

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
ТИП: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## CL1200A

### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

<b>ВНИМАНИЕ:</b>	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 конструктивными изменениями.
------------------	--

## **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 эвентуальные 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 фирма 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 ХАРАКТЕРИСТИКА
- A.8. ШУМОВАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

### **РАЗДЕЛ В: ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

- B.1. ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- B.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. ПРИНЦИПИАЯ ЭЛЕКТРОСХЕМА И СПИСОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ
- G.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ – РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

### **РАЗДЕЛ H: КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

## **РАЗДЕЛ А: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

### **А.1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ**

### **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 опыт 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 оторизированными 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 приглядности 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.

## **1** | **ИНФОРМАЦИЯ** |

### **Основное важные указания.**

Содержащиеся в предлагаемом руководстве, фигуры и информация могут не соответствовать закупленному 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.

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

## **1** | **ИНФОРМАЦИЯ** |

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

### **А.3. КОРРЕСПОНДЕНЦИЯ**

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

При корреспонденции или телефонном разговоре с ними о закупленном 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**

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**А.5. ОБЛАСТЬ ПРИЛОЖЕНИЯ**

Деревообрабатывающий станок предназначен для точного 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.

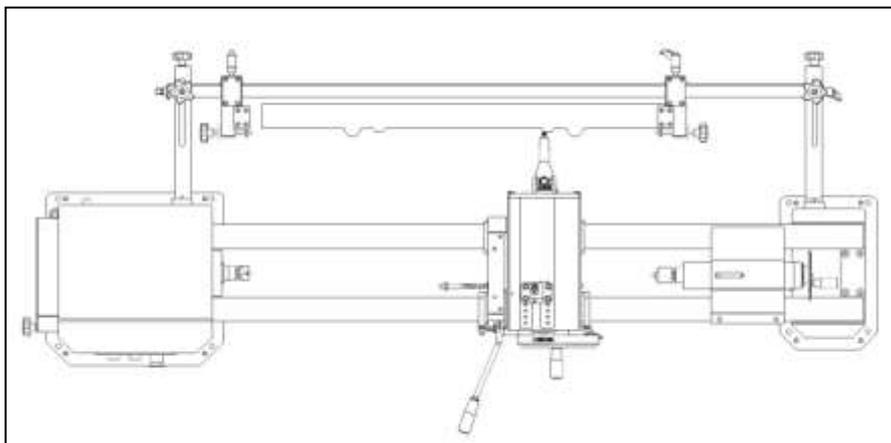
*Другие материалы, за исключением вышеуказанных, как и разные от дерево материалы, НЕЛЬЗЯ ОБРАБАТЫВАТЬ НА ЭТОЙ МАШИНЕ.*

**А.6. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ**

**Работни места**



Машина предвидена для обслуживания только из одного работника (фиг. 1).



**А.7. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

		<b>CL1200A</b>
Максимальная обрабатываемая длина	mm	1200
Высота центров	mm	1100
Высота центров над направляющими	mm	215
Максимальный обрабатываемый диаметр		
- над направляющими	mm	ø450
- над суппортом	mm	ø215
- при копировании	mm	ø215
Копировальное устройство		
- глубина копирования, макс.	mm	60
- длина копирования, макс.	mm	1200
Эталонная деталь ( шаблон )		
- длина, 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 <sup>-1</sup>	500 /1000 / 2000 /2800
Мощность двигателя	KW (PS)	1.1 (1.5)
Механизированная подача		
Скорость подачи	m / s	0 – 3
Мощность двигателя для продольного хода	kW (PS)	0.37 (0.5)
Габаритные размеры:		
Длина	mm	2105
Высота	mm	1225
Ширина	mm	1000
Необходимая площадь	mm	2500/ 1800
Вес, нетто	kg	400

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К СТАНКУ

Подвижный люнет	обхват от $\varnothing 20$ до $\varnothing 120$ мм
Неподвижный люнет	обхват от $\varnothing 10$ до $\varnothing 108$ мм
Патронник $\varnothing 16$	
Дорник 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 здоровее. За этом мы рекомендуем в таком случае использовать средства для защиты шума, например тапы для уши, наушниками и др.**

Декларирование излучаемого шума :

1. /A/ уровень звуковой мощности при работе с материалом  
- (при  $L_{pfA} = 85$  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, поддерживанием в исправности или другими вмешательствами в станок, необходимо прочитать особенно внимательно настоящее руководство. Производитель отклоняет все обязанности о обеспечении связанными с повреждением станка или травмами персонала, которые возникли в результате несоблюдения указаний по эксплуатации, поддерживанием в исправности и указаниям по безопасности.**

- ➡ Работать на станке разрешено только лицам, ознакомившись 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 руководство по эксплуатации и поддерживание в исправности.
- ➡ При всех работах по подготовке к работе, устраняю аварий, поддерживание 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.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

- ➡ 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.
- ➡ Обработывайте на станке только материалы, для которого он предназначен.
- ➡ Обеспечьте подходящее освещение /500 люксов/, которое не ослепляло и избегайте стробоскопического эффекта.
- ➡ Неуполномоченные лица не имеют право совершать ремонт или работы по поддержке станка в готовности.
- ➡ Транспорт, инсталляцию и монтирование станка нужно возлагать только квалифицированному персоналу, имеющему необходимые знания и экипировку по специальности.
- ➡ Все работы по электрооборудованию станка могут производиться исключительно и единственно квалифицированным персоналом с соответственными знаниями по специальности.
- ➡ В никаком случае не изменяйте электрическую инсталляцию 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 оторизированному 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 особенных 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 расщепления 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.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

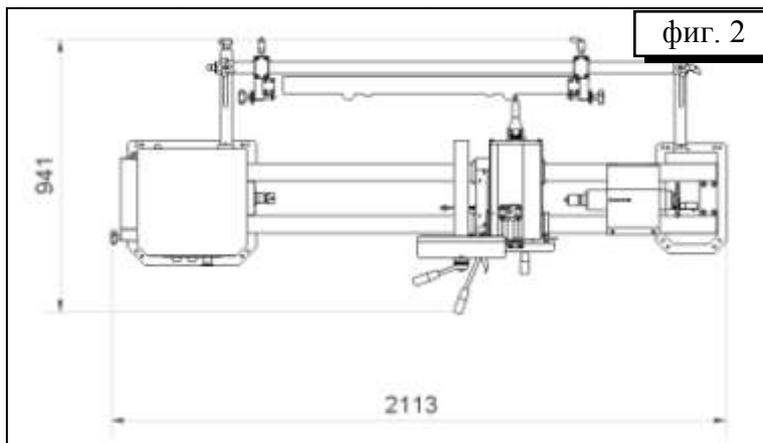
## **В.2. КОНСТРУКТИВНЫЕ МЕРЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

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 расщепить деталь.
- ⇒ **Застопорения шпинделя**  
Обеспечивает неподвижность шпинделя при смене инструментов.
- ⇒ **Главный привод находится в корпусе станка.**  
Выработан из стальной листа.
- ⇒ **Застопорение пиноль заднее седло.**
- ⇒ **Застопорение заднее седло.**
- ⇒ **Застопорение ножевая опора.**
- ⇒ **Обеспечения защита двигателя при перегрузках и перегревах / тэрмоконтакты /**
- ⇒ **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 защитном 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 ми-

нимум 800 мм. Обеспечьте место для заготовок и готовых деталей.

### С.2. РАЗГРУЗКА СТАНКА

Распаковывание станка производится следующим способом :

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

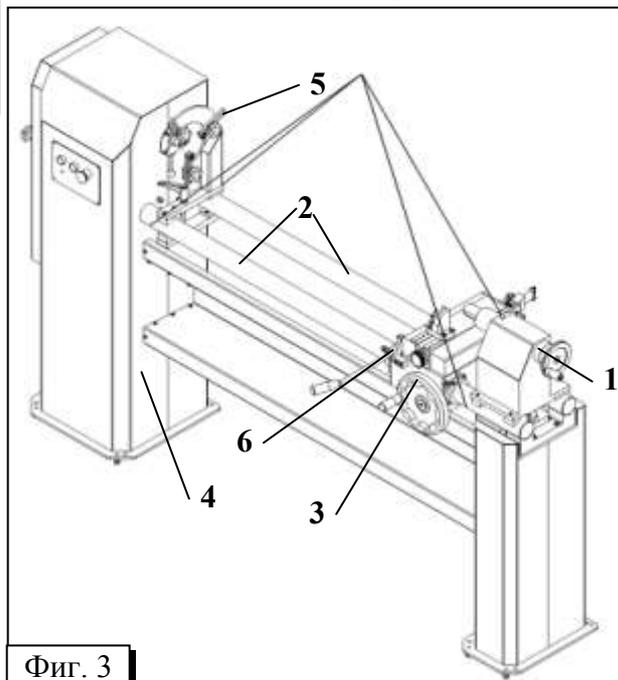
Проверяется наличие станка по упаковочной описи. Обратите внимание на принадлежности и отдельные элементы, которые были заявлены. При неполной комплектации обратитесь к Вашему торговцу.

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

Веревки устанавливаются в двух концах направляющих **2** /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 неокрашенных 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.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

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 /фундаментирования/. Для этой цели предусмотрены отверстия в колоннах.

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

### **С.5. МОНТИРОВАНИЕ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ПРИ ТРАНСПОРТЕ УЗЛОВ**

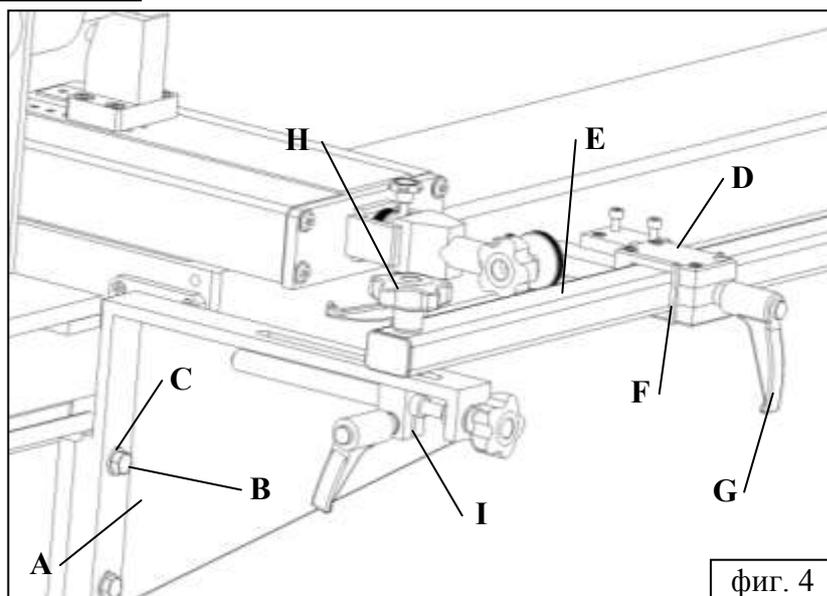
Некоторые части станка доставляются демонтированными, для удобства при транспортировке. В следующем описании Вы найдете указания по их монтажу.

#### **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, указанными на табличке станка. Допускается отклонение в стоимостях 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 вид кабеля см. электросхемы.

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

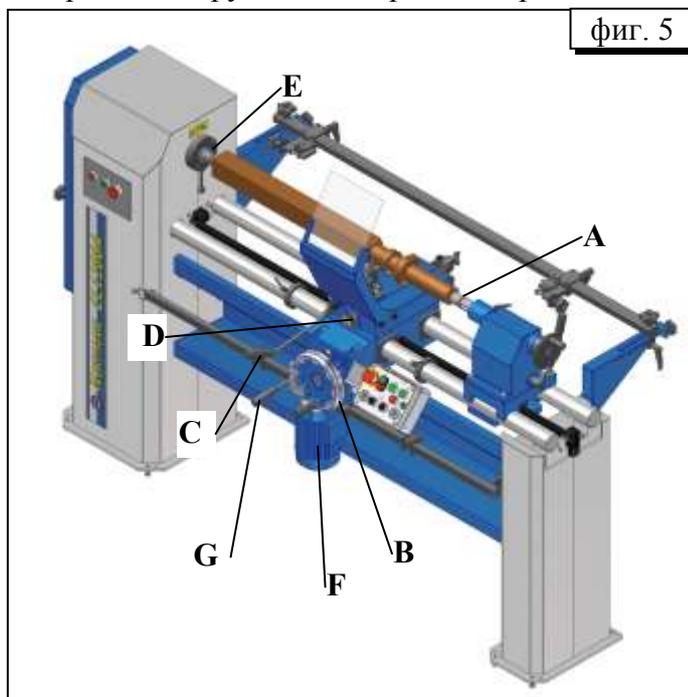
⇒ Питающий кабель свяжите к электросети.

## РАЗДЕЛ D: ОСНАЩЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

### D.1. РАБОТА С СТАНКОМ

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

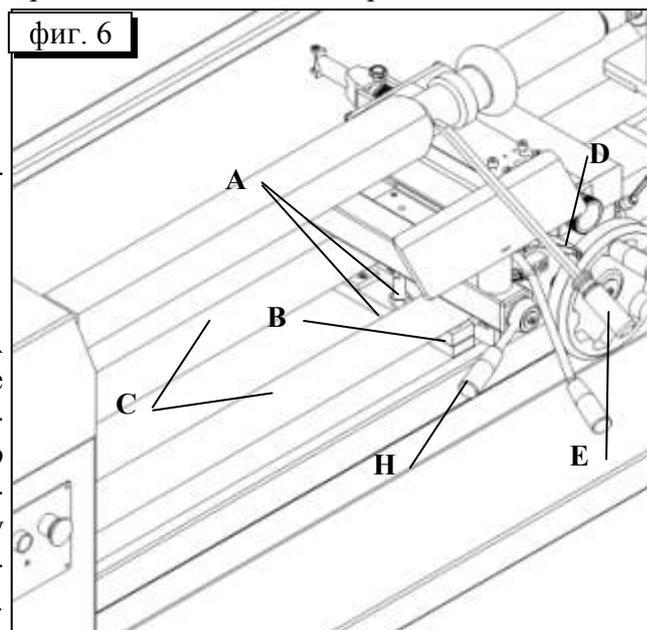
Для установки заготовки могут использоваться различные приспособления (например : диск универсальный  $\varnothing 200$ , центр крутящийся МК2  $\varnothing 20$  и МК2  $\varnothing 40$ , зазубрены центр  $\varnothing 20$  и  $\varnothing 40$  и др.), которые монтируются на переднее веретено **Е** и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



Ведение инструмента осуществляется поперечным и продольным суппортом. Движение в продольном направлении осуществляется с помощью ручного колеса **В** и через мотор **Ф**. Переключение осуществляется через рычаг **Г**. Движение в поперечном направлении осуществляется рычагом **С**, который поднимается вверх или нажимается вниз. Для финной поднастройки необходимой глубины используется рукоятка **Д**.

Вверху поперечного суппорта предвидены отверстия для закрепление некоторые приспособления к станка (например: ножодержатель, фрезо- делительной приставкой), а также закреплен осезатель, которые использоваться

при копирование из шаблона закрепленный к носителя шаблонов.



#### D.1.1. Работа с ножевой опорой

Монтируйте ножевой опорой отпустив гайк **А** от фиг. 6 и закрутите планку **В** с текстолитовые подложки так, что она вошла между двум направляющими. После этого поставьте планку так что текстолитовый подложки остаться под направляющие **С**. С помощи гайки **А** притяните легко планку **В** к направляющим **С**. Через рукоятку **Н** застопорятся ножовый опоры по длине направляющие. Через рукоятку **Д** настройте опору по высоте так, что при обработке с долото **Е** его вверх в наклоненное положение расположится повыше чем линия центром.

#### D.1.2. Работа с шаблонам (фиг.7)

Шаблон может быть плоским или предварительно подготовленной эталонной деталью.

Плоский шаблон кладется на носитель шаблонов **А** (фиг. 7) и закрепляется винтами **В**.

Эталонная деталь **С** подпирается центрами **Д** и застопорятся гайками **Е**. Перемещение к осезателя **Ф** производится освобождением рукоятки **Г**, рукояткой **Н** для грубого перемещения и вращением рукоятки **И** для точного перемещение.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

Осезатель **F** после освобождения рукоятках **J** и **K** касается до шаблону по болью большой диаметр. Затянутся с рукоятку **K**. Кольцо **Q** вытянется вперед к шаблону и затягивать с рукоятку **J**. Через колесо **P** или можно используется и электромотора перемещаем нож в продольное направление, а через рычаг **O** в поперечное. Через разграфленную рукоятку **N** (1 деление = 0,03 мм) задаем глубина грубых переходов.

При необходимость можно использовать левый **A** (фиг. 8) и правый **B** ограничитель продольного хода.

Надо настроите и кулачок **C** задействующие левый и правый выключатели смонтированный на продольного суппорта.

После совершения грубых переходов оттяните рукоятку **K** и вытяните осезатель **F** сзади вместе с кольцо **Q** пока коснутся в гайку **L**. По этом способе задаете глубина чистый переход. Для следующий деталь снова поверните осезатель с кольцо в передом положение. Так всех Ваши детали будут с одинаковые размеры. Длину чистого перехода будет в зависимости из расстояния между гайку **L** и кольцо **Q**. Вращения гайку, Вы променяете это расстояние.

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

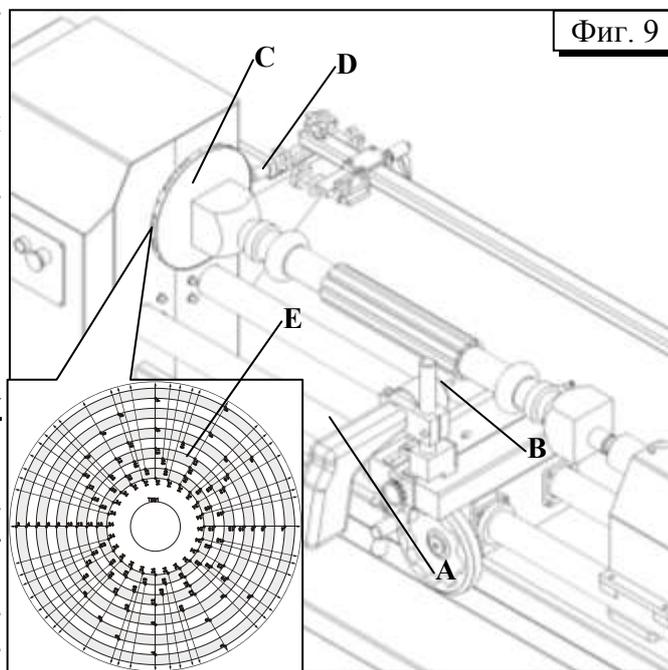
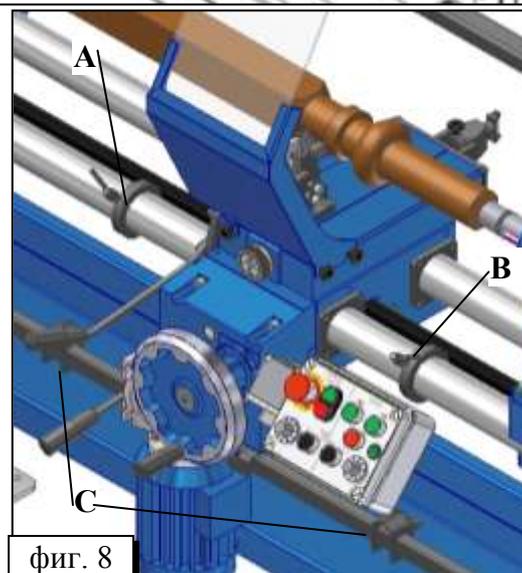
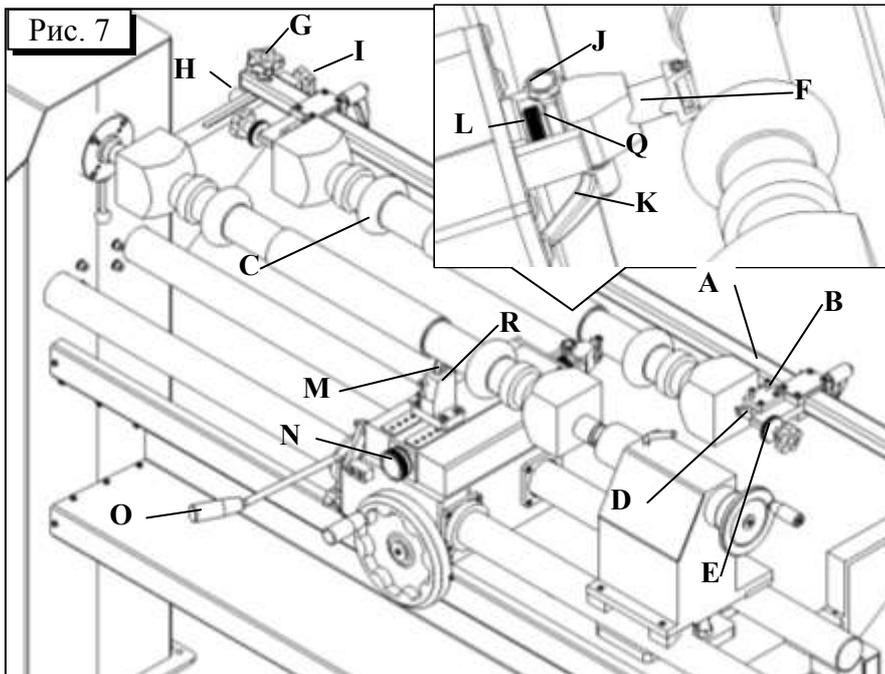
- минимальный радиус надо быть большем 2 мм;
- угол спуска /поднятия должен быть большем 20°;
- в двух концах шаблона должны быть части, которые будут выталкивать нож так, что бы он не касался веретена и пиноли заднего седла.

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

### **D.1.3. Работа с фрезо- делительную приставку (фиг. 9)**

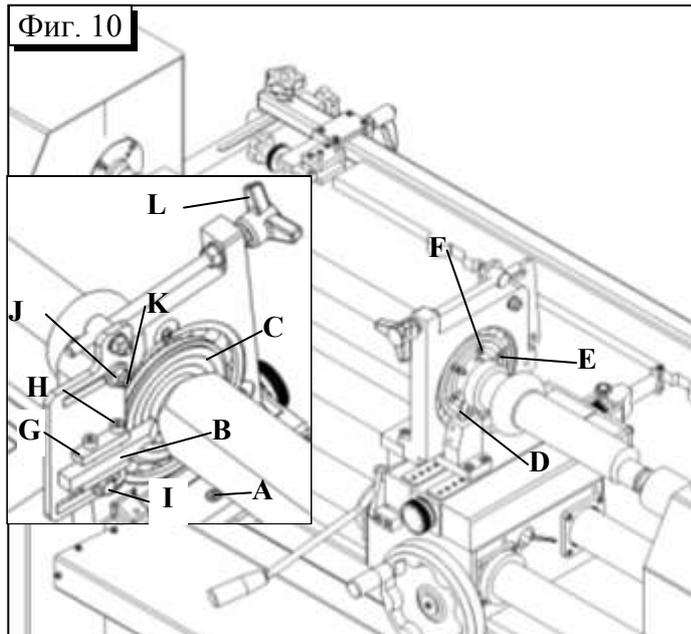
Что бы фрезеровать каналы у Вас должна быть оберфреза или электродрель с присоединительной шейкой  $\varnothing 43$  мм.

На место ножодержателе **R** из фиг. 7 монтируйте стойку **B** (фиг. 9). В ухо этой стойки монтируйте оберфрезу или электродрель **A**. Затяните



**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

режущий инструмент (фрезу) в оберфрезе. На шпинделе станка затяните делительный диск **С**. Че-



рез 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 соответственных поверхности детали и шаблона.

#### **D.1.4. Работа с передвижного люнета (фиг. 10)**

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 базируется

в люнете с размером соответствующем отверстию кольца **С**. После люнета копировальный нож **Д** закреплен на поперечного суппорта; 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 ножодержателе **Г** винтом **Н**. Он должен выходить за ножодержателе ≈ 28-30 мм.

Ножодержатель **Г** чез болты **И**, гайку **Ж** и ось **К** закреплен к люнету. При оттянут болт **И** и натянута гайка **Ж** через поворачивания рукоятку **Л** ножодержатель **Г** должен вращается по осью **К**.

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

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

## **D.2. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ**

### **Пульт управления фиг. 11**

**В** - Кнопка старт -зелёная - служить для пуска машины. Задействуется через нажатия.

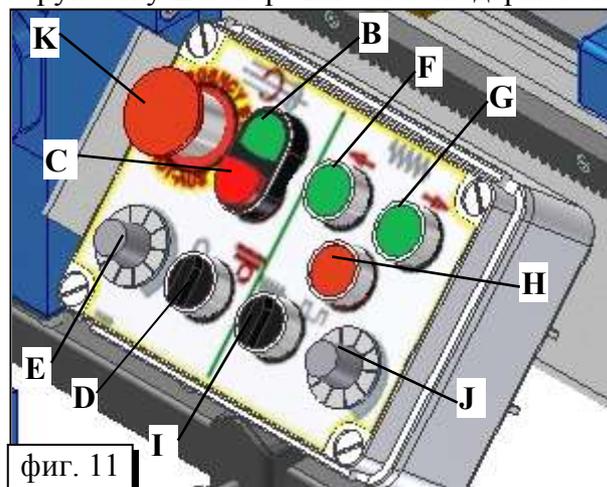
**С** - Кнопка стоп -красная - служить для нормальная остановка машины. Задействуется через нажатия.

**Д** - Переключатель для реверсирования - служить для поворачивания направление вращения шпинделя.

**Переключать только в покой.**

**Е** - Регулятор обороты – Через вращения регулируется обороты электродвигателя по электронном путем. Поставляется если машина заказанная с электронный регулятор обороты.

**Ф** - Кнопка старт -зелёная – служить для непрерывного или импульсного пуска двигателя продольного хода - налево. Задействуется через нажатия. При импульсном режиме двигатель работает пока кнопка нажатая.



фиг. 11

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**Г** - Кнопка старт -зелёная – служить для непрерывного или импульсного пуска двигателя продольного хода - направо. Задействуется через нажатия. При импульсном режиме двигатель работает пока кнопка нажатая

**Н** - Кнопка стоп -красная – служит для нормальной остановки станка двигателя продольного хода. Задействуется через нажатия.

**И** – Переключатель за импульсного или непрерывного пуска двигателя продольного хода. **Переключать только в покой.** Кручения налево - работа в непрерывном режиме. Кручения направо – работа в импульсном режиме. (Рекомендуется импульсный режим использоваться при настройка положение суппорта. **Работает на минимальная скорость!!!**)

**Ж** – Регулятор скорость подача - Через кручение регулирует обороты двигателя продольного хода по электронном путем.

**К** - Кнопка аварийного стопа - служить для аварийной остановки станка. Задействуется через нажатия.



**Двигатель продольного хода может работать независимо от главного двигателя.**

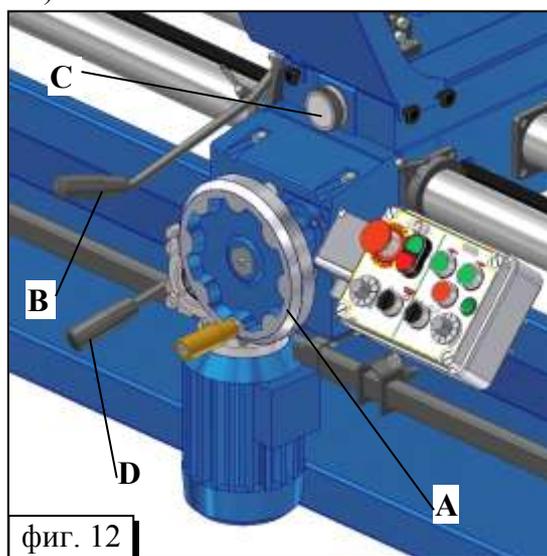
**Орган управление - фиг. 12**

**А** - Колесо для перемещения продольного суппорта.

**В** - Рычаг для перемещение поперечного суппорта.

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

**Д** – Рукоятка для переключение на ручное или автоматическое движение продольного суппорта - Поднимания вверх – включается ручное колесо. Нажатия вниз – включается двигатель.



### **D.3. ПУСК СТАНКА**



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

1. С переключатель **Д** (фиг. 11) выберите направление вращения.
2. Нажмите зеленой кнопки **В**.
3. С регулятор обороты **Е** выберите подходящая скорость вращения.
4. С переключатель **И** выберите импульсного или непрерывного пуска двигателя для продольного хода.
5. С регулятор **Е** выберите скорость подача. Впервые выберите минимальная скорость.
6. С кнопки **Г** налево или **Г** направо выберите направление движение суппорта.

### **D.4. ОСТАНОВКА СТАНКА**

#### **Нормальная остановка станка**

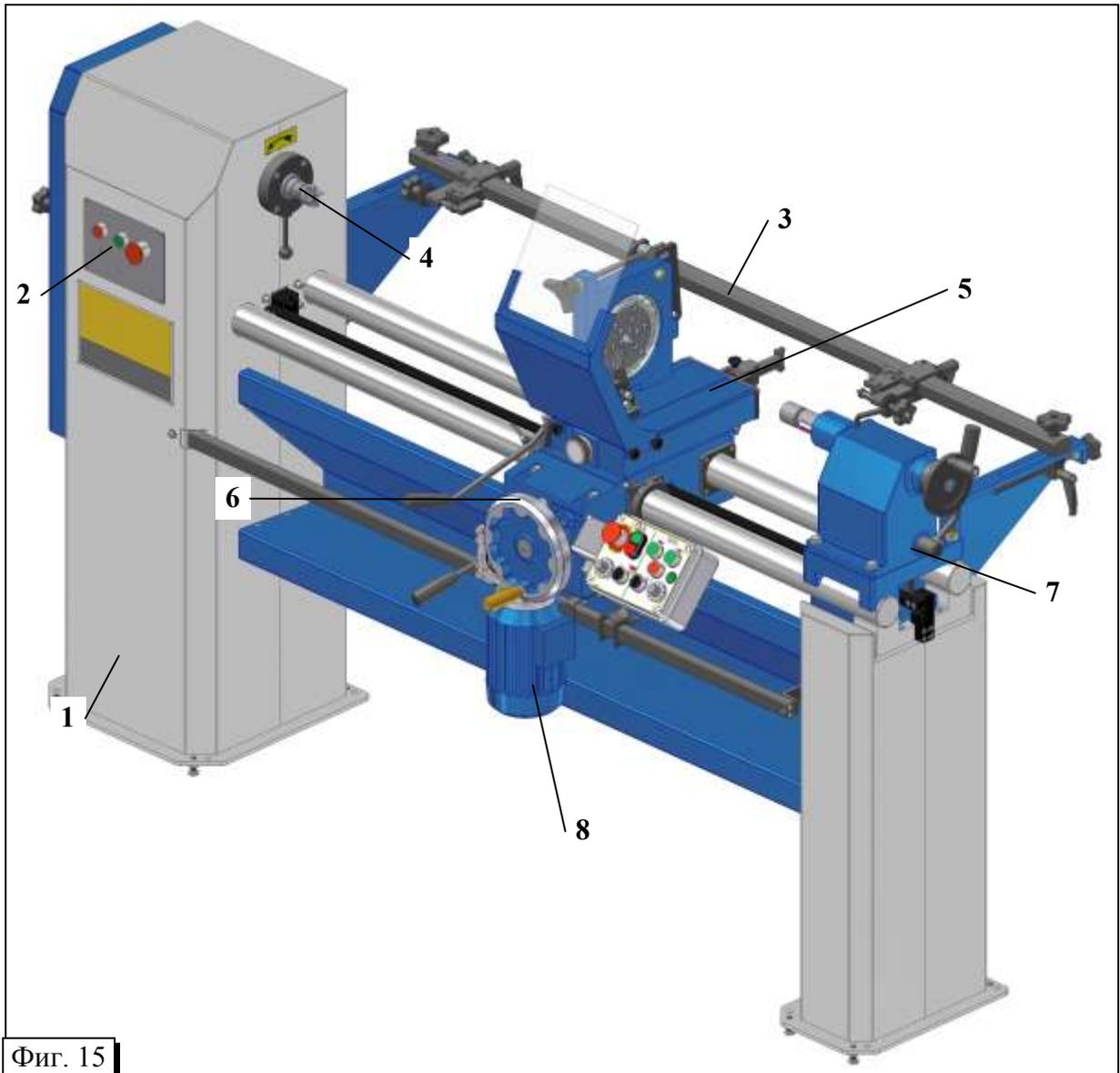
Остановка главного двигателя осуществляется нажатием красной кнопки **С**, а с нажатия красная кнопка **Н** останавливается двигатель подача.

#### **Аварийная остановка станка**

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

## РАЗДЕЛ Е: ОПИСАНИЕ СТАНКА

### Е.1. ТЕХНОЛОГИЧНАЯ ЧАСТЬ



Фиг. 15

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

Станок состоит из сваренного корпуса из стального листа с встроенным в нем электродвигатель, к который смонтированные стабильные направляющие.

Обрабатываемый материал устанавливается в веретено и инструмент подается к нему.

Продольная подача кроме с ручное колесо, может осуществится с двигатель и через электронное регулирование скорость подача.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

## **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;
- Выключатели крайние.

## 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 демонтажу частей станка, необходимо его остановить, поставить предупредительную табличку и закрыть на ключ крышку пуска-теля.

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. Особенно старательно чистите все направляющие поверхности мягкой щеткой и терпентином или другими подходящими и безопасными растворителями.

### F.2. СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА

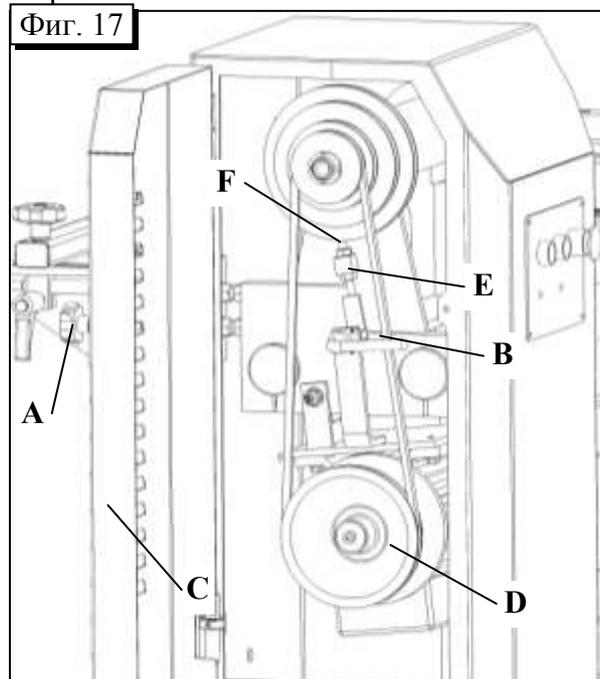
С помощью мягкой щетки один раз в неделю чистите все ремни станка, что бы отстранить пыль и стружки.

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

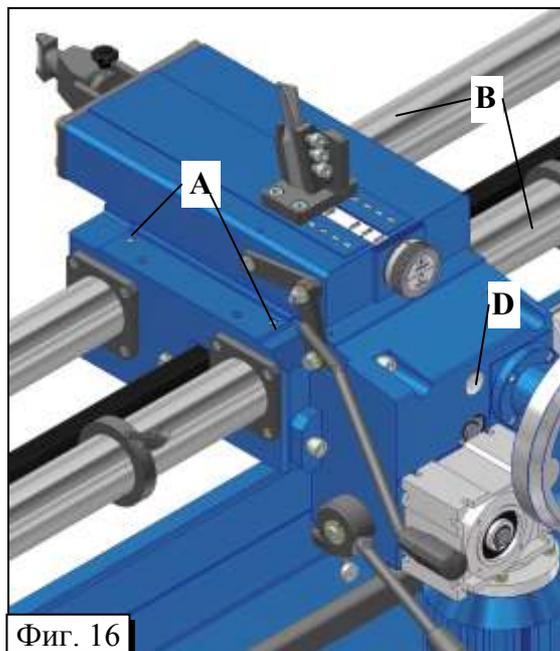
Через пресс-масленки **A** смазываются направляющие сваи **B** (фиг. 16).

Когда снимите пробка **D** можно смазывать валов и зубные колеса в суппортная коробка.

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



Фиг. 17



Фиг. 16

### 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. 17) что бы открыть дверцу **C**.
- ⇒ Поворачиванием рычага **B** приподнимается ременная шайба **D** и освобождается ремень.
- ⇒ Отпуская **E** и закручиванием гайки **F** осуществляется натягивание ремня.
- ⇒ Поверните опять рычаг **B**.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

Минимум раз в месяц необходимо проверять натяжение ремней.

Чрезмерное 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 очищающие 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, веретено и другие неокрашенные 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.

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

**Неисправность:**

*Станок не стартирует*

**Причина:**

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

**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 больше фазах .
- Более тяжелая, в сравнении с мощностью работа /перегрузка/.
- Тэрмоконтант двигателя выключил.

**Устранение :**

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

**Неисправность :**

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

**Причина:**

- Ремень отпустились.
- Ремни и ременные шкив загрязнены смазкой или маслом

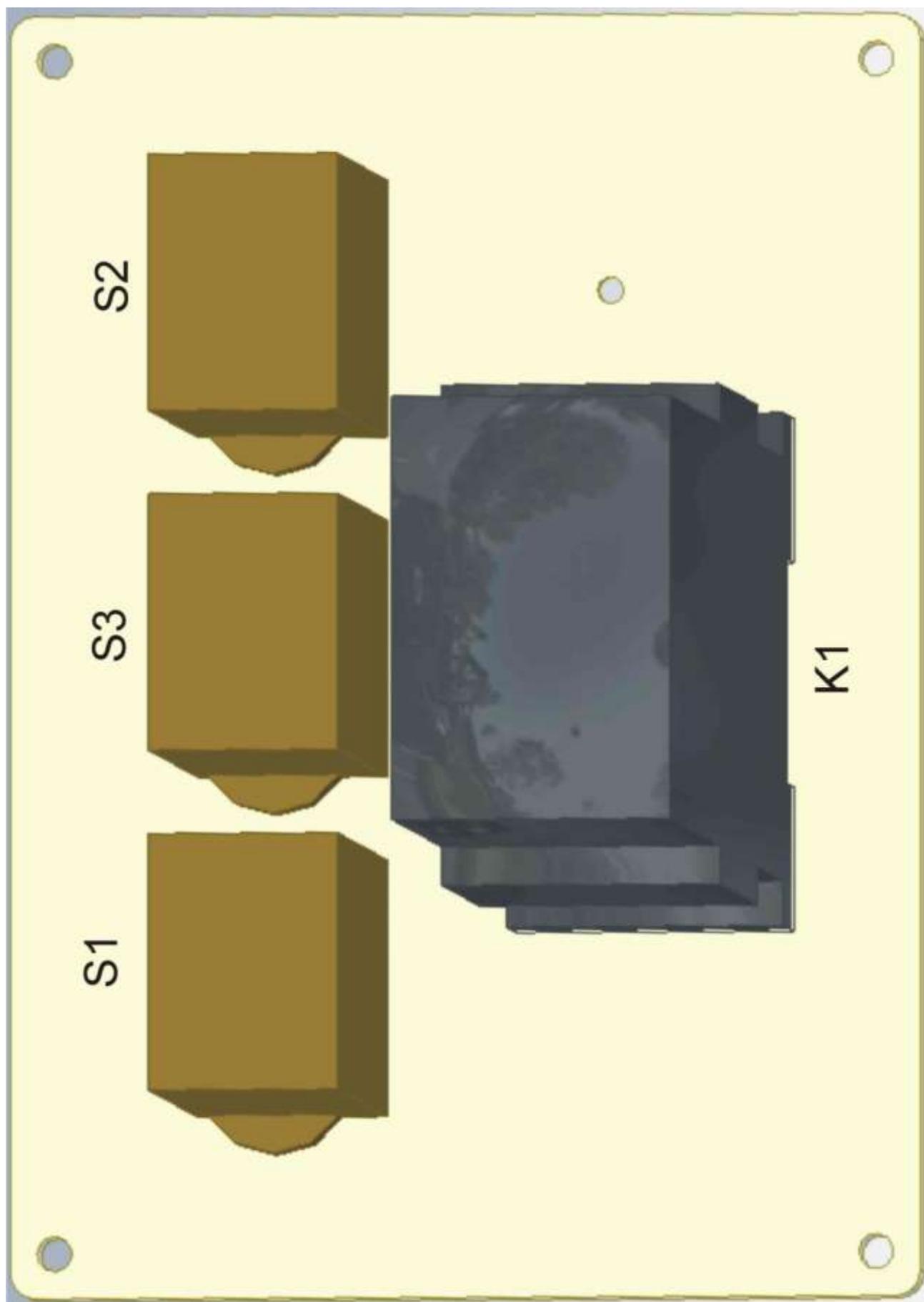
**Устранение :**

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

## РАЗДЕЛ G: ПРИЛОЖЕНИЯ К РУКОВОДСТВУ

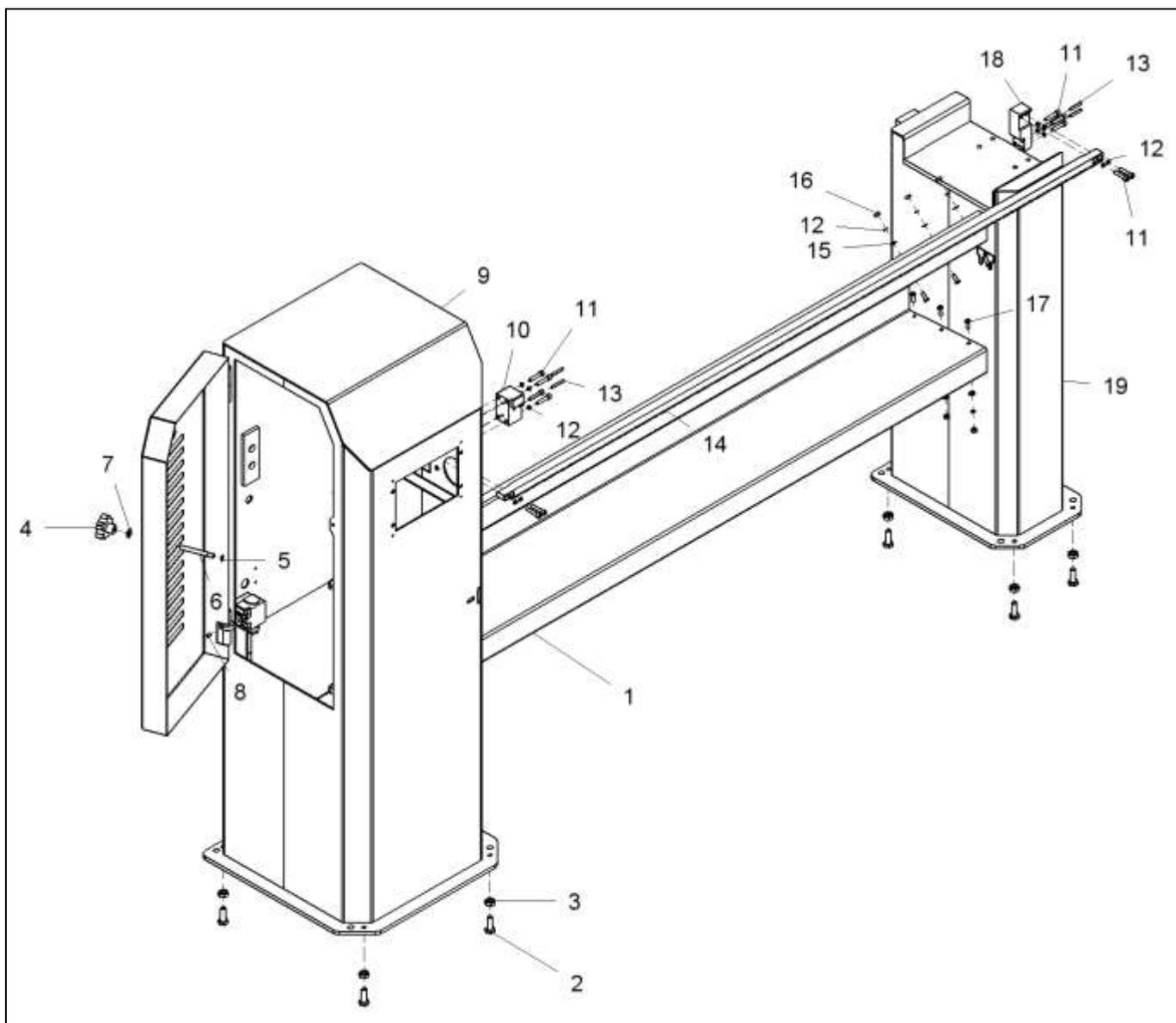
### G.1. ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРОСХЕМЫ И СПИСОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

**G.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ – РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ**



**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
ТИП: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

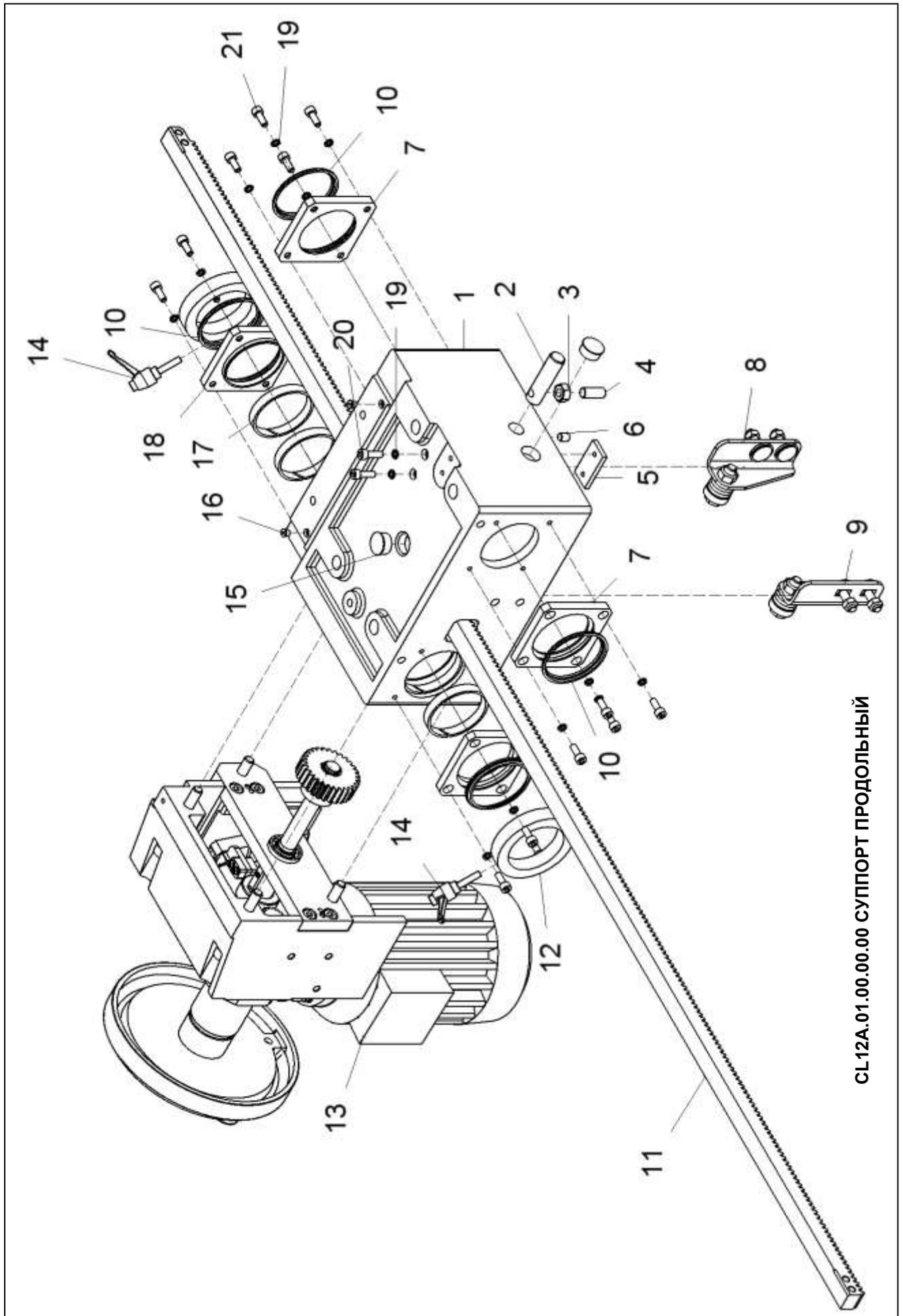
**РАЗДЕЛ И: КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**



**CL12A.00.00.00.00 КОРПУС**

1	CL.00.00.00.10	СТЕЛЛАЖ	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 ПЕРЕДНИЙ ДЛЯ РЕЙКУ	1
11	DIN 912	ВИНТ M 6X30	12
12	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6H	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 ЗАДНИЕ ДЛЯ РЕЙКУ	1
19	CL12A.09.00.00	КОЛОННА ЗАДНЯЯ	1

СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
ТИП: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

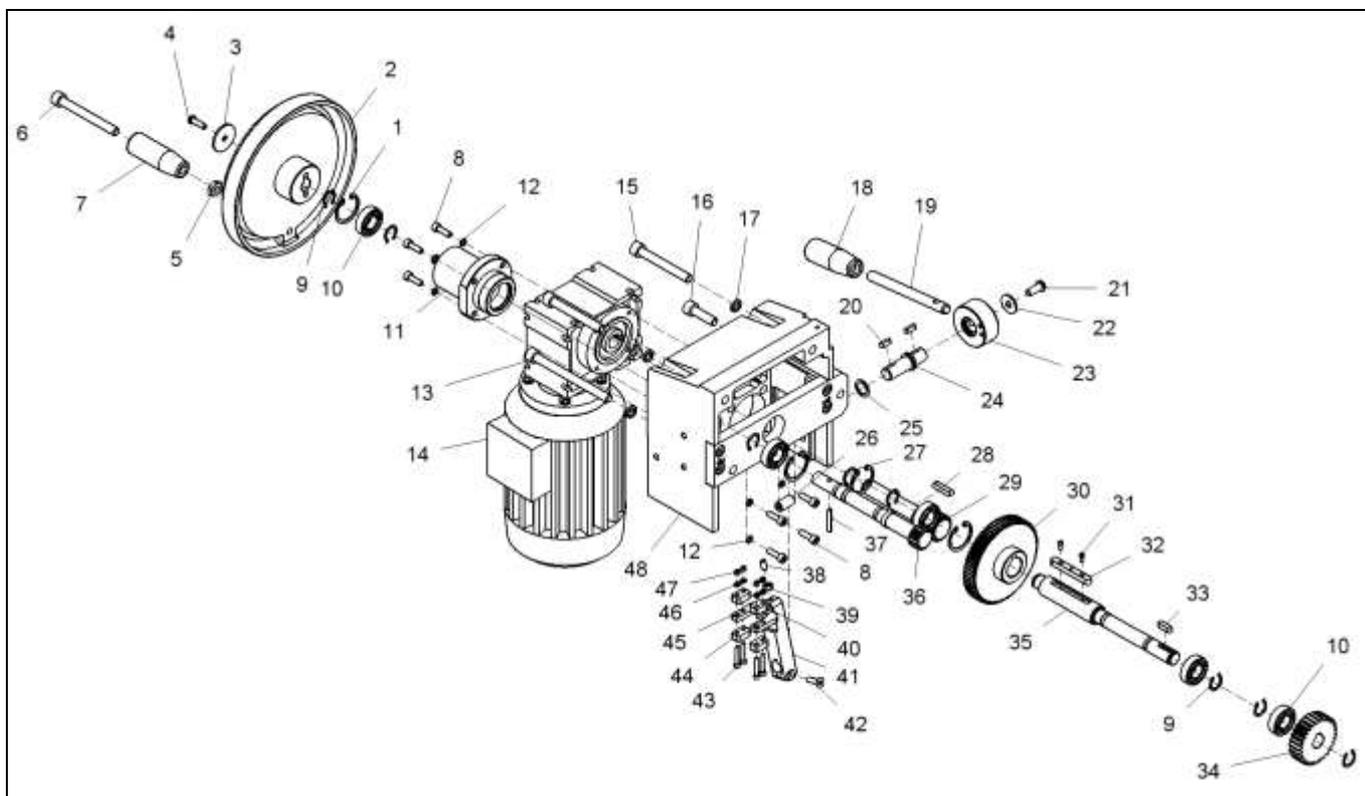


CL12A.01.00.00.00 СУППОРТ ПРОДОЛЬНЫЙ

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**CL12A.01.00.00.00 СУППОРТ ПРОДОЛЬНЫЙ**

1	CL12A.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	ПОЛЗУН	1
6	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M 8X10	1
7	CL.01.00.00.09	КРЫШКА ЗАДНЯЯ	2
8	CL12M.01.30.00	РОЛИК УПОРНАЯ	1
9	CL12M.01.31.00	РОЛИК УПОРНАЯ	1
10		ОЧИСТИТЕЛЬ 60X70X5	4
11	CL12M.00.00.13	ЗУБНАЯ РЕЙКА	1
12	CL.01.00.00.42	КОЛЬЦО ОГРАНИЧИТЕЛЬ	2
13	CL12A.25.00.00	СУППОРТНЫЙ МЕХАНИЗМ	1
14	A563-43-M6X25	РУКОЯТКА M6X25	2
15	TL-4-209	ТАПА Ф20	2
16	DIN 3405	ПРЕСС-МАСЛЕНКА Ф6	2
17	CL.01.00.00.44	КОЛЬЦО Ф65XФ60X10	4
18	CL.01.00.00.45	КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ	2
19	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6H	18
20	DIN 912	ВИНТ M 6X20	2
21	DIN 912	ВИНТ M 6X16	16



**CL12A.25.00.00 СУППОРТНЫЙ МЕХАНИЗМ**

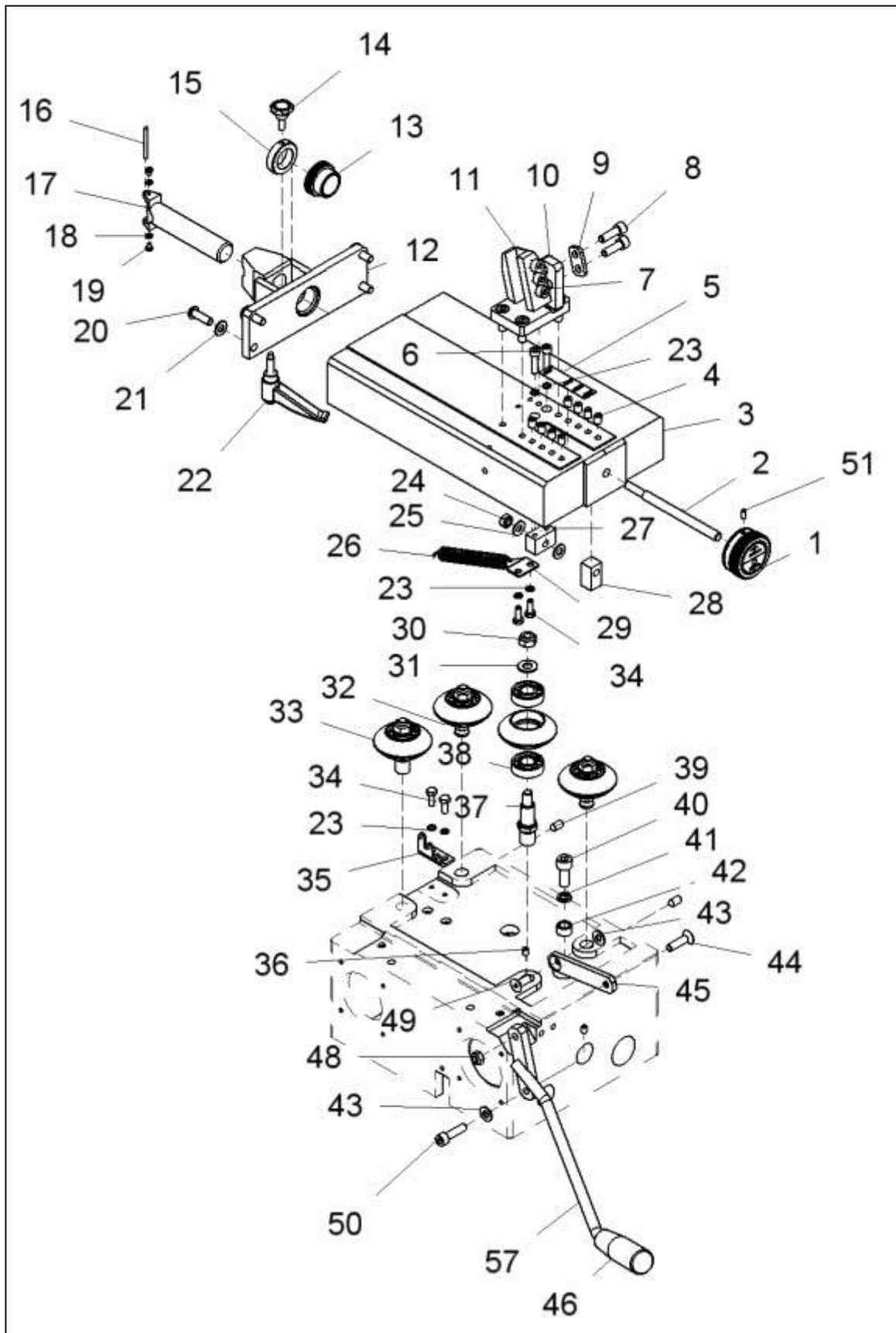
1	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЕ Ф35	4
2	CL.01.00.00.22	МАХОВИК Ф200	1
3	UN 732	ШАЙБА Ф 7XФ35X2,5	1
4	ISO 7380	ВИНТ M6X20	1
5	DIN 439	ГАЙКА M 10	1
6	DIN 912	ВИНТ M10X90	1
7	LTL.04.04.00.21	РУКОЯТКА-80-10.5	1
8	DIN 912	ВИНТ M 6X20	8
9	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ф17	7
10		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ ШАРИКОВЫЙ 6003-ZZ	5
11	LTL-2A-04.04.00.14	КОНСОЛЬ ПОДШИПНИКОВАЯ	1

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

12	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	8
13	DIN 912	ВИНТ М10Х120	1
14	LTL-2A-04.04.18.00	МОТОР - РЕДУКТОР	1
15	DIN 912	ВИНТ М10Х80	2
16	DIN 912	ВИНТ М10Х35	1
17	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	4
18	M138-80-M12	РУКОЯТКА	1
19	LTL-2A-04.04.00.11	СТЕБЛО	1
20	DIN 6885A	ШПОНКА 5Х5Х16	2
21	ISO 7380	ВИНТ М 8Х20	1
22	DIN 9021 A	ШАЙБА М 8	1
23	LTL-2A-04.04.00.08	СТУПИЦА	1
24	LTL-2A-04.04.00.09	ВАЛ ДЛЯ РУЧКОЙ	1
25	DIN 988	ШАЙБА Ф16ХФ22Х1	1
26	W840-VB12	ФИКСАТОР ПРУЖИННЫЙ	1
27	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ø18	1
28	DIN 6885A	ШПОНКА 6Х6Х30	1
29	LTL-2A-04.04.00.06	ЗУБНОЕ КОЛЕСО Z=20 M=1,5	1
30	LTL-2A-04.04.00.05	ЗУБНОЕ КОЛЕСО Z=70 M=1,5	1
31	DIN 912	ВИНТ М 3Х8	2
32	LTL-2A-04.04.00.12	ШПОНКА	1
33	DIN 6885A	ШПОНКА 6Х6Х20	1
34	LTL-2A-04.04.00.04	КОЛЕСО ЗУБНОЕ Z=29 M=2	1
35	CL12A.25.00.03	ВАЛ	1
36	LTL-2A-04.04.00.07	ВАЛ- ЗУБНОЕ КОЛЕСО Z=16 M=1.5	1
37	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф5Х30	1
38	DIN 915	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М6Х12	1
39	DIN 934	ГАЙКА М6	1
40	LTL-2A-04.04.00.13	ВКЛАДКА	2
41	LTL-2A-04.04.00.10	РЫЧАГ	1
42	DIN 7991	ВИНТ М 6Х20	1
43	DIN 912	ВИНТ М 4Х25	4
44	LTL-2A-04.04.00.15	ВКЛАДКА	2
45	LTL-2A-04.04.02.00	ВИЛКА	1
46	DIN 125A	ШАЙБА АМ 4	4
47	DIN 985	ГАЙКА М 4	4
48	CL12A.25.01.00	КОРОБКА СУППОРТНАЯ	1

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**CL12A.02.00.00.00 СУППОРТ ПОПЕРЕЧНЫЙ**

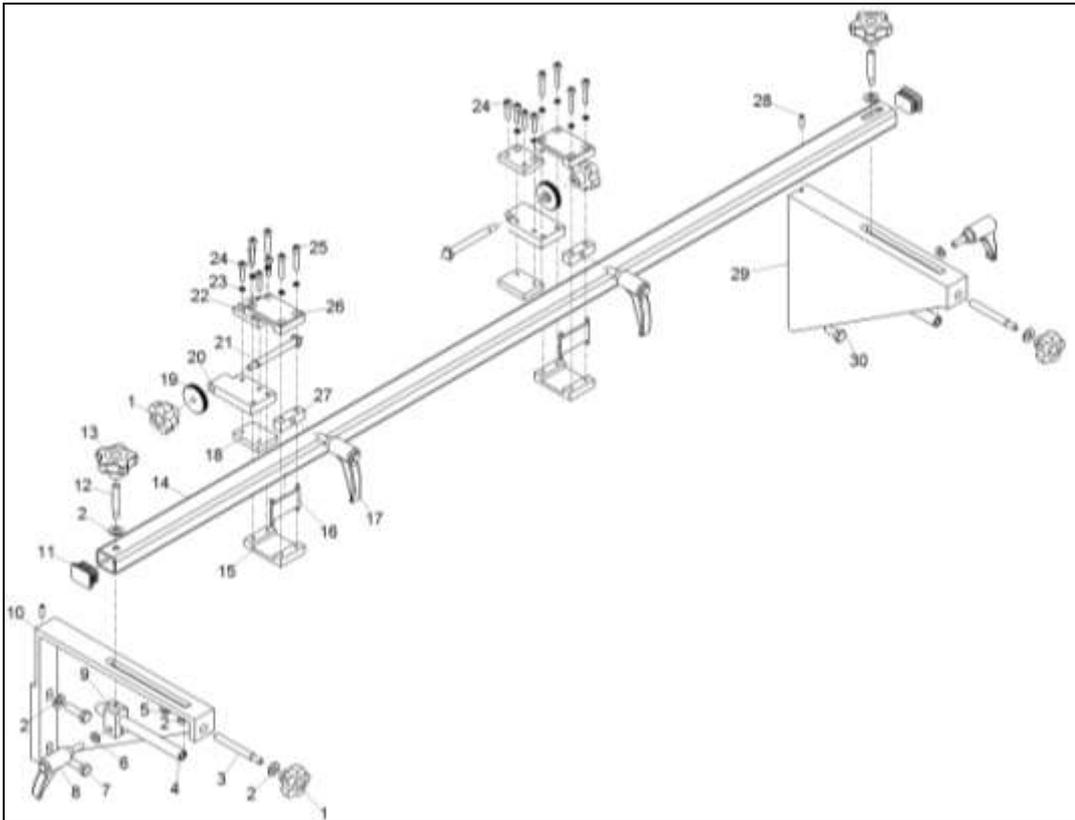
1	GN736.1-52-Z10-A-S	РУКОЯТКА ГРАФЛЕННАЯ	1
2	CL.02.00.00.16	ВИНТ	1
3	CL.02.00.00.10	СУППОРТ ПОПЕРЕЧНЫЙ	1
4	DIN 551	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M8X10	8

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

5	T547	ТАБЛИЧКА ЗА ДИАМЕТРА ДЕТАЛИ ЗА CL - ММ -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	F178-30-M6X20	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 25М6Х16	1
15	CL.02.01.00.06	КОЛЬЦО ОГРАНИЧИТЕЛЬНОЕ	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	A583-65-M8X25	РУКОЯТКА 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	DM5-321.20.00.58	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	ВИНКЕЛЬ ОБТЯГИВАЮЩИЙ	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	DIN912	ВИНТ М10Х25	1
41	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	1
42	CL.02.00.00.20	ВТУЛКА ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ	1
36	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М6Х8	2
43	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	3
44	DIN7991	ВИНТ М 8Х30	1
45	CL.02.04.00.10	ПЛАНКА 6Х20Х98	1
46	M129-90-M12	РУКОЯТКА	1
57	CL.02.04.02.00	РЫЧАГ	1
48	DIN 985	ГАЙКА М 8	1
49	DIN 7991	ВИНТ М 8Х20	1
50	DIN912	ВИНТ М8Х30	1
51	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 5Х10	1

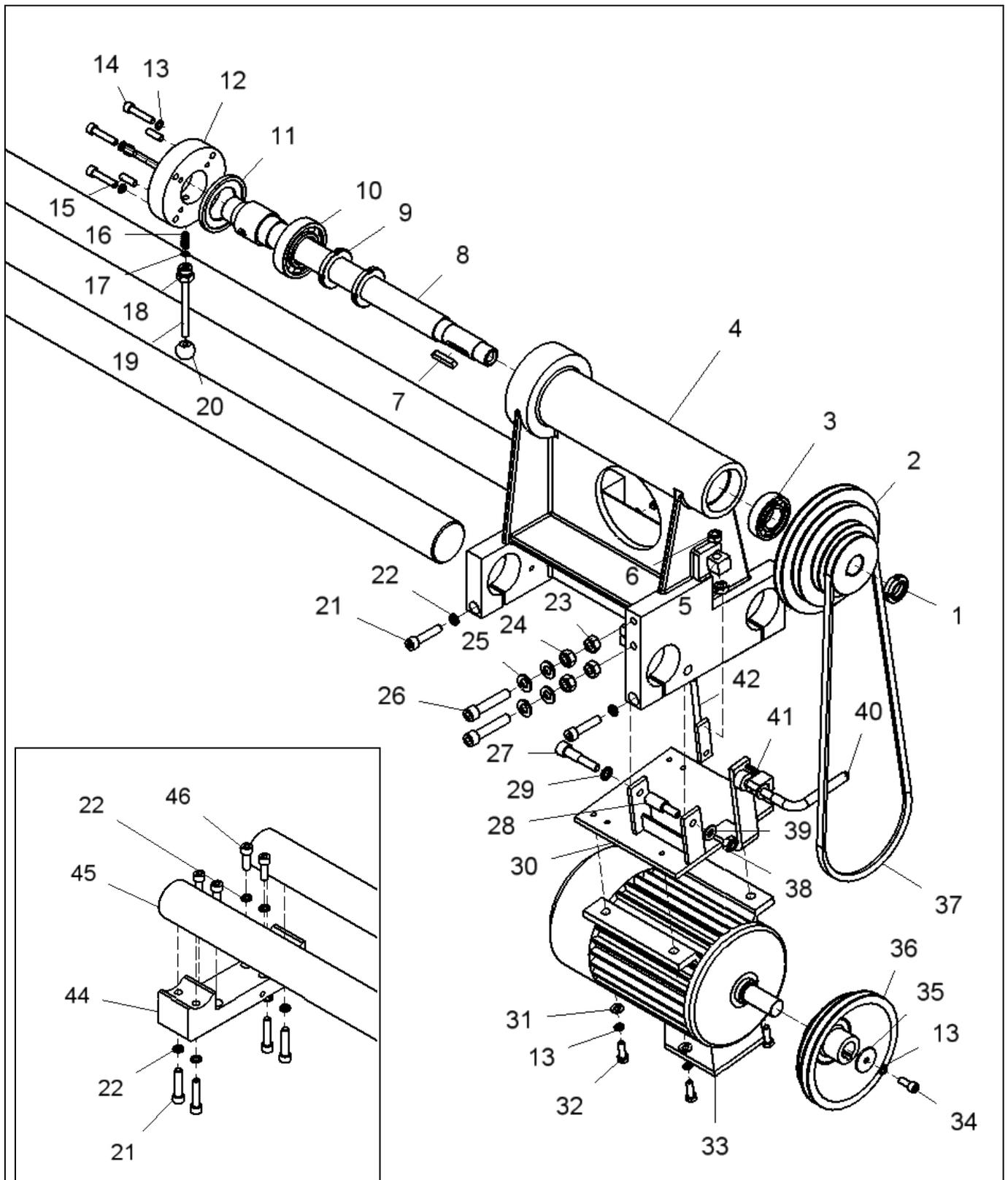
**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
ТИП: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**CL.00.03.00.00 НОСИТЕЛЬ ШАБЛОНОВ**

1	F175-50-M8	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.00.03.05.00	КОНСОЛЬ ЗАДНИЙ	1
11	-	ЗАТЫЧКА ДЛЯ ТРУБЫ 40X30X3	2
12	CL.00.03.00.27	ШПИЛЬКА	2
13	F175-60-M10	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	A583-80-M10x20	РУКОЯТКА M10X20	2
18	CL.00.03.00.22	ПЛАНКА	2
19	CL.00.03.00.07	РУКОЯТКА СТОПОРЯЩАЯ	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 ПЕРЕДНИЙ	1
30	DIN 931	БОЛТ M10X25	2

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**CL12M.06.00.00.00 ГЛАВНЫЙ ПРИВОД**

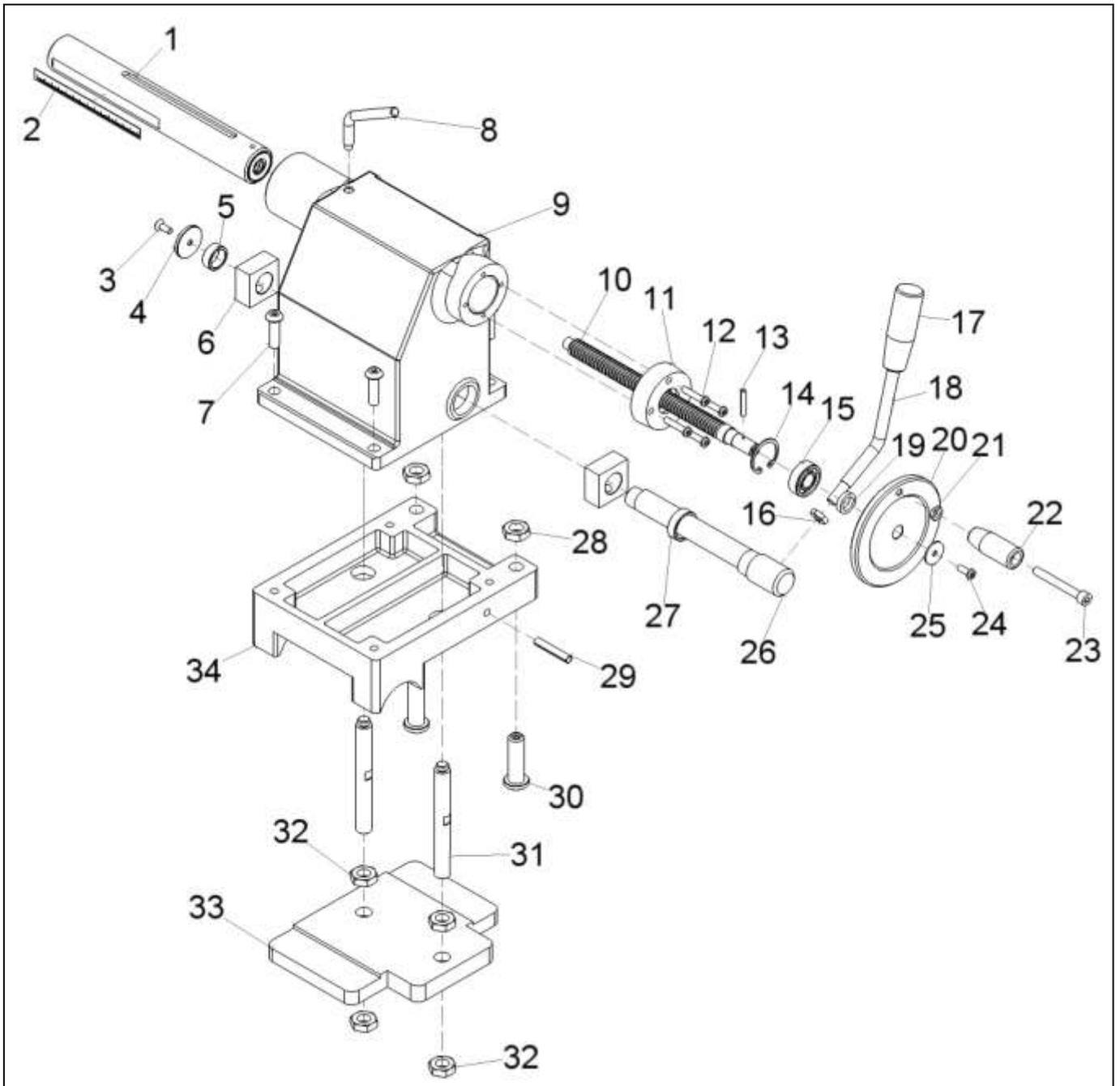
1	UN 9139	ГАЙКА КРУГЛАЯ M25X1,5	1
2	CL.00.06.00.16	ШАЙБА РЕМЕННАЯ ВОДИМАЯ	1
3	DIN	ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6206-ZZ	1
4	CL12M.06.00.20	СЕДЛО ПЕРЕДНЕЕ	1
5	CL.00.06.00.13	ОПОРА	1
6	DIN 934	ГАЙКА M10	2
7	DIN 6885A	ШПОНКА 8X7X40	1
8	CL.00.06.00.19	ВЕРЕТЕНО	1

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

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	DIN 912	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	РУКОЯТКА 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 А	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	ЛЮЛЬКА АТ90	1
31	DIN 125А	ШАЙБА АМ 8	8
32	DIN 933	БОЛТ М8Х25	4
33	T90L-B3	ДВИГАТЕЛЬ	1
34	DIN 912	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 А	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

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**CL.08E.00.00.00 ЗАДНЕЕ СЕДЛО**

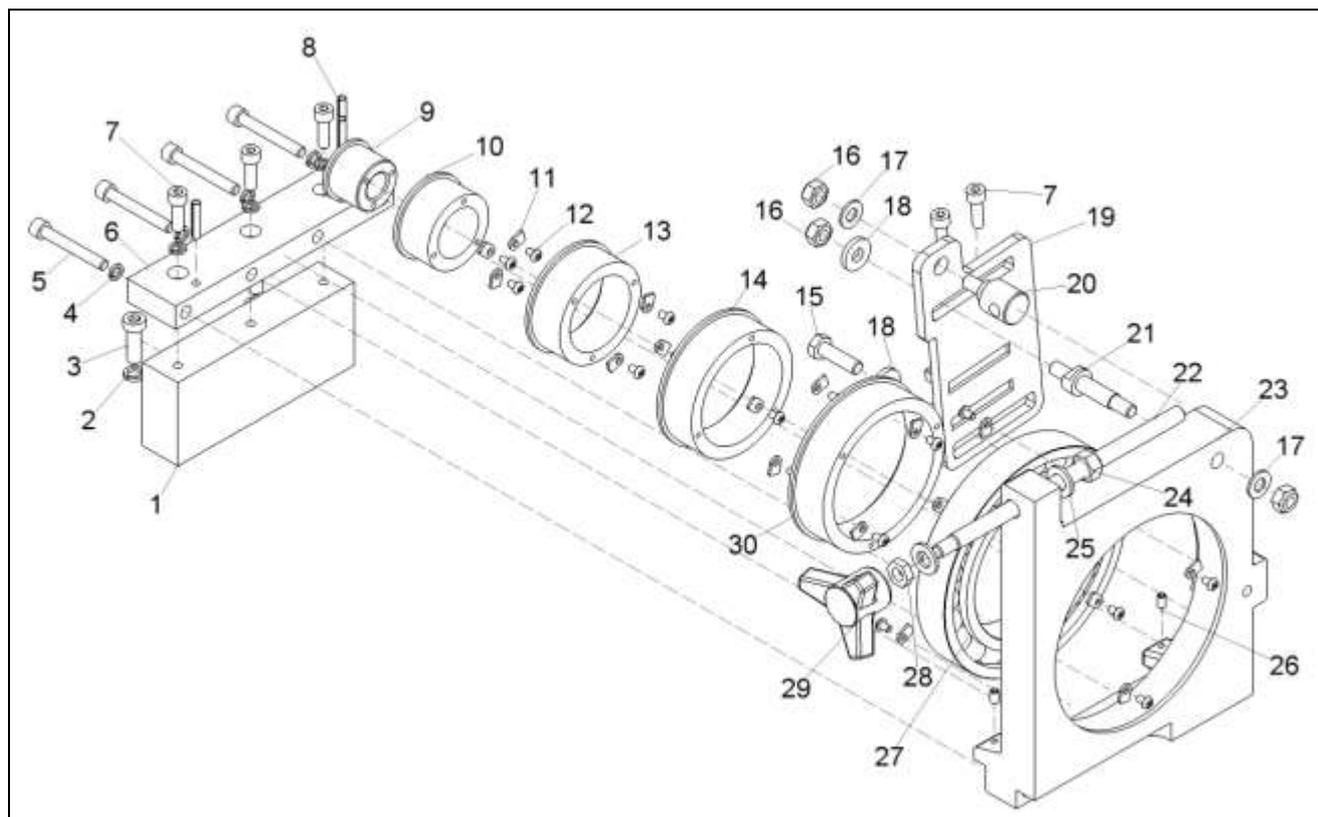
1	CL.08.05.00.00	ПИНОЛЬ	1
2	T419	ЛИНЕЙКА - 0 - 140 MM	1
3	DIN 7991	ВИНТ M 6X16	1
4	CL.08E.00.00.44	ШАЙБА	1
5	CL.08E.00.00.42	ВТУЛКА Ф20XФ26X10	1
6	CL.08E.00.00.41	СКОБА	2
7	ISO 7380	ВИНТ M 10X35	4
8	CL.08E.00.00.45	РУКОЯТКА	1
9	CL.08E.00.00.46	ТЕЛО	1
10	CL.08.00.00.12	ВИНТ TR18X4 LH	1
11	CL.08.00.00.07	КОРОБКА ПОДШИПНИКОВАЯ	1
12	ISO 7380	ВИНТ M6X30	4
13	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 5X30	1
14	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЯ Ø35	1
15		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6202-ZZ	1
16	DIN 439	ГАЙКА M 10	1
17	M129-90-M12	РУКОЯТКА	1

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

18	CL.08E.00.00.33	РЫЧАГ	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	M139-60-8.5	РУКОЯТКА 8.5	1
23	DIN 912	ВИНТ М 8Х65	1
24	ISO 7380	ВИНТ М 6Х16	1
25	UN 732	ШАЙБА Ф 6ХФ25Х1.8	1
26	CL.08E.00.00.30	ОСЬ	1
27	CL.08E.00.00.31	ВТУЛКА Ф26ХФ32Х10	1
28	DIN 439	ГАЙКА М16Х1,5	2
29	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 8Х45	1
30	CL.08E.00.00.38	ВИНТ	2
31	CL.08E.00.00.40	ШПИЛЬКА М12Х1	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: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

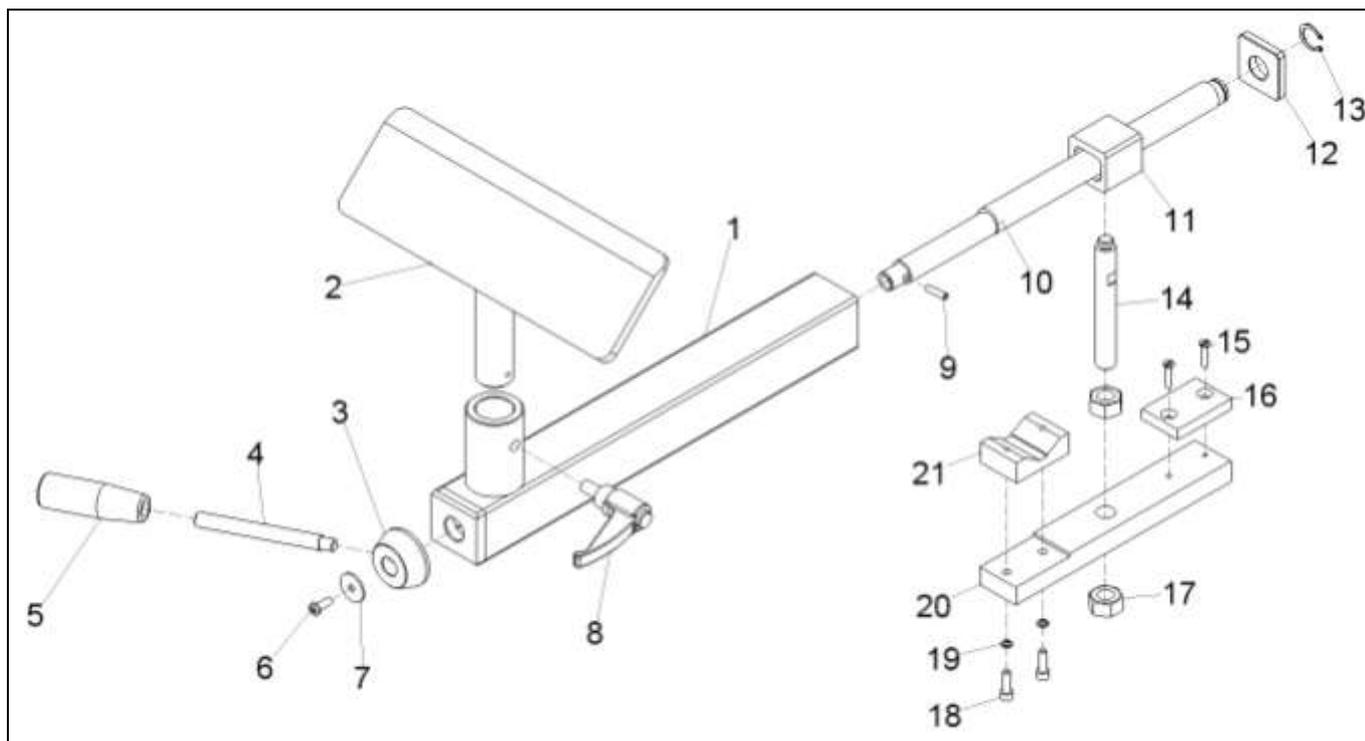


**CL.07.01.00.00 ЛЮНЕТ ПОДВИЖНЫЙ Ф120**

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 Ф60	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 ШАРИКОВЫЙ 6024-ZZ	1
28	DIN 439	ГАЙКА M12 Я	1
29	F761-085-M10	РУКОЯТКА	1
30	CL.07.01.18.01	КОЛЬЦО Ф 100	1
31	CL.07.01.26.02	ПЛАНКА	1
32	CL.07.01.26.01	ПЛАНКА ПРИЖИМАЮЩАЯ	1



**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
ТИП: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

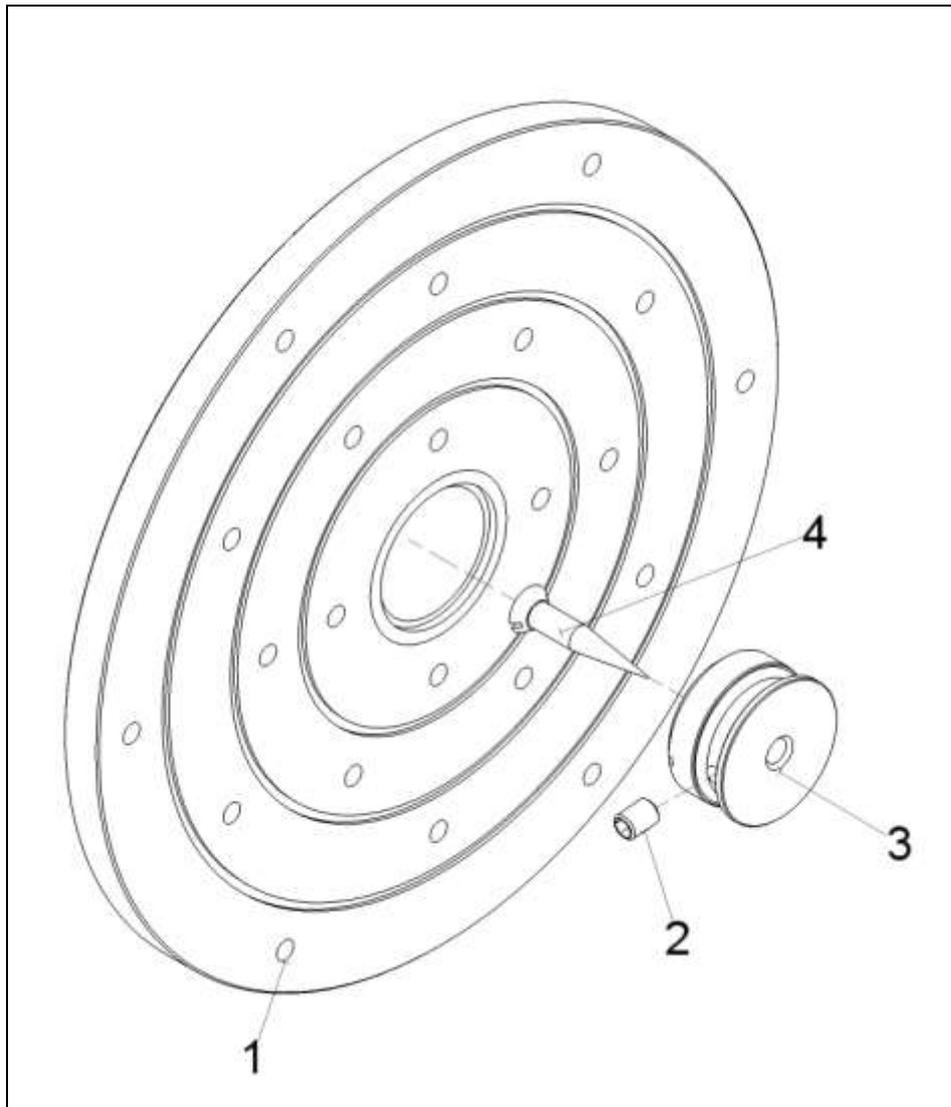


**CL.07.19.00.00 ОПОРА НОЖЕВАЯ РУЧНАЯ**

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	M129-90-M12	РУКОЯТКА	1
6	ISO 7380	ВИНТ М 6X16	1
7	UN 732	ШАЙБА Ф 6XФ25X1.8	1
8	A583-80-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

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

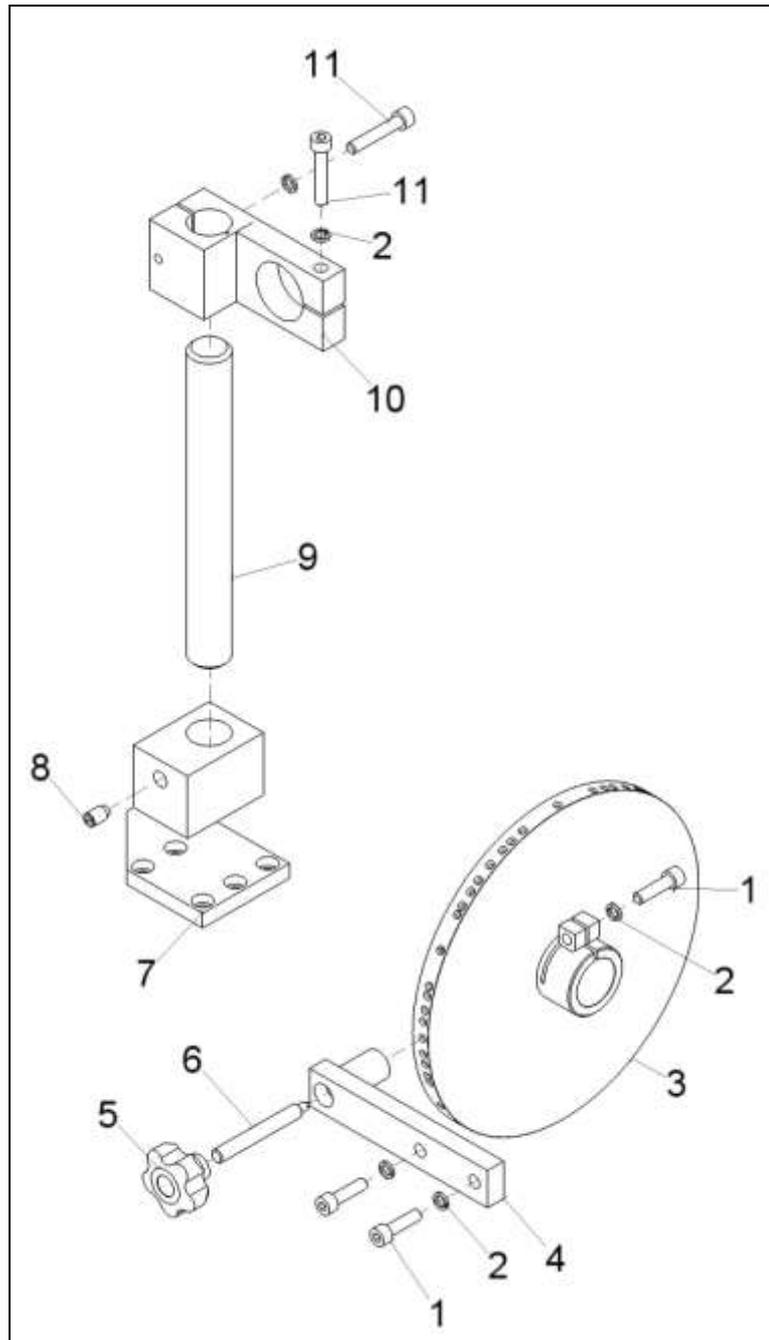
---



**CL.07.04.00.00 ДИСК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ Ø200**

1	CL.07.04.01.00	ДИСК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ	1
2	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М6Х8	1
3	CL.07.04.00.02	ГАЙКА ДЛЯ ПРОБКИ М33Х3,5	1
4	DIN 7971	ВИНТ ДЛЯ ДЕРЕВО 6Х35	1

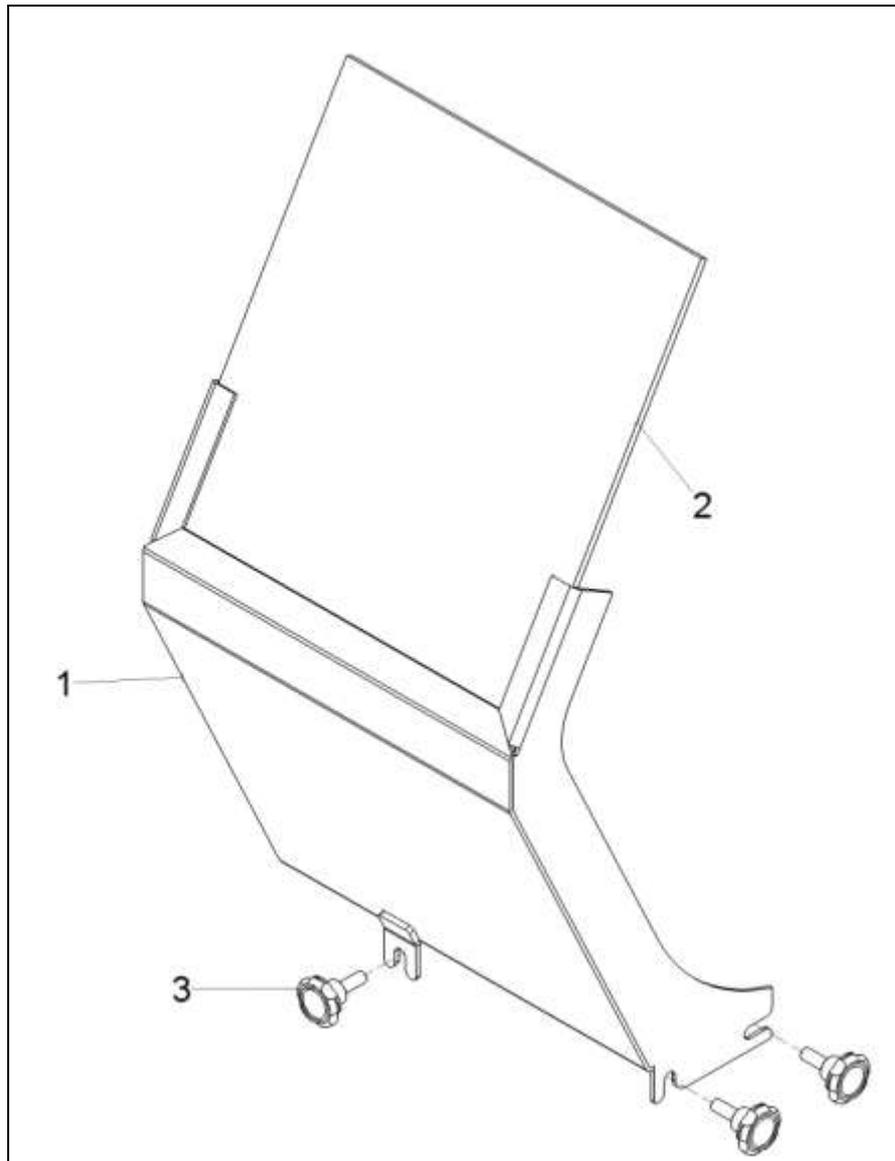
**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
 ТИП: CL1200A  
 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**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	КОЛОНА	1
10	CL.07.05.02.00	ТИСКИ	1
11	DIN 912	ВИНТ М8Х45	2

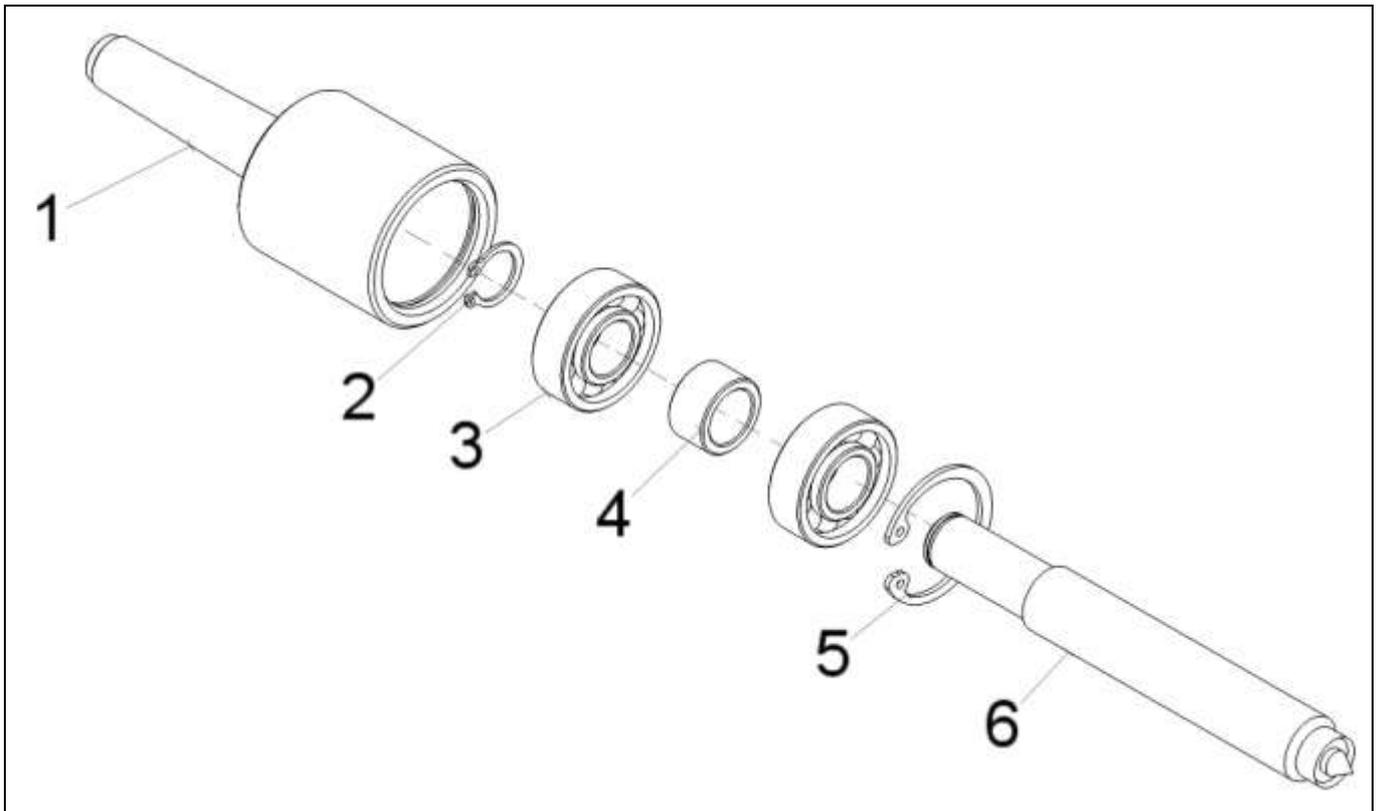
СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК  
ТИП: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**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	F178-30-M6x20	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 25 M6X16	3

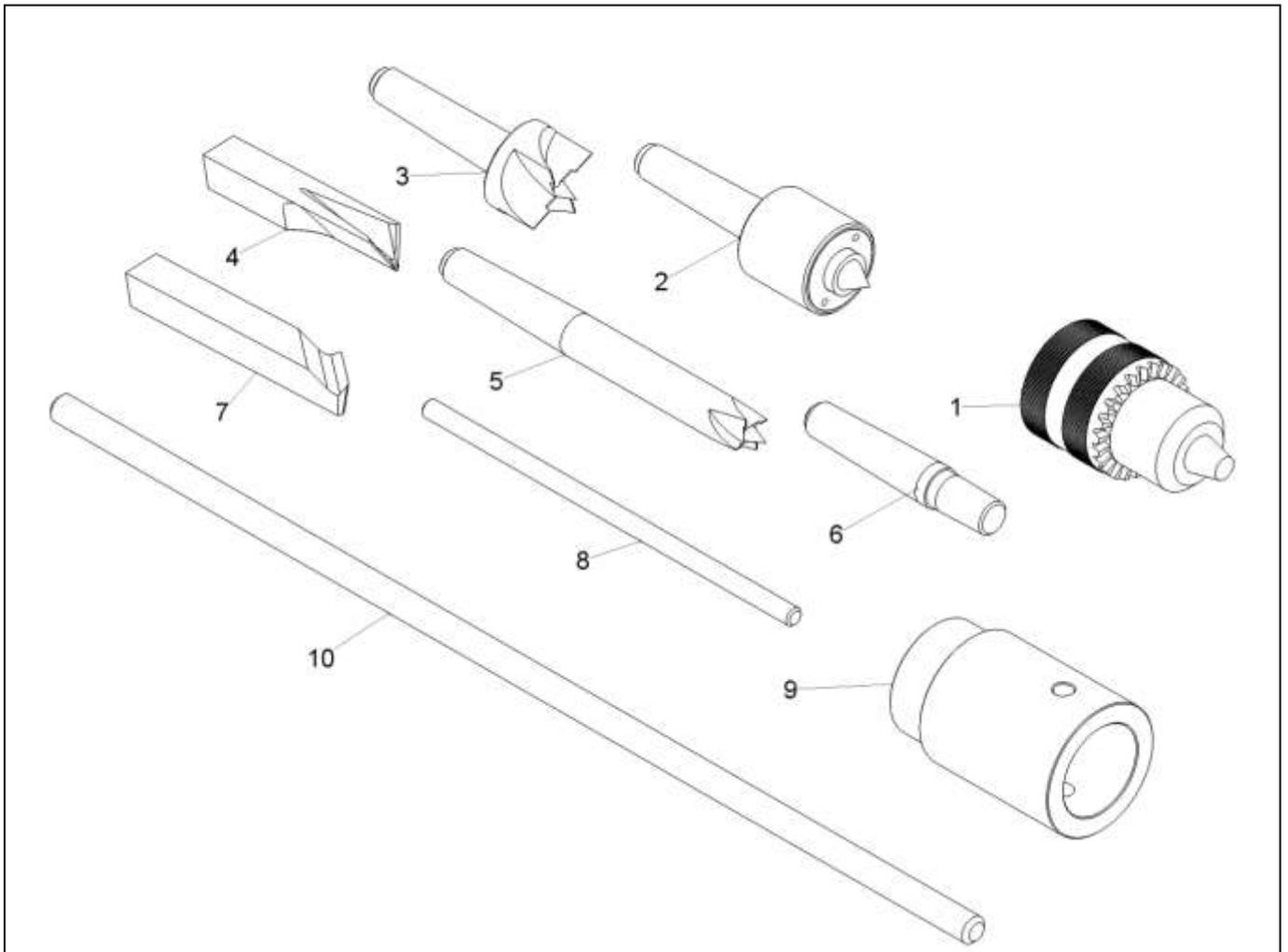
**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**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 ШАРИКОВЫЙ 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: CL1200A  
 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 ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ МК2- В16	1
7	CL.07.00.00.18	НОЖ ДЛЯ ОБТАЧИВАНИЯ 16X16	1
8	CL 07.00.00.15	РЫЧАГ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ	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: CL1200A  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

.....  
/дата производства/

## **УДОСТОВЕРЕНИЕ КАЧЕСТВА**

Удостоверяем, что **Деревообрабатывающий токарный станок CL 1200A** по Фабр.  
№..... проверен и окачествен.  
Соответствует утвержденной технической документации и стандарт

.....  
/дата/

Контролер:.....

Управляющий :.....

**СТАНОК : ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК**  
**ТИП: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

.....  
/дата производства/

.....  
/№ гарантийной карты/

## ГАРАНТИЙНАЯ КАРТА

Наименование изделия: **Деревообрабатывающий станок CL 1200A**

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

Гарантийный 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: CL1200A**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---

Мас- терская	Дата поступления в мастерскую	Заказ №	Вид произведенного ремонта	Дата сдачи	Произвел проверку

.....  
/дата/

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