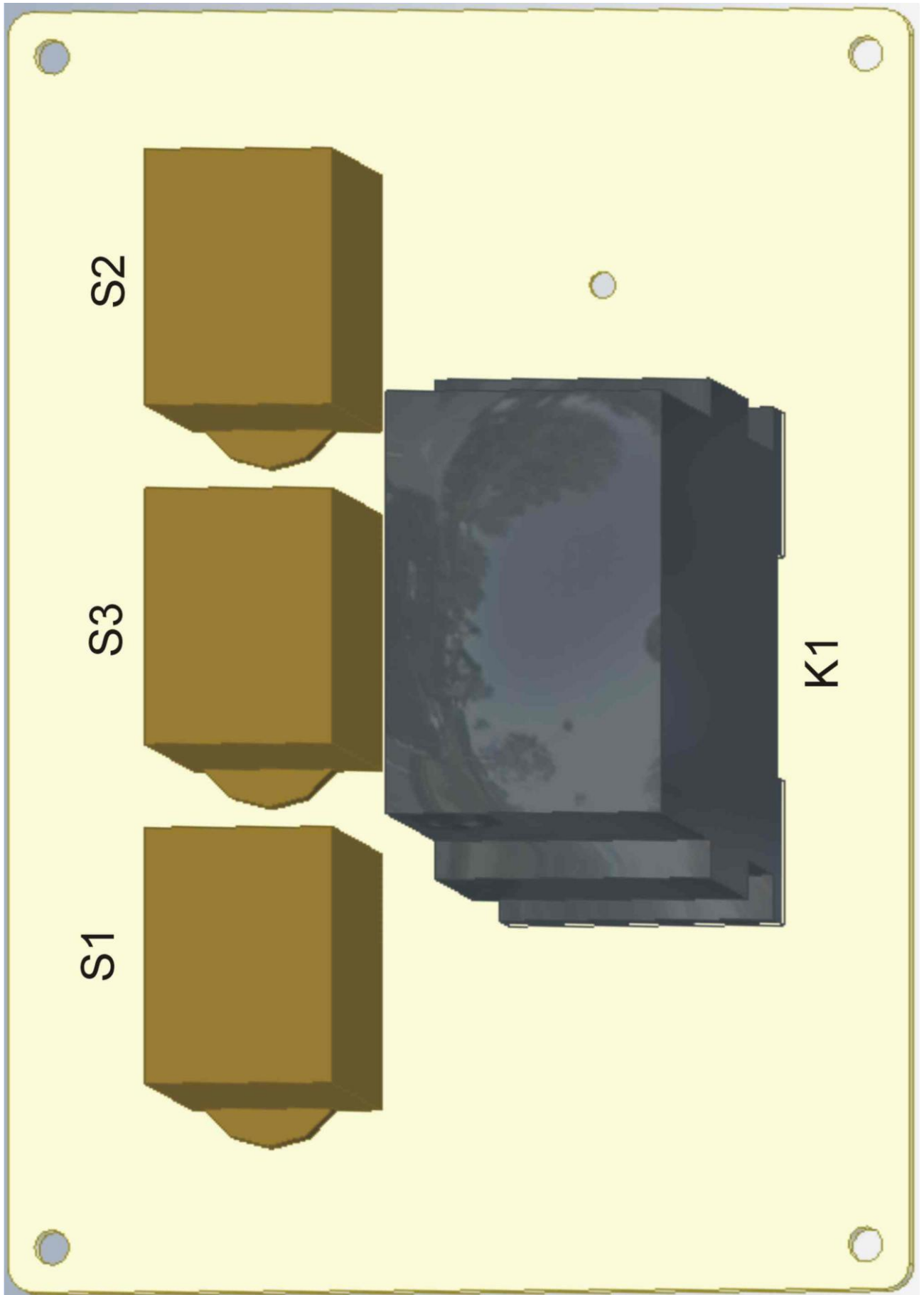


**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

РАЗДЕЛ G: ПРИЛОЖЕНИЯ К РУКОВОДСТВУ

G.1. ПРИНЦИПНАЯ ЭЛЕКТРОСХЕМА И СПИСОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

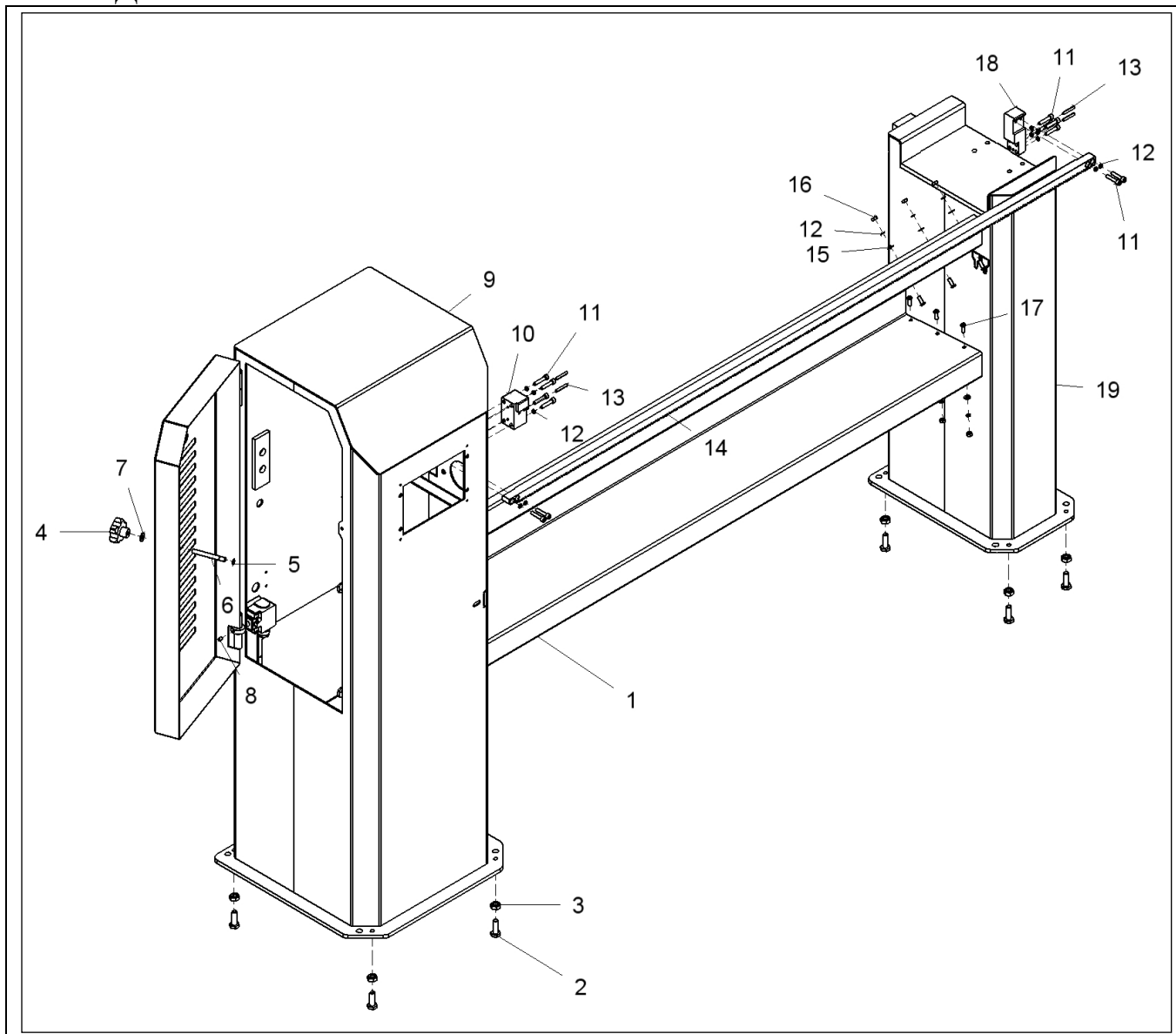
G.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ – РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ





СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ Н: КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

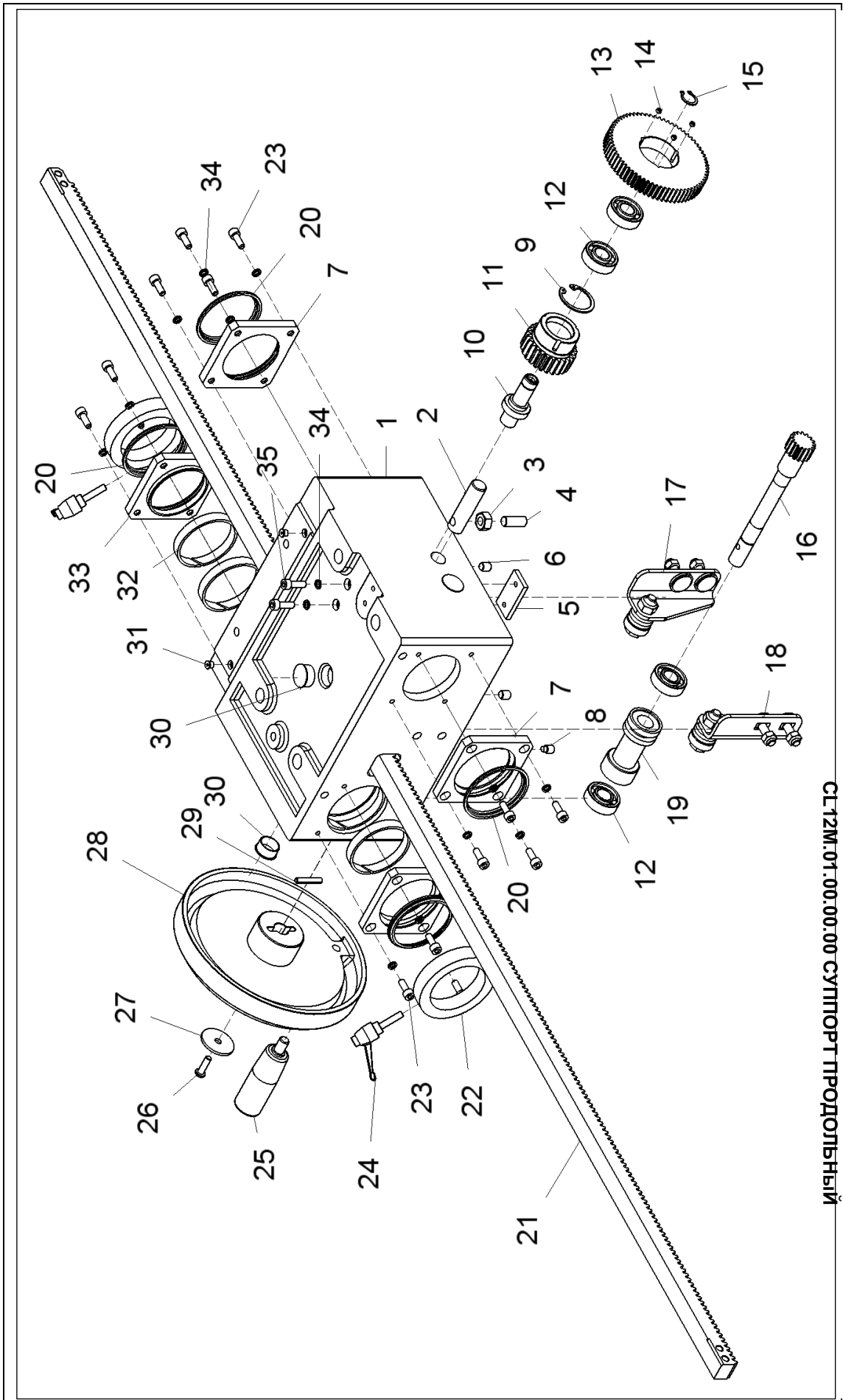


CL12A.00.00.00.00 КОРПУС

1	CL.00.00.00.10	СТЕЛАЖ	1
2	CL.00.00.00.15	ПЕТА	8
3	DIN 934	ГАЙКА M10	8
4	F175-50-M8	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 50 M8	1
5	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ф8	1
6	CL.00.00.00.17	ШПИЛЬКА	1
7	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	1
8	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M6X8	1
9	CL12A.04.00.00	КОЛОННА ПЕРЕДНЯЯ	1
10	CL12M.00.00.14	НОСИТЕЛЬ ПЕРЕДЕННИИ ДЛЯ РЕЙКУ	1
11	DIN 912	ВИНТ M 6X30	12
12	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	24
13	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ ф5x30	4
14	CL12M.00.00.13	ЗУБНАЯ РЕЙКА	1
15	DIN 125 A	ШАЙБА АМ 6	12
16	DIN 934	ГАЙКА M6	12
17	ISO 7380	ВИНТ M6X16	12
18	CL12M.00.00.12	НОСИТЕЛЬ ЗАДННИИ ДЛЯ РЕЙКУ	1
19	CL12A.09.00.00	КОЛОННА ЗАДНЯЯ	1



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СЛ12М.01.00.00.00 СУППОРТ ПРОДОЛЬНЫЙ

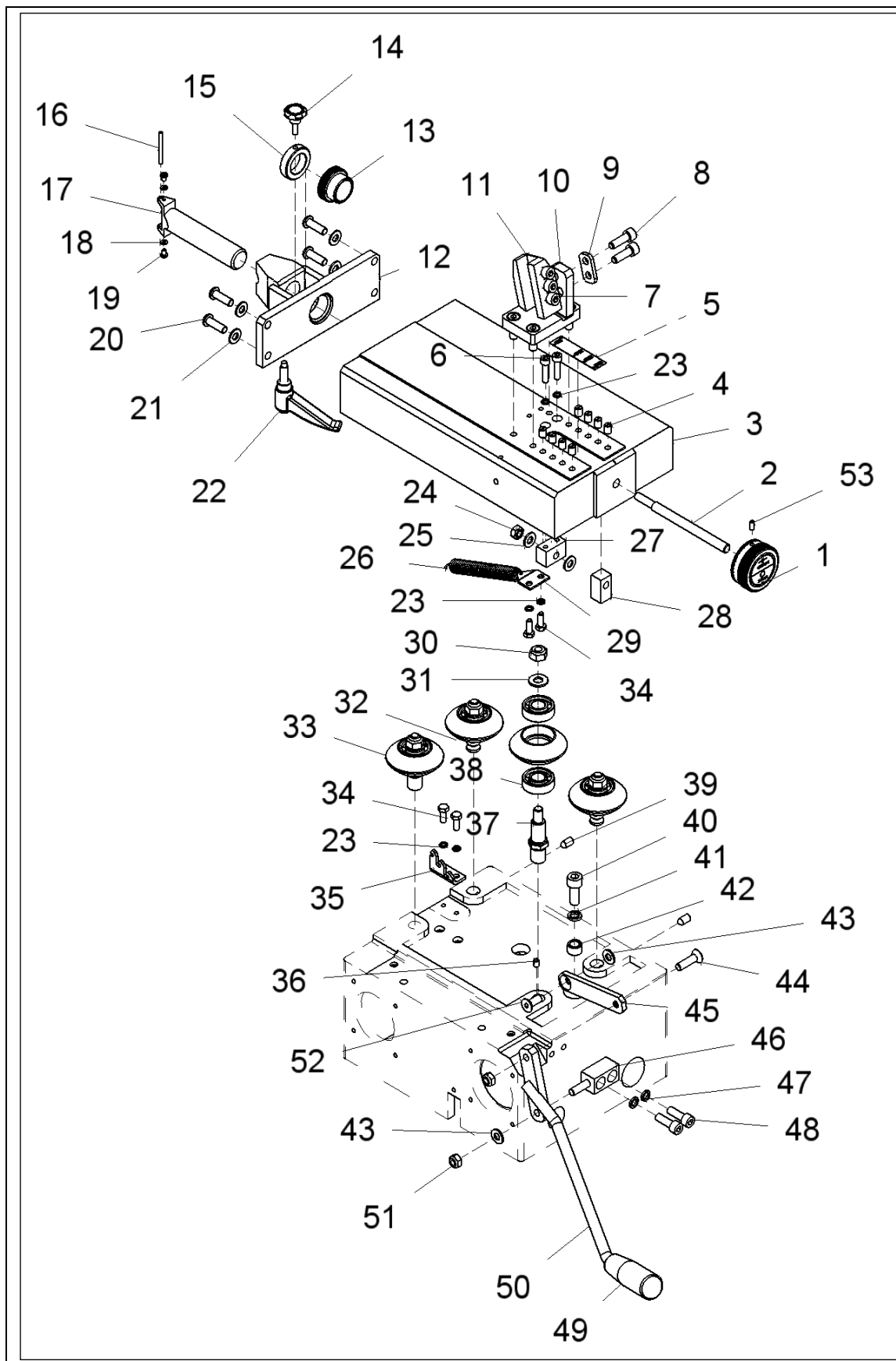


СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

CL12M.01.00.00.00 СУППОРТ ПРОДОЛЬНЫЙ

1	CL12M.01.00.46	СУППОРТ ПРОДОЛЬНЫЙ	1
2	CL.01.00.00.06	ОПОРА	1
3	DIN 555	ГАЙКА M10	1
4	DIN 551	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M10X25	1
5	CL.01.00.00.03	СКОЛЬЗУН	1
6	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M 8X10	2
7	CL.01.00.00.09	КРЫШКА ЗАДНЯЯ	2
8	DIN 915	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M 8X12	1
9	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЕ Ø35	1
10	CL.01.00.00.27	ОСЬ ДЛИННАЯ	1
11	CL12M.01.00.12	ЗУБНОЕ КОЛЕСО Z=25 M=2	1
12		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ ШАРИКОВЫЙ 6202-ZZ	4
13	CL.01.00.00.25	ЗУБНОЕ КОЛЕСО Z=70	1
14	DIN 914	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M5	3
15	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ø15	2
16	CL12M.01.00.16	ВАЛ-ЗУБНОЕ КОЛЕСО Z=16,M=1.5	1
17	CL12M.01.30.00	РОЛИК УПОРНАЯ	1
18	CL12M.01.31.00	РОЛИК УПОРНАЯ	1
19	CL.01.00.00.15	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННАЯ ДЛИННАЯ	1
20		ЧИСТАЧ 60X70X5	4
21	CL12M.00.00.13	ЗУБНАЯ РЕЙКА	1
22	CL.01.00.00.42	КОЛЬЦО ОГРАНИЧИТЕЛЕН	2
23	DIN 912	ВИНТ M 6X16	16
24	ART.563-43-M6X25	РУКОЯТКА M6X25	2
25	ART.129-92-M10	РУКОЯТКА M10	1
26	ISO 7380	ВИНТ M6X20	1
27	UN 732	ШАЙБА Ф 7XФ35X2,5	1
28	CL.01.00.00.22	МАХОВИК Ф200	1
29	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф5X30	1
30	TL-4-209	ПРОБКА Ф20	3
31	DIN 3405	ГРЕСЬОРКА Ф6	2
32	CL.01.00.00.44	КОЛЬЦО Ф65XФ60X10	4
33	CL.01.00.00.45	КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ	2
34	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6H	18
35	DIN 912	ВИНТ M 6X20	2



CL12M.02.00.00.00 СУППОРТ ПОПЕРЕЧНЫЙ

1 GN736.1-52-Z10-A-S
 2 CL.02.00.00.16

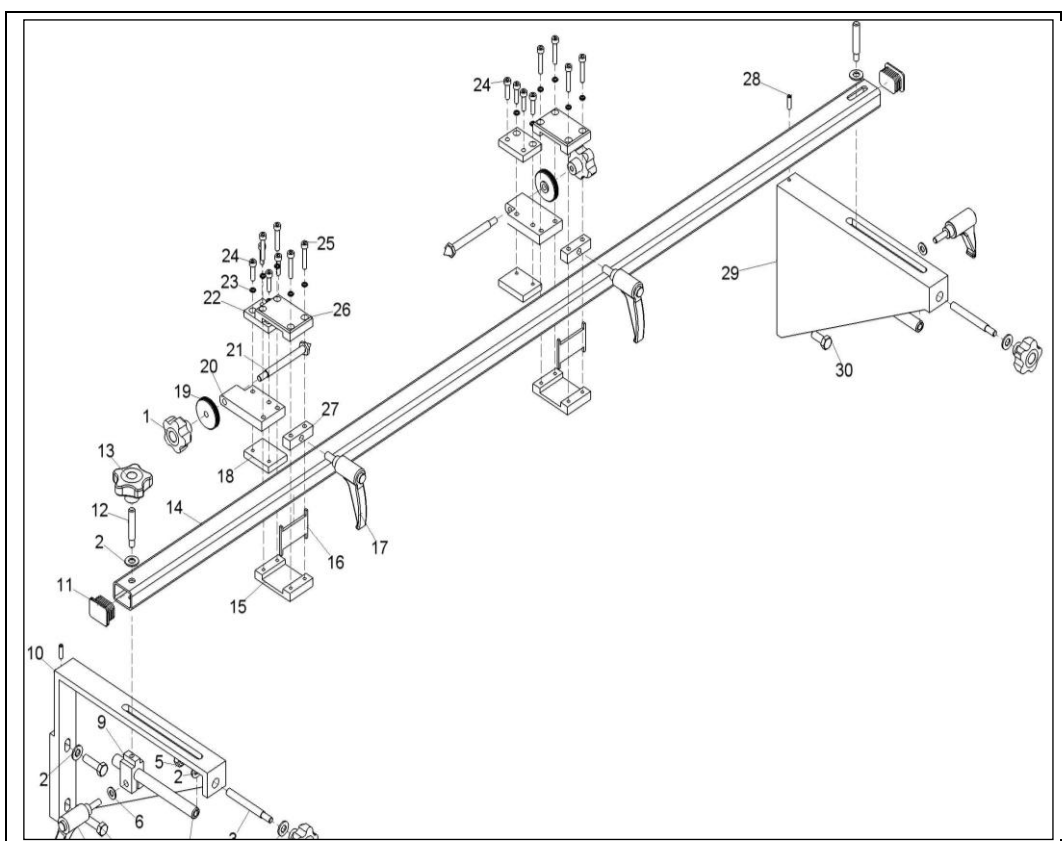
РУКОЯТКА ГРАФЛЕННАЯ
 ВИНТ

1
 1

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

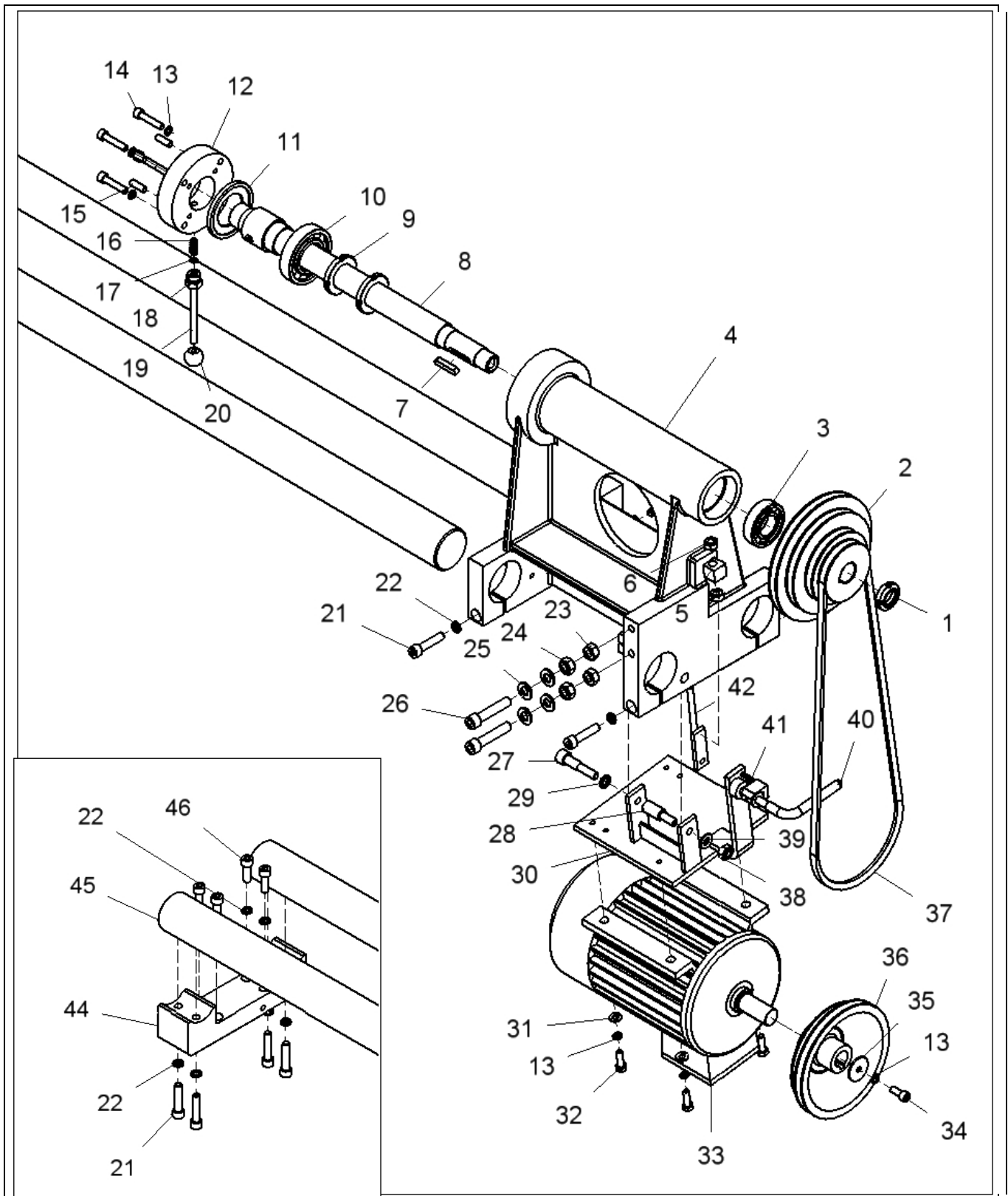
3	CL.02.00.00.10	СУППОРТ ПОПЕРЕЧНЫЙ	1
4	DIN 551	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М8Х10	8
5	T547	ТАБЛИЧКА ЗА ДИАМЕТРА ДЕТАЛИ ЗА CL - MM -I- ИНЧОВ	1
6	DIN 912	ВИНТ М 6Х25	2
7	DIN912	ВИНТ М8Х20	7
8	DIN912	ВИНТ М8Х25	2
9	CL02.11R.00.03	ШАЙБА СПЕЦИАЛЬНАЯ	1
10	CL.02.11R.01.00	НОЖОДЕРЖАТЕЛЬ	1
11	CL02.11R.00.02	ДЕРЖАТЕЛЬ НОЖА	1
12	CL.02.01.05.00	ВОДИТЕЛЬ	1
13	CL.02.01.00.07	ГАЙКА ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ	1
14	PM 625	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 25М6Х16	1
15	CL.02.01.00.06	КОЛЬЦО ОГРАНИЧИТЕЛЬНЫЙ	1
16		ПОДШИПНИКОВАЯ РОЛИК Ф4Х40	1
17	CL.02.01.00.04	ВИЛКА	1
18	DIN 125A	ШАЙБА АМ 4	2
19	DIN 84	ВИНТ М 4Х 6	2
20	ISO 7380	ВИНТ М 8Х25	4
21	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	4
22		РУКОЯТКА ТРЕСЧОТКА М8Х25	1
23	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	6
24	DIN 985	ГАЙКА М 8	1
25	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	2
26	ДМ5-321.20.00.58	ПРУЖИНА	1
27	CL.02.00.00.25	БРУСОК ОПОРНЫЙ	1
28	CL.02.00.00.23	УПОР	1
29	CL.02.00.00.27	ПЛАНКА ОБТЯГИВАЮЩАЯ	1
30	DIN 985	ГАЙКА М10	4
31	DIN 125 A	ШАЙБА АМ 10	4
32	CL.02.00.00.05	ОСЬ ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ	2
33	CL.02.00.00.14	РОЛИК	4
34	DIN 931	БОЛТ М 6Х16	4
35	CL.02.00.00.29	ВИНКЕЛ ОБТЯГАЩ	1
36	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М6Х8	1
37	CL.02.00.00.15	ОСЬ	2
38		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ ШАРИКОВЫЙ 6202-ZZ	8
39	DIN 914	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х16	2
40	DIN 912	ВИНТ М10Х25	1
41	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	1
42	CL.02.00.00.20	ВТУЛКА ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ	1
43	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	3
44	DIN 7991	ВИНТ М 8Х30	1
45	CL.02.04.00.10	ПЛАНКА 6Х20Х98	1
46	CL.02.04.00.03	ОСЬ КВАДРАТНАЯ	1
47	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	2
48	DIN 912	ВИНТ М8Х25	2
49	GN519-28-M12	РУКОЯТКА	1
50	CL.02.04.02.00	ЛОСТ	1
51	DIN 985	ГАЙКА М 8	2
52	DIN 7991	ВИНТ М 8Х20	1
53	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 5Х10	1

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



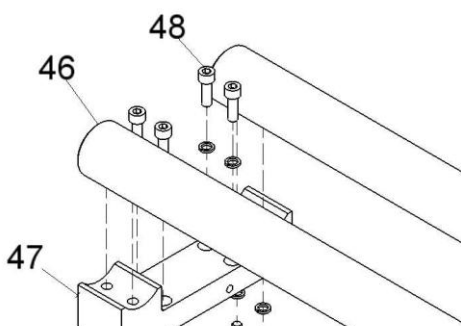
CL.00.03.00.00 НОСИТЕЛЬ ШАБЛОНОВ

1	F175-50-M08	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 50 M8	4
2	DIN 125A	ШАЙБА АМ 10	10
3	CL.00.03.00.11	ВИНТ	2
4	CL.00.03.00.10	ОСЬ	2
5	DIN 985	ГАЙКА M10	2
6	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	2
7	DIN 931	БОЛТ M10X35	2
8	A583-63-M8-25	РУКОЯТКА M8X25	2
9	CL.00.03.00.28	ШПОНКА	2
10	CL.00.03.00.05	КОНСОЛЬ ЗАДНЯЯ	1
11	-	ПРОБКА ДЛЯ ТРУБЫ 40X30X3	2
12	CL.00.03.00.27	ШПИЛЬКА	2
13	F175-63-M10-E	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 63 M10	2
14	CL.00.03.00.29	БАЛКА	1
15	CL.00.03.00.16	СКОБА НИЖНЯЯ	2
16	CL.00.03.00.31	ПЛАНКА	2
17	A583-78-M10-20	РУКОЯТКА M10X20	2
18	CL.00.03.00.22	ПЛАНКА	2
19	CL.00.03.00.07	РУКОЯТКА ЗАСТОПОРЯЮЩАЯ	2
20	CL.00.03.00.08	ПЛАНКА ОСНОВНАЯ	2
21	CL.00.03.00.09	ЦЕНТР	2
22	CL.00.03.00.21	ПЛАНКА ВЕРХНЯЯ	2
23	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	12
24	DIN 912	ВИНТ M6X25	8
25	DIN 912	ВИНТ M6X35	8
26	CL.00.03.00.16	СКОБА ВЕРХНЯЯ	2
27	CL.00.03.00.15	ПЛАНКА СРЕДНЯЯ	2
28	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M6X20	2
29	CL.00.03.01.00	КОНСОЛЬ ПЕРЕДНЯЯ	1
30	DIN 931	БОЛТ M10X25	2



1.06.00.00.00 ГЛАВНЫЙ ПРИВОД

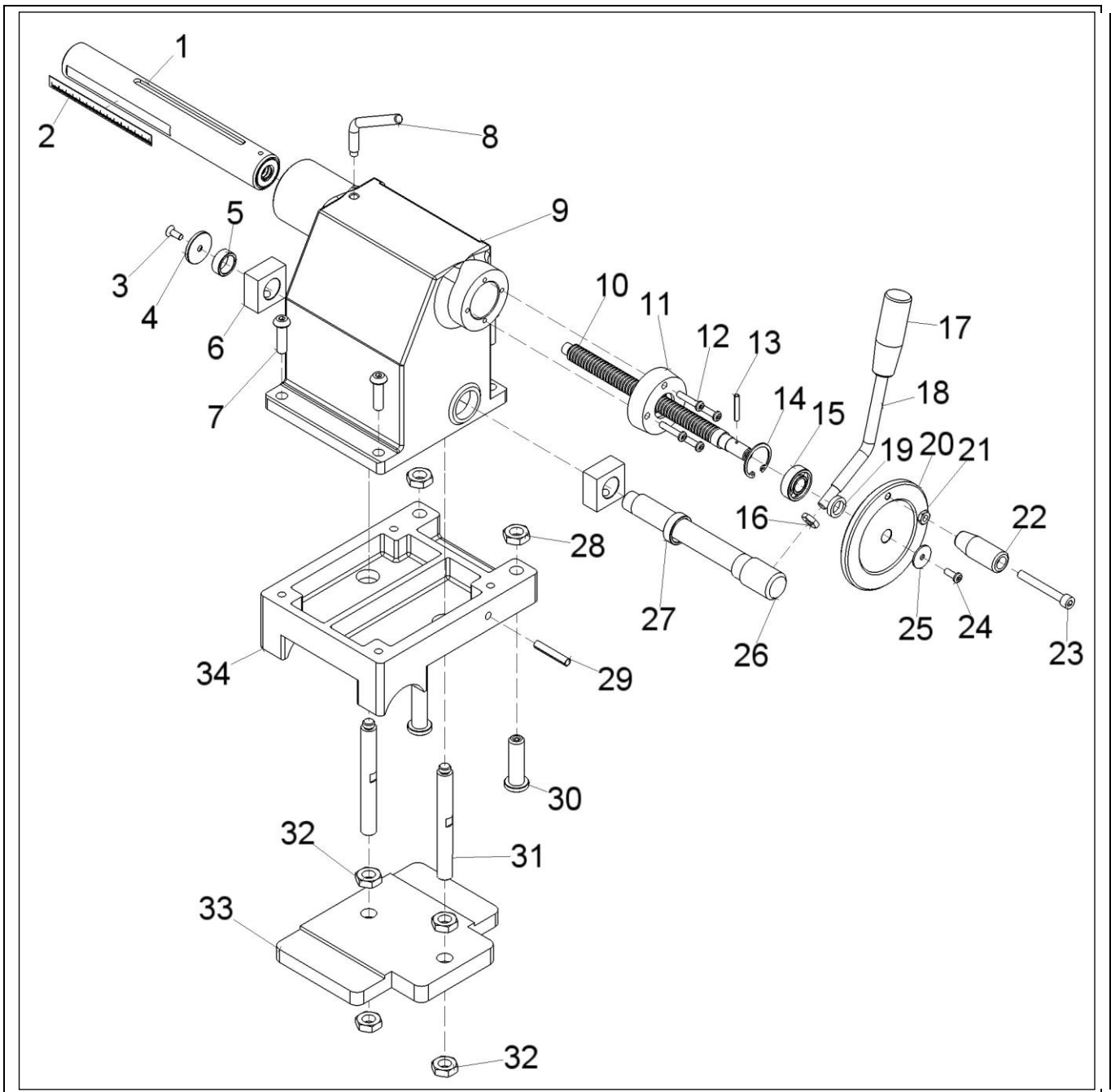
ГАЙКА КРУГЛАЯ М25Х1,5	1
ШАЙБА РЕМЕННАЯ ВОДИМАЯ	1
ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6206-ZZ	1
СЕДЛО ПЕРЕДНЕЕ	1
ОПОРА	1
ГАЙКА М10	2





СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7	DIN 6885A	ШПОНКА 8X7X40	1
8	CL.00.06.00.19	ВЕРЕТЕНО	1
9	CL.00.06.00.25	ГАЙКА КРУГЛАЯ С ПРОРЕЗЯМИ	2
10		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ ШАРИКОВЫЙ 6208-ZZ	1
11	CL.00.06.00.46	ПРОБКА ПРИЖИМАЮЩАЯ	1
12	CL.00.06.00.27	ФЛАНЕЦ ВНУТРЕННИЙ	1
13	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	13
14	DIN912	ВИНТ М8Х20	4
15	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х25	4
16	CL.00.06.00.29	ПРУЖИНА	1
17	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ø8	1
18	CL.00.06.00.31	ВОДИТЕЛЬ	1
19	CL.00.06.00.32	УПОР	1
20	DIN 319-KU-25-M8-C	ШАРИК Ø25	1
21	DIN 912	ВИНТ М10Х45	8
22	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	12
23	DIN 934	ГАЙКА М12	2
24	DIN 985	ГАЙКА М12	2
25	DIN 125 A	ШАЙБА АМ 12	4
26	DIN 912	ВИНТ М12Х60	2
27	CL.00.06.00.23	ВИНТ М12	1
28	CL 00.06.00.21	ШПИЛЬКА	1
29	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-12Н	1
30	CL.00.06.06.00	КАЧЕЛЬ АТ90	1
31	DIN 125А	ШАЙБА АМ 8	8
32	DIN 933	БОЛТ М8Х25	4
33	T90L-B3	ДВИГАТЕЛЬ	1
34	DIN912	ВИНТ М8Х20	5
35	UN 732	ШАЙБА Ф8.4Х35Х2,5	1
36	CL.00.06.00.04	ШАЙБА РЕМЕННАЯ ВЕДУЩАЯ	1
37	SPZ1237MN	РЕМЕНЬ	1
38	DIN 985	ГАЙКА М10	1
39	DIN 125 A	ШАЙБА АМ10	1
40	CL.00.06.09.00	РЫЧАГ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ	1
41	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф4Х30	2
42	CL.00.06.11.00	БОЛТ ШАРНИРНЫЙ	1
44	CL12M.06.00.45	ОПОРА	1
45	CL.00.06.00.36	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	2
46	DIN 912	ВИНТ М10Х30	4



CL.08E.00.00.00 ЗАДНЕЕ СЕДЛО

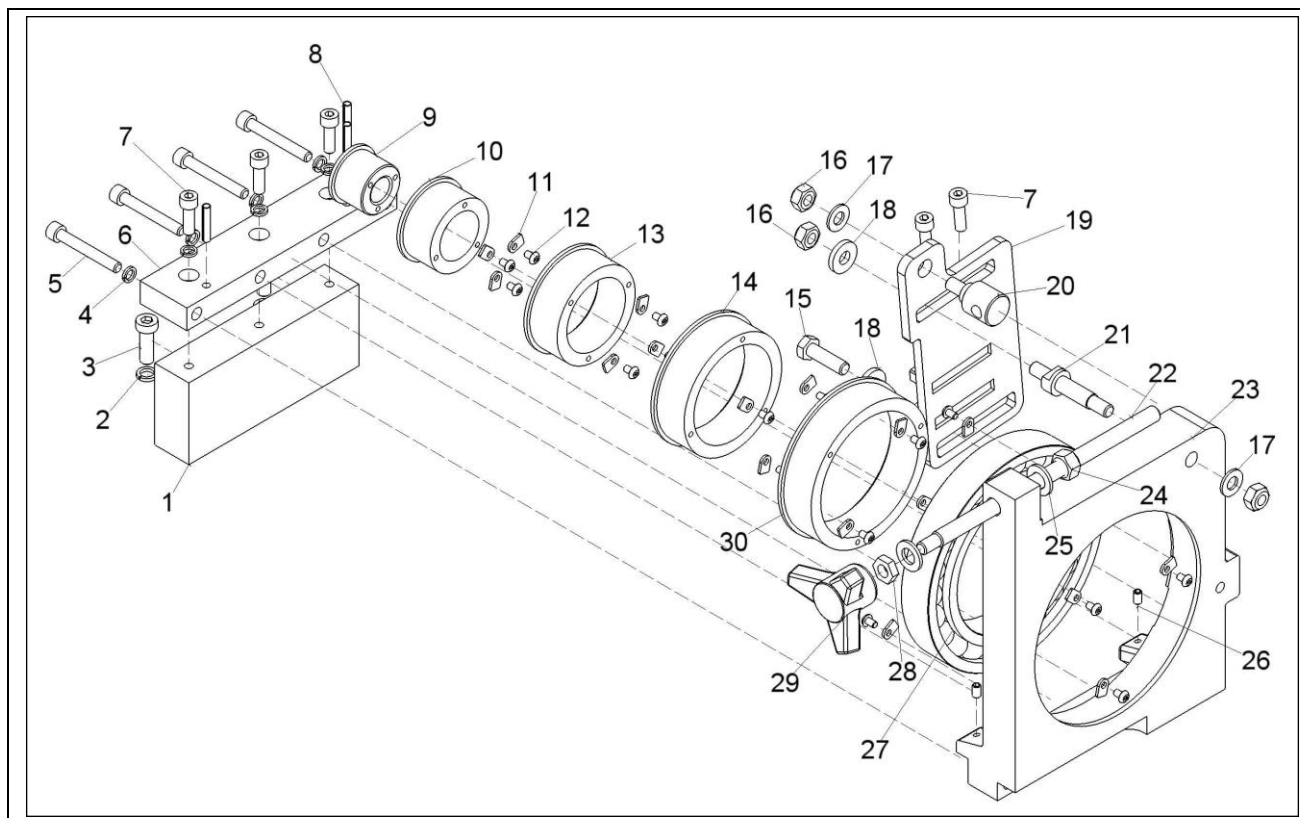
1	CL.08.05.00.00	ПИНОЛЬ	1
2	T419	ЛИНЕЙКА - 0 - 140 ММ	1
3	DIN 7991	ВИНТ М 6Х16	1
4	CL.08E.00.00.44	ШАЙБА	1
5	CL.08E.00.00.42	ВТУЛКА Ф20ХФ26Х10	1
6	CL.08E.00.00.41	СКОБА	2
7	ISO 7380	ВИНТ М 10Х35	4
8	CL.08E.00.00.45	РЪКОЯТКА	1
9	CL.08E.00.00.46	ТЕЛО	1
10	CL.08.00.00.12	ВИНТ TR18Х4 LH	1
11	CL.08.00.00.07	КОРОБКА ПОДШИПНИКОВАЯ	1
12	ISO 7380	ВИНТ М6Х30	4
13	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 5Х30	1
14	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕСТИЯ Ø35	1
15		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6202-ZZ	1



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

16	DIN 439	ГАЙКА М 10	1
17	GN519-28-M12	РУКОЯТКА	1
18	CL.08E.00.00.33	ЛОСТ	1
19	CL.08.00.00.13	ВТУЛКА	1
20	CL.08.00.00.11	МАХОВИК Ф120	1
21	DIN 439	ГАЙКА М 8	1
22	ART.139-60-8.5	РЪКОЯТКА 8.5	1
23	DIN 912	ВИНТ М 8X65	1
24	ISO 7380	ВИНТ М 6X16	1
25	UN 732	ШАЙБА Ф 6XФ25X1.8	1
26	CL.08E.00.00.30	ОСЬ	1
27	CL.08E.00.00.31	ВТУЛКА Ф26XФ32X10	1
28	DIN 439	ГАЙКА М16X1,5	2
29	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 8X45	1
30	CL.08E.00.00.38	ВИНТ	2
31	CL.08E.00.00.40	ШПИЛЬКА М12X1	2
32	DIN 439	ГАЙКА М16	4
33	CL.08E.00.00.32	ПЛИТА ЗАТЯГИВАЮЩАЯ	1
34	CL.08E.00.00.39	ОСНОВА	1

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



CL.07.01.00.00 ЛЮНЕТ ПОДВИЖНЫЙ Ф120

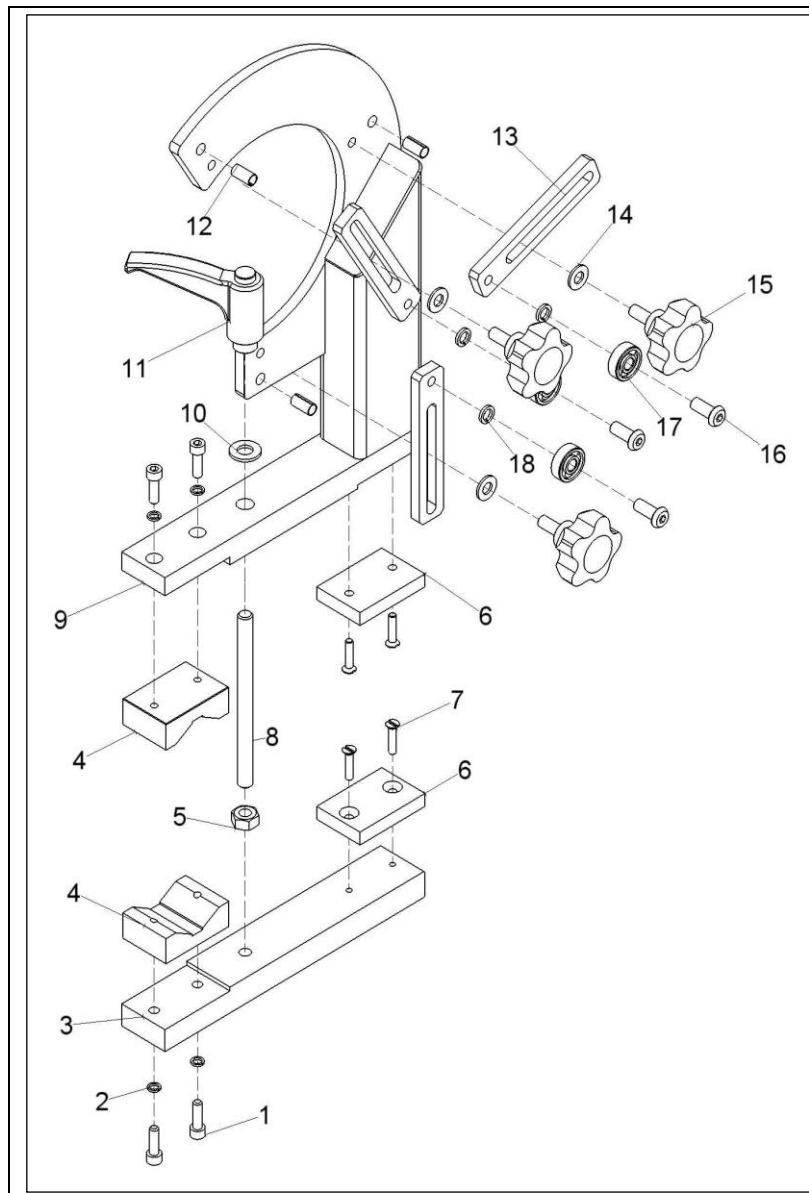
1	CL.07.01.00.11	НЕСУЩАЯ	1
2	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ	2
3	DIN 6912	ВИНТ M10X30	2
4	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	7
5	DIN 912	ВИНТ M8X60	4
6	CL.07.01.00.12	ПЛАНКА ДЛЯ Ф120	1
7	DIN 912	ВИНТ M8X25	5
8	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 6X30	3
9	CL.07.01.18.05	КОЛЬЦО Ф20	1
10	CL.07.01.18.04	КОЛЬЦО Ф40	1
11	CL.07.01.00.20	ПЛАНКА	18
12	ISO 7380	ВИНТ M5X8	18
13	CL.07.01.18.03	КОЛЬЦО Ф 60	1
14	CL.07.01.18.02	КОЛЬЦО Ф80	1
15	DIN 933	БОЛТ M10X35	1
16	DIN 985	ГАЙКА M10	3
17	DIN 125A	ШАЙБА AM10	2
18	DIN 7349	ШАЙБА M10	2
19	CL.07.01.26.00	НОЖОДЕРЖАТЕЛЬ К ЛЮНЕТУ	1
20	CL.07.01.00.25	ГАЙКА ШАРНИРНАЯ ДЛЯ Ф 120	1
21	CL.07.01.00.17	ОСЬ ДЛЯ Ф 120	1
22	CL.07.01.00.01	ШПИЛЬКА ДЛЯ Ф 120	1
23	CL.07.01.00.24	ЛЮНЕТ ДЛЯ Ф 120	1
24	DIN 985	ГАЙКА M12	1
25	DIN 125A	ШАЙБА AM12	2
26	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M6X10	2
27		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6024-ZZ	1
28	DIN 439	ГАЙКА M12 НИСКАЯ	1
29	GN5330-80-M10-E P	РУКОЯТКА	1
30	CL.07.01.18.01	КОЛЬЦО Ф 100	1
31	CL.07.01.26.02	ПЛАНКА	1



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

32 CL.07.01.26.01 ПЛАНКА ПРИЖИМАЮЩАЯ

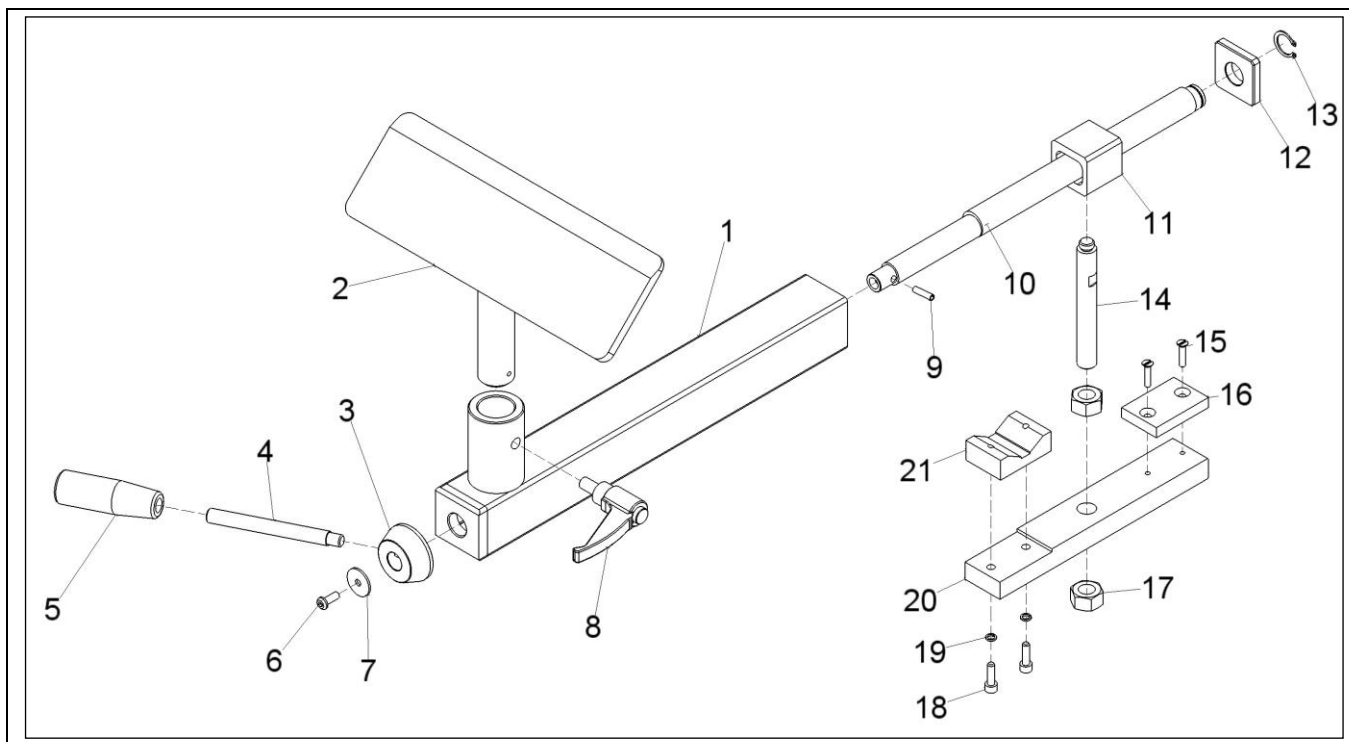
1



CL.07.02.00.00 ЛЮНЕТ НЕПОДВИЖНЫЙ

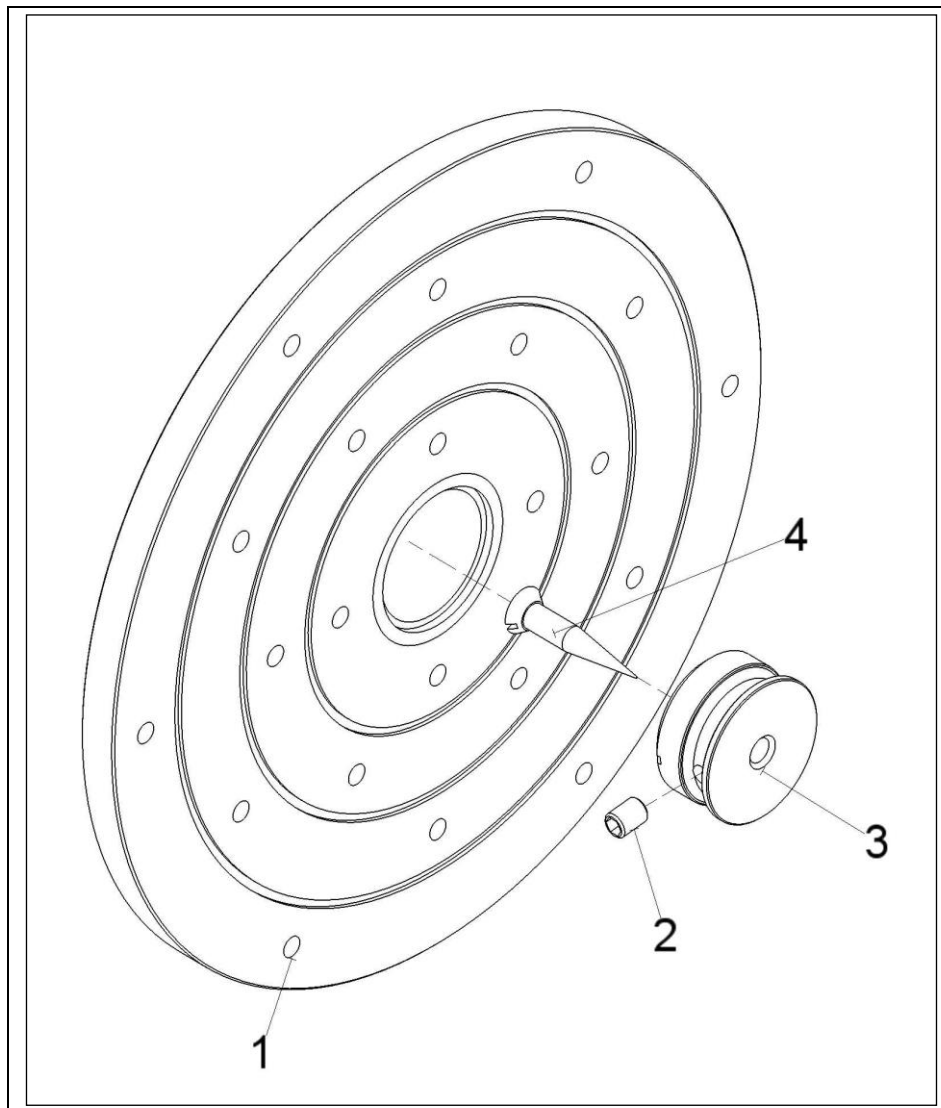
1	DIN 912	ВИНТ M6X20	4
2	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6H	4
3	CL.07.02.00.19	ПЛАНКА I	1
4	CL.07.02.00.01	ПОДЛОЖКА II	2
5	DIN 934	ГАЙКА M10	1
6	CL.07.02.00.15	ПОДЛОЖКА I	2
7	DIN 963A	ВИНТ M5X20	4
8	CL.07.02.00.17	ШПИЛЬКА M10	1
9	CL.07.02.14.00	СТОЙКА	1
10	DIN 125A	ШАЙБА AM 10	1
11	A583-78-M10	РУКОЯТКА M10	1
12	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф8X16	3
13	CL.07.02.00.06	ПЛАНКА	3
14	DIN 125A	ШАЙБА AM 8	3
15	F175-40-M8-20	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 40 M8X20	3
16	ISO 7380	ВИНТ M8X20	3
17		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 628 -2RS	3
18	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8H	3

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



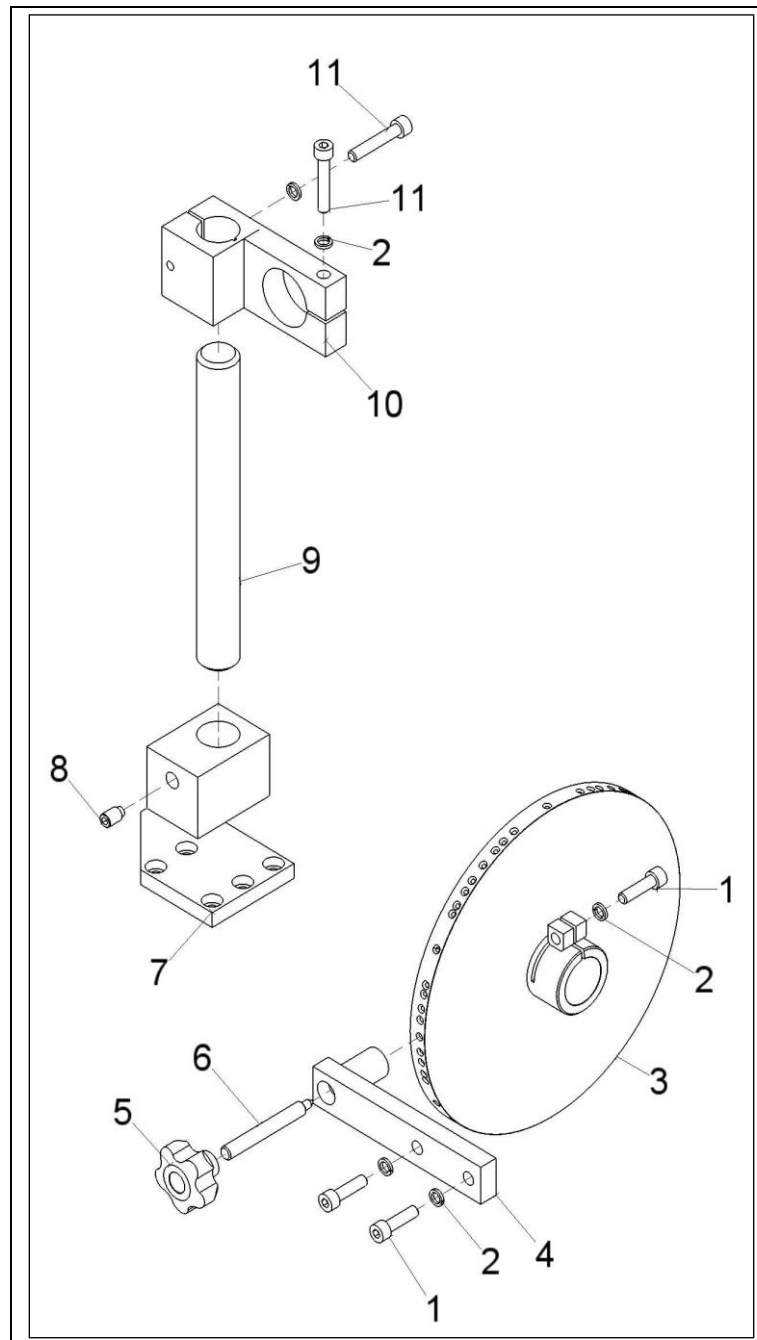
CL.07.19.00.00 ОПОРА НОЖЕВАЯ РУЧНАЯ

1	CL.07.19.13.00	НЕСУЩАЯ	1
2	CL.07.19.12.00	ОПОРА	1
3	CL.07.19.00.09	ГОЛОВКА	1
4	CL.07.19.00.10	РЫЧАГ	1
5	GN519-28-M12	РУКОЯТКА	1
6	ISO 7380	ВИНТ М 6X16	1
7	UN 732	ШАЙБА Ф 6XФ25X1.8	1
8	A583-78-M10-20	РУКОЯТКА М10X20	1
9	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 5X20	1
10	CL.07.19.00.15	ОСЬ ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ	1
11	CL.07.19.00.14	СКОБА	1
12	CL.07.19.00.16	ШПОНКА	1
13	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ф20	1
14	CL.07.19.00.21	ШПИЛЬКА М12X1	1
15	DIN 963A	ВИНТ М 5X20	2
16	CL.07.02.00.15	ПОДКЛАДКА I	1
17	DIN 934	ГАЙКА М16	2
18	DIN 912	ВИНТ М 6X20	2
19	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	2
20	CL.07.19.00.04	ПЛАНКА II	1
21	CL.07.02.00.01	ПОДКЛАДКА II	1



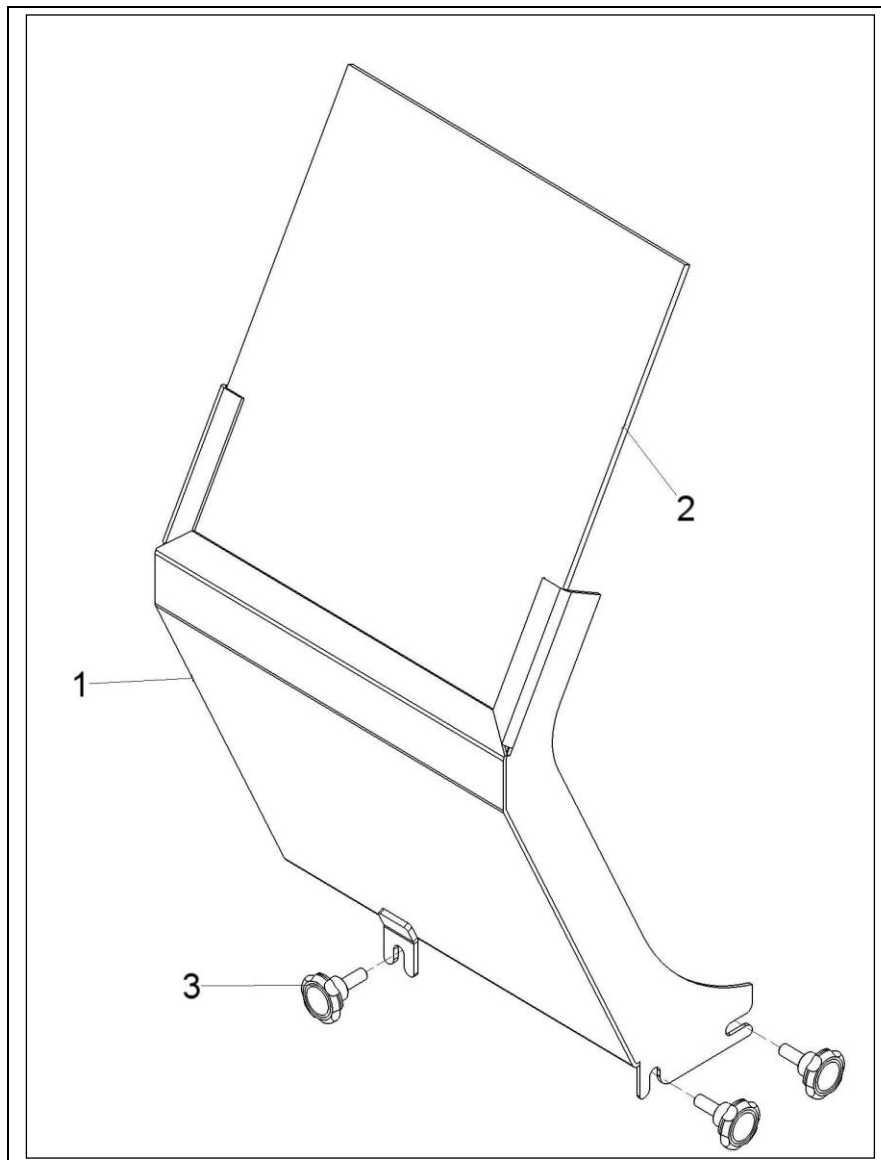
CL.07.04.00.00 ДИСК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ Ø200

1	CL.07.04.01.00	ДИСК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ	1
2	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M6X8	1
3	CL.07.04.00.02	ГАЙКА ДЛЯ ПРОБКИ M33X3,5	1
4	DIN 7971	ВИНТ ДЛЯ ДЕРЕВА 6X35	1



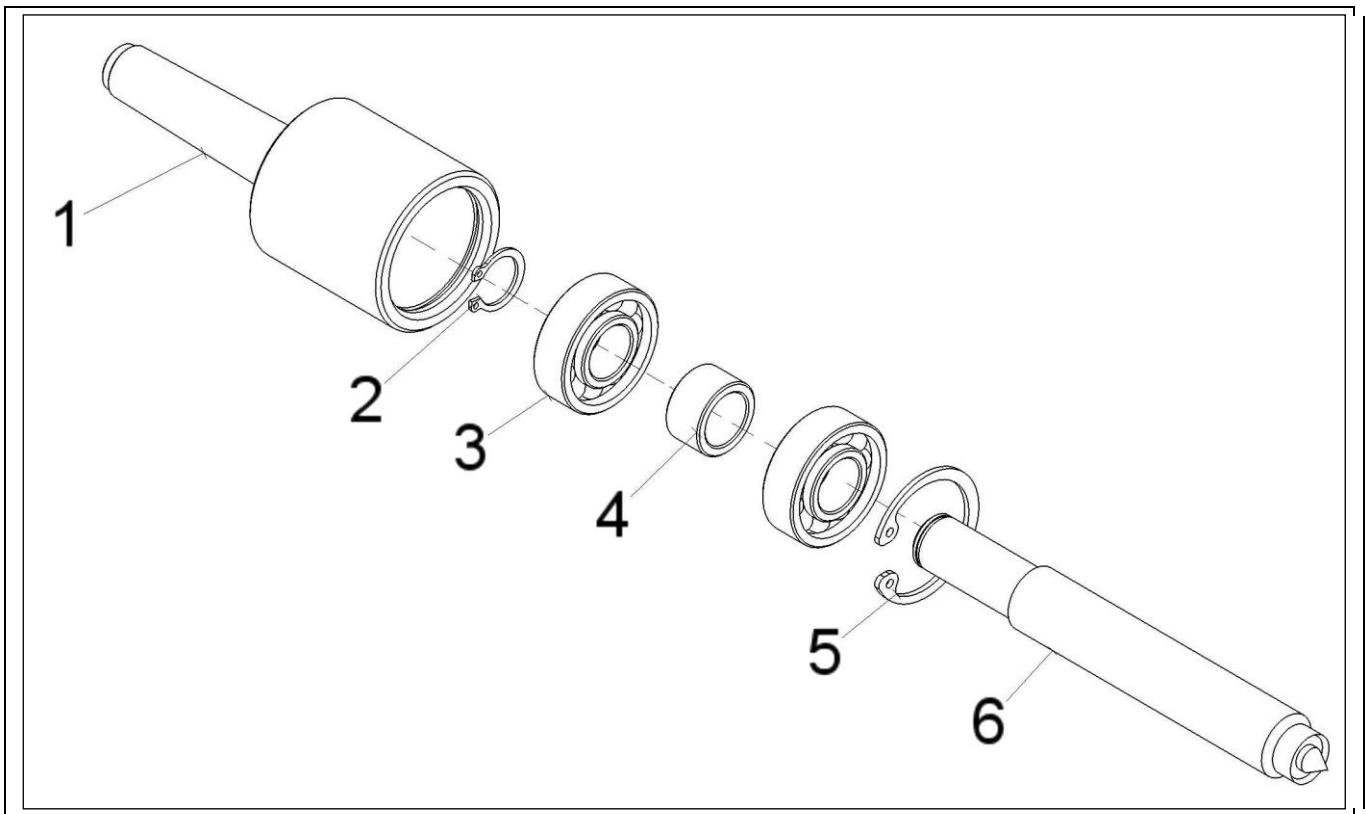
CL.07.05.00.00 ФРЕЗО-ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ПРИСТАВКА

1	DIN 912	ВИНТ М8Х30	3
2	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	5
3	CL.07.05.01.00	ДИСК ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ	1
4	CL.07.05.04.00	ФИКСАТОР	1
5	F175-50-M10	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 50 М10	1
6	CL.07.05.00.15	ШПИЛЬКА	1
7	CL.07.05.03.00	КОРПУС	1
8	DIN 915	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М10Х16	1
9	CL.07.05.00.04	КОЛОННА	1
10	CL.07.05.02.00	ТИСКА	1
11	DIN 912	ВИНТ М8Х45	2



CL.07.06.00.00 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЭКРАН

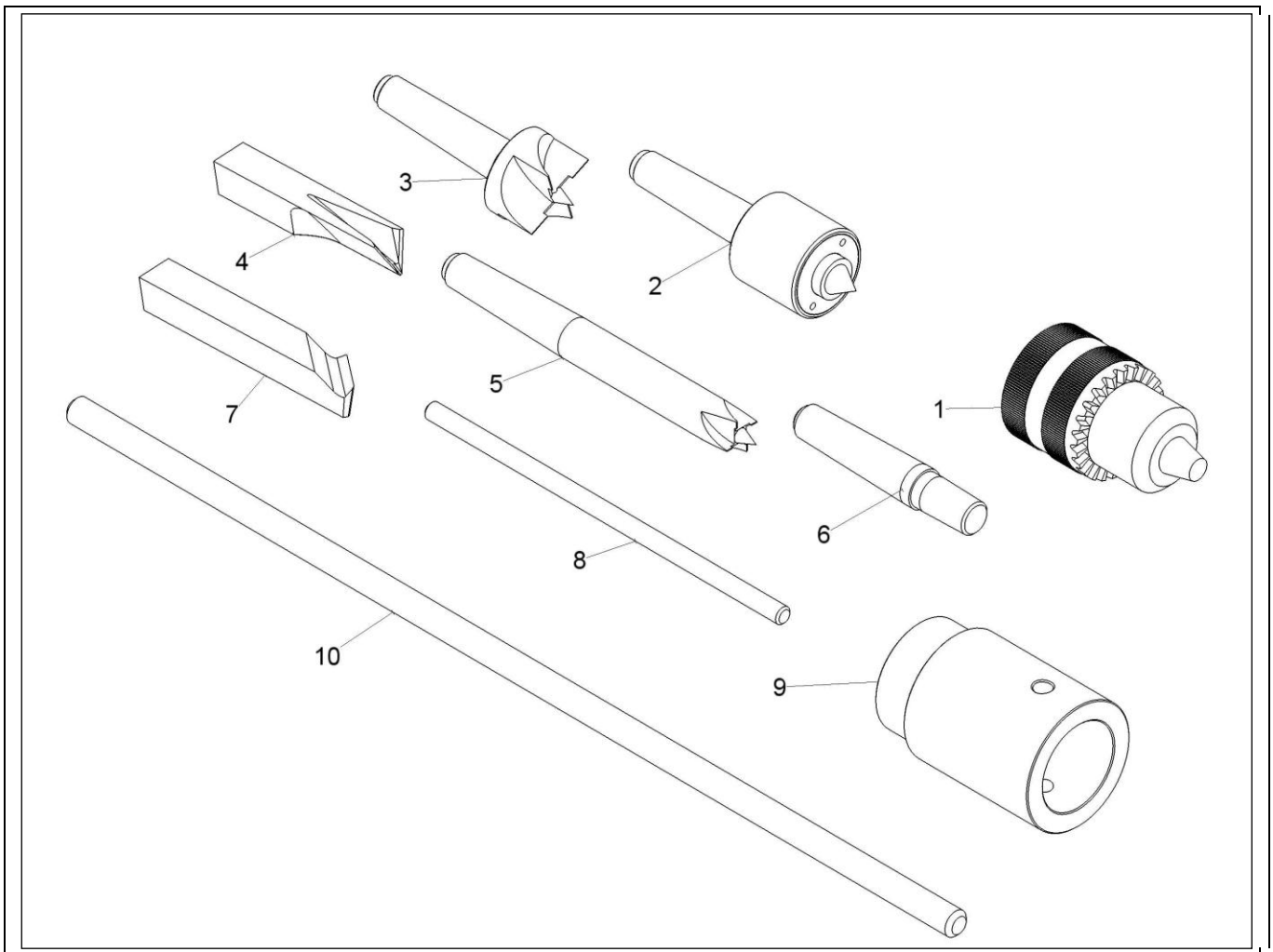
1	CL.07.06.01.00	СТОЙКА ЭКРАНА	1
2	CL.07.06.00.02	ЭКРАН	1
3	PM 625	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 25 M6X16	3



CL.07.17.00.00 ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ МК2-Ф20

1	CL.07.17.00.03	КОРПУС	1
2	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ø15	1
3		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6202-ZZ	2
4	CL.07.17.00.06	ВТУЛКА	1
5	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЯ Ø35	1
6	CL.07.17.00.01	ЦЕНТР	1

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ДРУГИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

1		ПАТРОН 16С-В16	1
2	CL.07.08.00.00	ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ МК Ф40	1
3	CL.07.00.00.11	ЦЕНТР ВЕДУЩИЙ ЗАЗУБРЕННЫЙ Ф40	1
4	CL.07.00.00.12	НОЖ РЕЖУЩИЙ "V" ОБРАЗНЫЙ	1
5	CL.07.00.00.16	ЦЕНТР ВЕДУЩИЙ ЗАЗУБРЕННЫЙ Ф20	1
6	CL 07.00.00.10	ДОРНИК ПРИСЪЕДИНИТЕЛЕН МК2- В16	1
7	CL.07.00.00.18	НОЖ ДЛЯ ОБТАЧИВАНИЯ 16X16	1
8	CL 07.00.00.15	РЫЧАГ СПОМАГАТЕЛЬНЫЙ	1
9	CL 07.00.00.15	ВТУЛКА КОНУСНАЯ Ф40	1
10	CL 07.00.00.14	РЫЧАГ ДЛЯ ВЫБИВАНИЯ	1



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗММ "СТОМАНА"-АД - СИЛИСТРА

.....
/дата производства/

УДОСТОВЕРЕНИЕ КАЧЕСТВА

Удостоверяем, что **Деревообрабатывающий токарный станок DSL-1200** по Фабр.
№..... проверен и окачествлен.
Соответствует утвержденной технической документации и стандартов.

.....
/дата/

Контролер:.....

Управляющий :.....



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗММ "СТОМАНА"-АО - СИЛИСТРА

.....
/дата производства/

.....
/№ гарантийной карты/

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: **Деревообрабатывающий станок DSL-1200**

модель :.....фабр.№.....
Паспорт №.....Составные части

Гарантионный срок :

Товар закуплен

накладная №.....

Деревообрабатывающий токарный станок произведен по утвержденной технической документации завода-производителя и действующими стандартами.

Завод гарантирует исправную работу станка сроком на 12 месяцев от экспедиции при условии, что соблюдены требования по монтажу, обслуживанию и эксплуатации, указанные в руководстве.

Предъявление рекламаций перед нами осуществляется после предъявления гарантийной карты.



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК
ТИП: DSL-1200
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Мастерская	Дата поступления в мастерскую	Заказ №	Вид произведенного ремонта	Дата сдачи	Произвел проверку

.....
/дата/

Продавец :.....
Покупатель :.....
Адрес :.....