



РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ Комбинированный деревообрабатывающий станок VISPROM CWM-200-3/220

(Арт.: 35220000)



Внимание

- 1 Перед запуском станка внимательно прочтите руководство по обслуживанию, чтобы предотвратить опасность для оператора.
- 2 Все работы по регулировке, починке и обслуживанию должны выполняться при условии остановки машины и вынимания вилки из розетки.
- 3 Поверните защитный кожух 4 шпинделя фрезы вверх и зафиксируйте после переворачивания переднего стола 6. Затем запустите станок (см. Рис. 5).

Многофункциональный деревообрабатывающий станок типа VISPROM CWM-200-3/220 удобен и надежен благодаря множеству функций, таких как фугование, пиление, сверление, резка шипов одним лезвием, фальцовка, фаска и т.д. Он может широко использоваться в строительстве, изготовлении мебели, декорировании, художественной обработке дерева и т.д.

1. Основные параметры

1.1 Фуговальный станок

Макс. диаметр резания шпинделя фрезы	74 мм
Скорость вращения шпинделя фрезы	3500 об./мин.
Нож	210×30×3 мм
Макс. ширина фугования.....	200 мм
Длина стола	960 мм
Макс. глубина фугования	3 мм
Угол наклона направляющей	0~45°

1.2 Пиление

Макс. диам. диска пилы.....	250×3.2×30 мм
Скорость вращения шпинделя пилы	3500 об./мин.
Макс. толщина пиления	70 мм
Макс. ширина торцовки.....	300 мм
Регулировка угла линейки	±45°

1.3 Прочее

Макс. диаметр сверления	13 мм
Макс. глубина сверления	90 мм
Макс. глубина фальцовки	10 мм
Мощность двигателя	1.1 кВт 220 В 50 Гц 1.5 кВт 220 В (380 В) 50 Гц
Вес	98 кг
Габаритные размеры (Д x Ш x В см)	106×108×49

2 Конструкция

Этот станок имеет специальную конструкцию пластинчатого комбинированного станка, который отличается исключительным удобством и надежностью установки, настройки, применения и обслуживания. Этот станок состоит из переднего и заднего стола, правой и левой опорной стойки, укрепляющего основания, фрезерного шпинделя, пилы, двигателя и системы передачи, которая имеет компактную систему и множество функций. Станок оснащен однофазным двигателем мощностью 1,1 кВт. Он может быть оснащен однофазным или трехфазным двигателем мощностью 1,5 кВт в соответствии с требованиями заказчика.

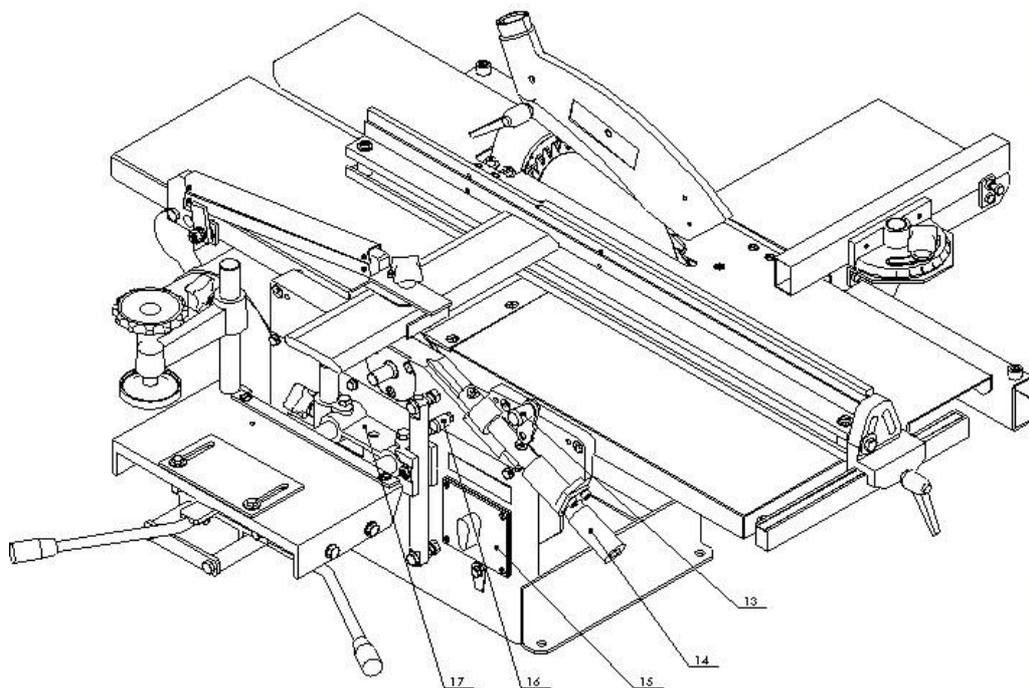
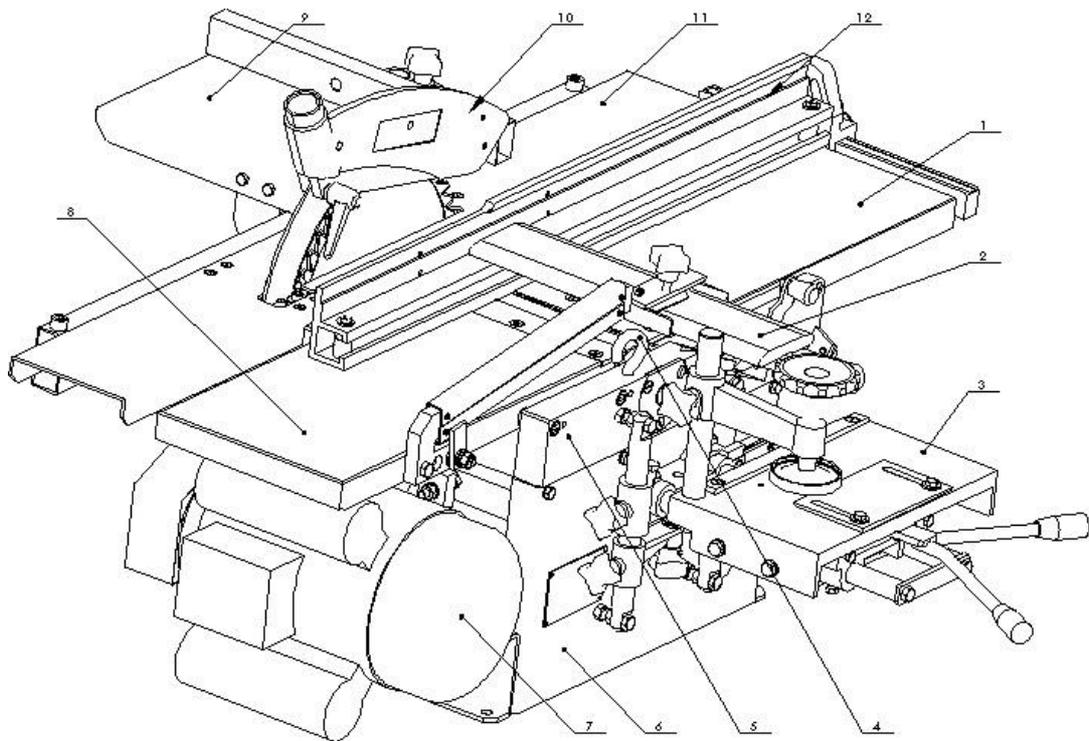


Рисунок 1. Схема станка

1 передний стол 2 порталная крышка 3 сверлильный стол 4 такелажный крюк 5 опорная стойка 6 левый лист корпуса 7 двигатель 8 задний стол 9 стол торцовочный 10 крышка пилы 11 пильный стол 12 направляющая 13 стопорная планка 14 ручка подъема 15 выключатель 16 штифт 17 основание с направляющими

3 Переноска и установка

На станке имеется пара такелажных крюков (см. Рис. 1 № 4). Крепите канат только к такелажным крюкам. Храните крюки соответствующим образом в ходе нормальной эксплуатации станка для дальнейшего их использования. Будьте осторожны при переноске и укладке. Постарайтесь поставить станок в просторном и сухом месте, выровняйте его, а затем закрепите.

В целях транспортировки некоторые детали станка упакованы в небольшие коробки. Клиент должен самостоятельно прикрепить снятые детали на места в соответствии с пунктами ниже.

Установить сверлильный станок: как показано на рис.2, вставьте направляющие 13 в установочные отверстия основания с направляющими 12 и закрепите их.

Установите торцовочный стол: как показано на рис.3, сначала демонтируйте резиновый ограничительный вал 5, установите торцовочный стол 6 на направляющую торцовочной пилы 9, затем установите резиновый ограничительный вал 5.

Очистите стол после установки и промойте все неокрашенные детали бензином или скипидаром.

Схема соединения приведена на рис.4 а или б. По требованию заказчика станок может поставляться с трехфазным или однофазным двигателем. Работы по подключению должен выполнять специальный техник, который обеспечит надежное заземление машины. Напряжение и частота источника питания должны соответствовать указанным на машине техническим характеристикам и допускать погрешность напряжения $\pm 5\%$.

Трехфазный двигатель: Установите панельный переключатель к трехфазному силовому кабелю и используйте желто-зеленый провод в качестве провода заземления. Запустите станок и проверьте направление шпинделя фрезы. Если оно неправильное, то поменяйте два провода из трех.

Однофазный двигатель: Подключите источник питания к розетке на 16 А, затем вставьте вилку станка в розетку.

4 Правила безопасности

4.1 Общие требования

Перед началом любых работ оператор обязательно должен пройти необходимое обучение по эксплуатации этого типа станков и достичь минимального возраста, предусмотренного законодательством страны, в которой он работает. Перед запуском станка внимательно прочтите руководство по обслуживанию.

- Использование станка может представлять опасность для оператора. Пожалуйста, обратите внимание.
- Убедитесь, что переключение происходит плавно. Немедленно остановите станок в случае внезапной неисправности или аварии.
- Наденьте подходящую рабочую одежду, обувь и головной убор, длинные волосы завяжите.
- Во время работы надевайте наушники, головной убор и защитную маску. Используйте прилагаемое защитное устройство и встаньте в подходящее рабочее положение.
- Перед началом работы убедитесь, что заготовка не имеет металлических вставок и опасных трещин. Всегда обрабатывайте заготовку в направлении узора древесины.

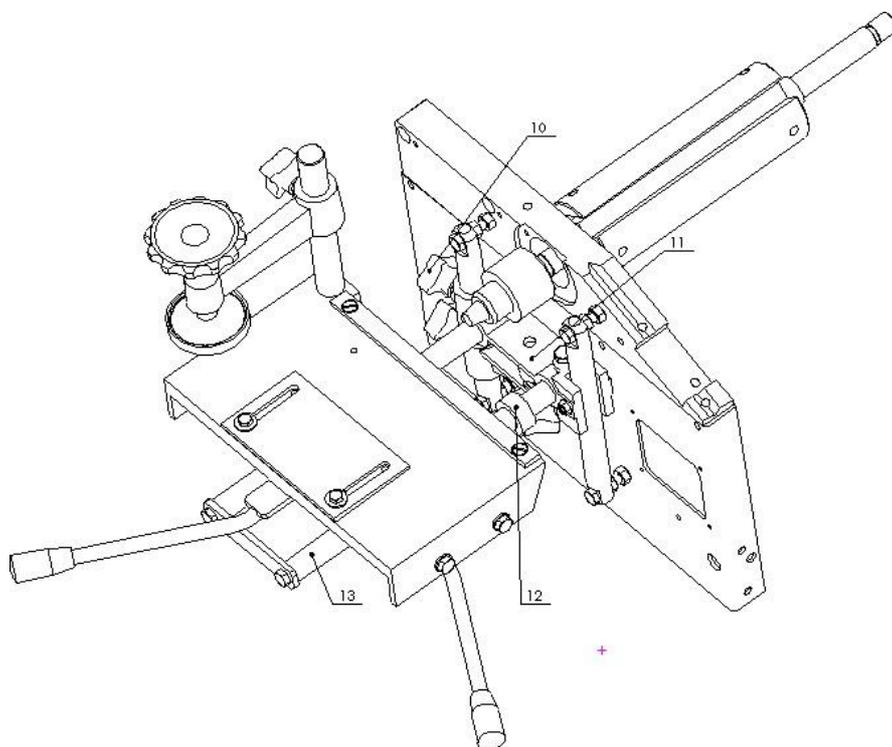
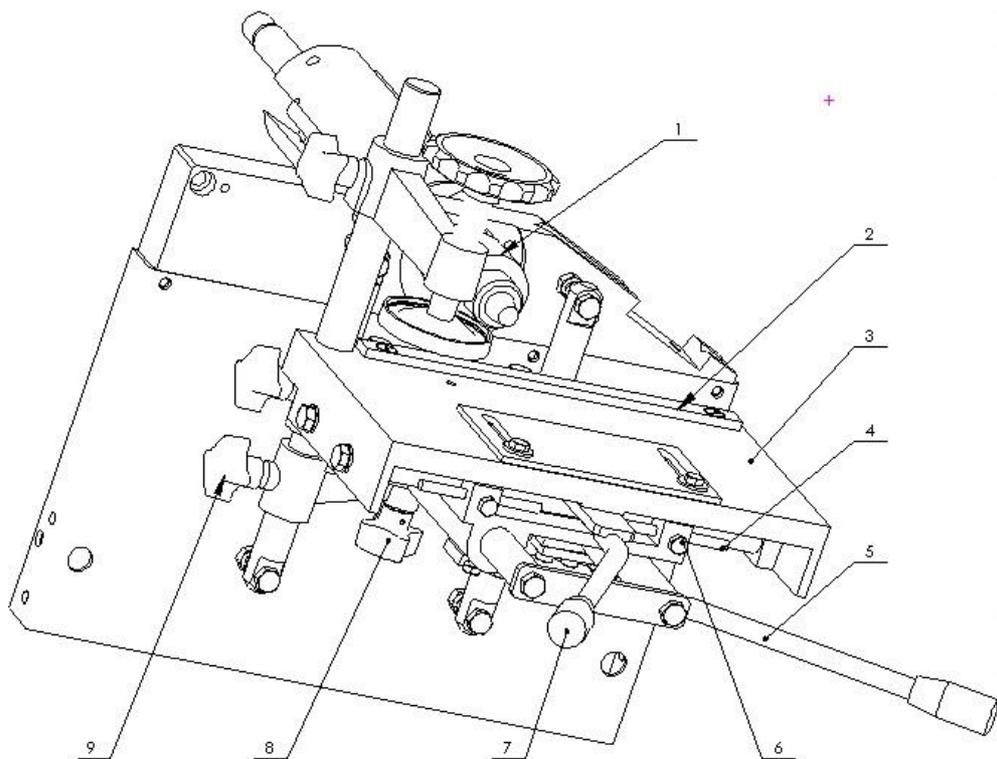


Рис. 2. Сверлильный стол

1 зажимный патрон для свёрл 2 установочная пластина 3 сверлильный стол 4 стержень 5 такелажная траверса 6 болт М6×16 7 подъемный рычаг 8 винт микрорегулировки 9 и 10 стопорная ручка 11 базовая деталь с направляющими 12 установочное кольцо 13 направляющая

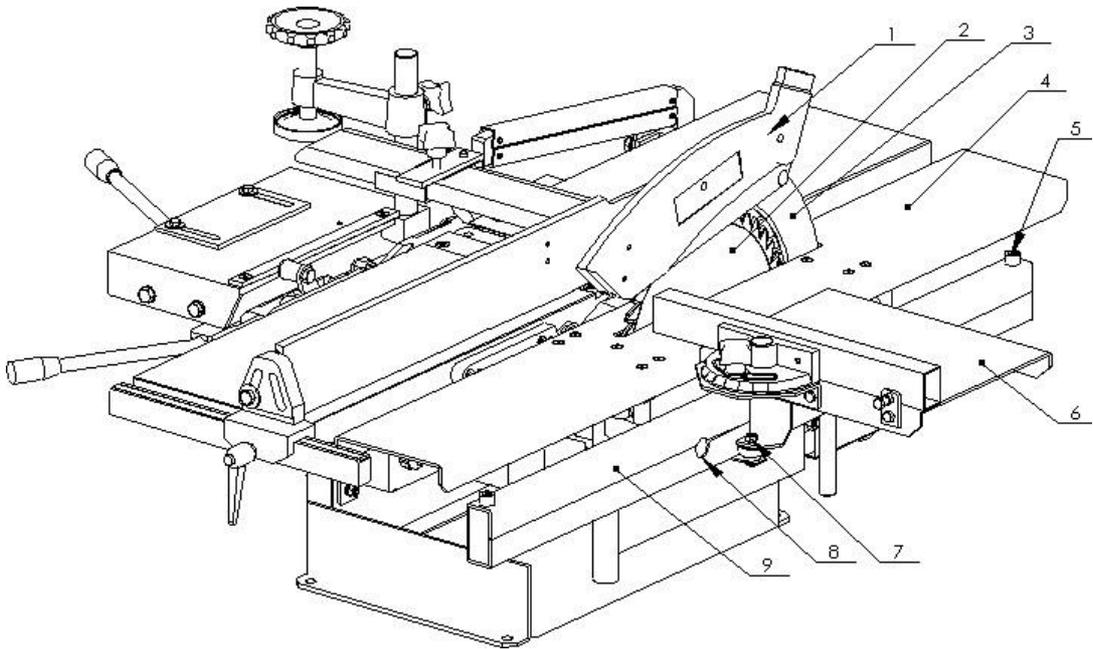


Рис. 3. Схема распилочного узла

1 кожух пилы 2 циркулярная пила 3 разделитель 4 пильный стол 5 резиновый ограничительный вал 6 торцовочный стол 7 эксцентриковый вал 8 крепежное отверстие направляющей для торцовки 9 направляющая канавка торцовочной пилы

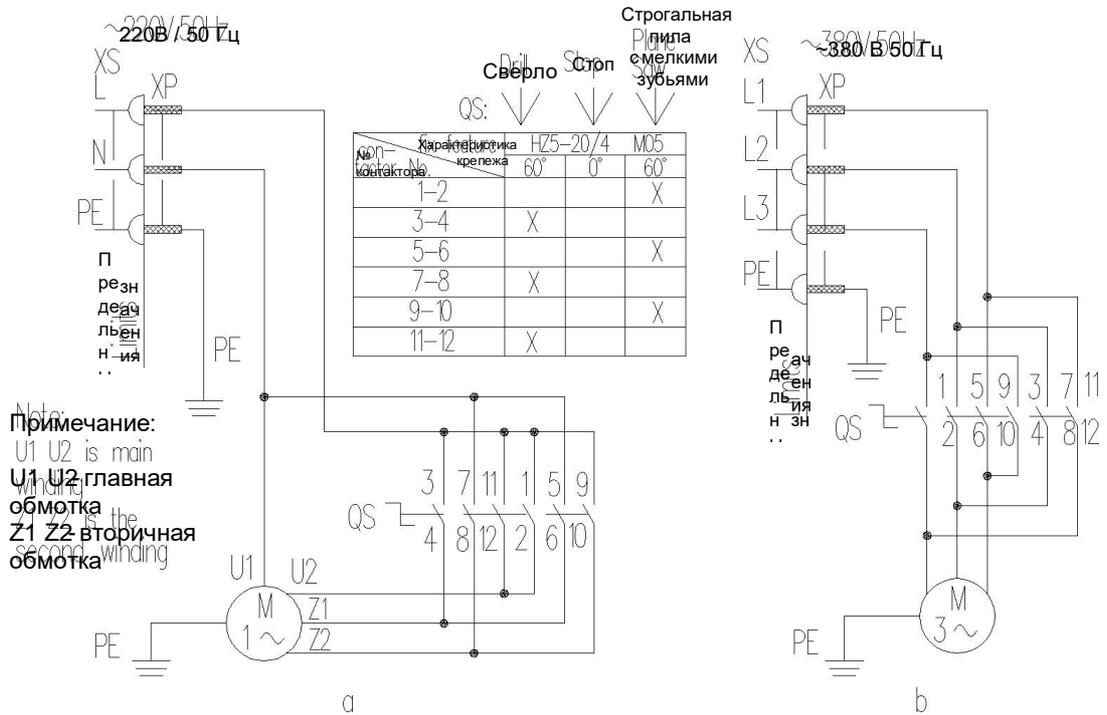


Рис. 4 Принципиальная схема

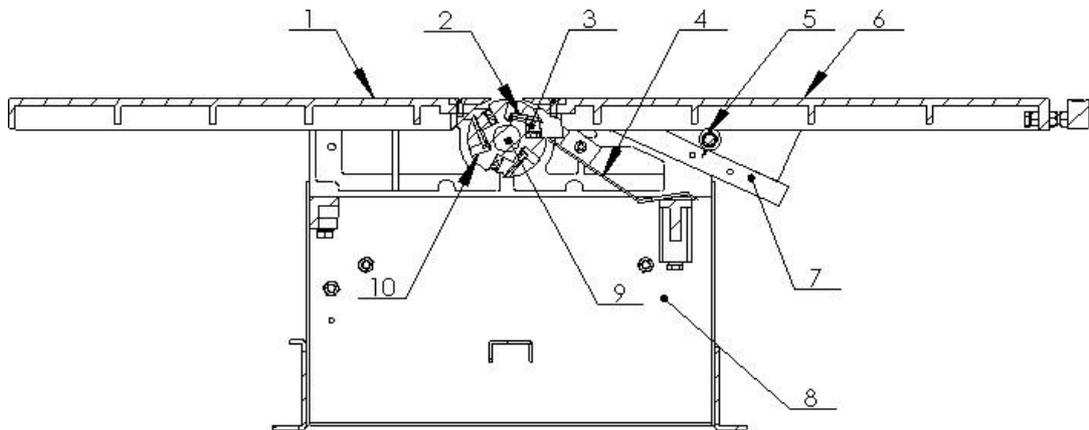


Рис. 5 Схема фугования 1 Задний стол 2 Режущее лезвие 3 Болт резака 4

Защита шпинделя 5 Рычаг блокировки режущего шпинделя 6 Передний стол 7 Направляющая 8 Правая пластина корпуса 9 Режущий шпindel 10 Регулировочное отверстие

- Станок подходит только для обработки древесины, не используйте его для обработки металла или других материалов.
- Никогда не обрабатывайте слишком маленькие, слишком большие или слишком длинные заготовки, а также слишком изогнутые заготовки.
- Для обработки длинной заготовки всегда устанавливайте подходящие опоры с подающими и разгрузочными роликами, чтобы сбалансировать вес древесины.
- Не приближайтесь к вращающейся части станка.
- В рабочей зоне должно быть хорошее освещение, а также должны отсутствовать препятствия и посторонние лица. Никогда не оставляйте на станке инструменты или посторонние предметы.
- Перед любыми работами по очистке или техническому обслуживанию выключите общий выключатель станка и отсоедините вилку от линии подачи. Убедитесь, что никто не может случайно включить станок.
- Не оставляйте станок без защиты, когда он включен. Убедитесь, что рядом нет детей, когда вы работаете или останавливаете станок.
- Никогда не работайте на станке, если вы находитесь под воздействием алкоголя, психотропных препаратов или наркотиков.

4.2 Правила безопасности

Помимо правил, указанных выше в пункте 4.1, оператор должен соблюдать осторожность, обращая внимание на следующее:

- Надевайте защитные перчатки и используйте специальные инструменты при регулировке, установке, замене фрезы и чистке станка.
- Не приближайтесь к вращающейся части станка. Не демонтируйте предохранительные устройства самовольно. Подавайте заготовку медленно.
- Используйте прилагаемые защитные устройства, надевайте защитные очки и следите за тем, чтобы детали резака были закреплены и сбалансированы.

5 Регулировка и эксплуатация

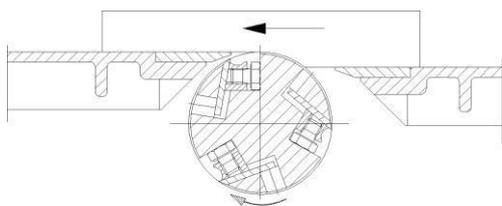
Чтобы гарантировать безопасность оператора, а также самого станка, оператору необходимо хорошо владеть методами регулировки и эксплуатации. Выключите общий выключатель, чтобы отрегулировать станок. Убедитесь в правильности установки и регулировки.

5.1 Смена лезвий

Станок поставляется с тремя уже установленными лезвиями; Однако каждый раз, когда потребуется их заточить или заменить, действуйте следующим образом: Выключите станок. Выньте вилку из розетки и убедитесь, что никто не сможет ее случайно включить. Наденьте кожаные перчатки. См. Рис. 5. Ослабьте болт 3, вставьте отвертку в отверстие 10, вытащите приспособление 2, затем немного затяните болт 3, положите плоскую линейку на среднюю часть губчатой пластины поверхности заднего стола 1. Поверните шпиндель 9, лезвие 2 вставьте в шпиндель 9. Подсоедините лезвие 2 к плоской линейке и закрепите лезвие 2 над поверхностью стола на одинаковой высоте. Сначала закрепите средний болт, затем два концевых, проделайте описанную выше процедуру несколько раз, чтобы завершить установку трех лезвий. Положите плоскую пластину на поверхность стола, проверьте справа и слева, вручную поверните шпиндель 5, чтобы убедиться, что лезвие касается пластины под одинаковым углом, в противном случае произведите повторную регулировку.

Внимание: Никогда не используйте лезвия разных типов и серий. Заточите лезвия таким образом, чтобы их высота и угол были одинаковыми ($38^{\circ}\sim 42^{\circ}$). Лезвия можно заточить до минимальной высоты 21 мм (размер нового лезвия $210\times 30\times 3$ мм).

5.2 Фугование



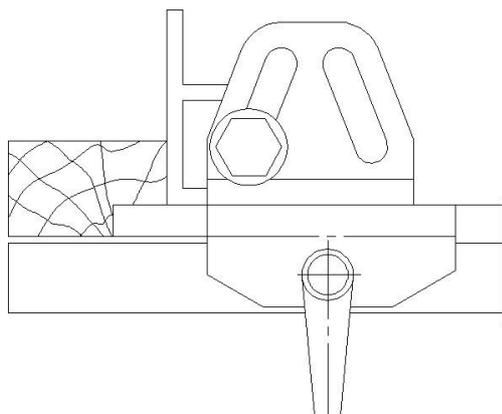
Подготовка: Остановите станок, выньте вилку из розетки, ослабьте запорную планку 13, как показано на рис. 1, поверните подъемную ручку 14. Когда передний стол 1 достигнет желаемого уровня, поверните стопорную планку 13, чтобы зафиксировать передний стол 1. Отрегулируйте фуговальную направляющую в поперечном направлении в соответствии с шириной заготовки.

Направляющую можно наклонять в диапазоне $0\text{--}45^{\circ}$ для резки под углом.

Во время работы стойте слева от переднего стола. Держите левую руку перед правой. Слегка надавите на заготовку, когда заготовка пройдет через шпиндель фрезы на 50 мм, прижмите заготовку к заднему столу левой рукой. В то же время нажмите на заготовку правой рукой. Никогда не просовывайте руку под порталную крышку. После строгания первой стороны поверните заготовку на 90° , дайте первой стороне снова наклониться к направляющей. Поместите вторую сторону, которую нужно обстругать, на переднюю поверхность стола. В общем случае, размещайте заготовку с левой стороны направляющей. Если ширина строгаемой заготовки составляет менее 60 мм, переместите порталную крышку вбок по направлению к направляющей и поместите ее на заготовку. Если ширина заготовки превышает 60 мм, переместите порталную крышку вбок к левой стороне заготовки и соедините ее с поверхностью стола, при этом другая сторона заготовки снова наклонится к направляющей. Подавайте заготовку медленно и следите за тем, чтобы на заготовке не было трещин или опасных сучков. Поместите вогнутую поверхность вниз, для длинных заготовок используйте опоры на выходе. Избегайте пропуска коротких и мелких заготовок, при необходимости используйте специальные плоские деревянные держатели. Держите лезвия достаточно острыми. В случае внезапной неисправности или несчастного случая выключите станок.

После работы выключите станок, очистите стружку и накройте лезвия порталной крышкой.

5.3 Фальцовка



Подготовка: Выключите станок, выньте вилку из розетки, снимите порталную крышку. См. рис. 1, наденьте перчатки, сдвиньте одно или несколько из трех лезвий на ту же высоту, что и выступающая поверхность фальца, который необходимо вырезать, или на 0,5 мм выше. Опустите переднюю плоскость стола на высоту желаемой глубины фальца.

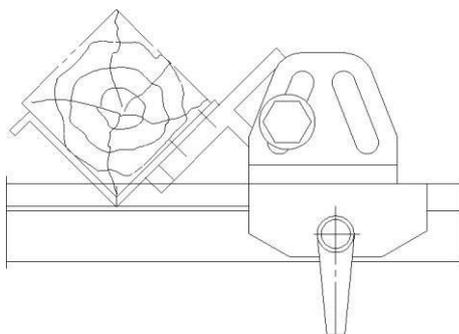
Направляющая должна располагаться параллельно выступающей поверхности

Во время работы встаньте с левой стороны переднего стола, слегка надавите на заготовку, когда заготовка пройдет через шпиндель фрезы на 10 мм, прижмите заготовку к заднему столу левой рукой, одновременно толкайте заготовку правой рукой, подавайте медленно, следите за тем, чтобы на заготовке не было расколов или опасных сучков.

Поместите вогнутую поверхность вниз, для длинных заготовок используйте опоры на выходе. Избегайте прохождения коротких и небольших по размеру заготовок. При необходимости используйте специальные плоские деревянные держатели. Держите лезвия достаточно острыми. В случае внезапной неисправности или несчастного случая выключите станок.

После работы выключите станок, очистите стружку и накройте лезвия портальной крышкой.

5.4 Формирование фасок



Подготовка: Выключите станок и выньте вилку из розетки, опустите поверхность переднего стола на высоту желаемой глубины. Установите линейку для формирования фаски с направляющей и соедините направляющую с основанием, как показано на рис. 5 слева.

Устанавливайте направляющую с правой стороны стола. Закройте лезвия портальной крышкой.

Во время работы встаньте с левой стороны станка и поместите заготовку на линейку для снятия фасок, поворачивая нужную грань к поверхности стола.

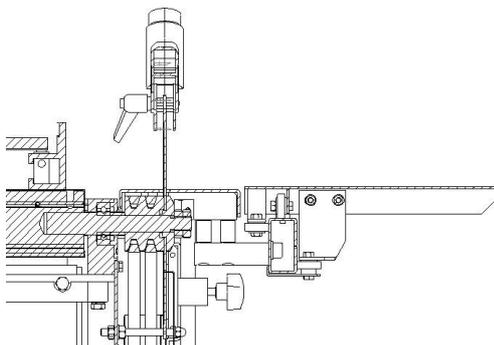
Держите левую руку впереди правой, слегка толкайте заготовку. Когда заготовка пройдет над шпинделем на 10 мм, нажмите на заготовку левой и правой рукой. Внимание: Подавайте заготовку медленно и следите за тем, чтобы на заготовке не было трещин или опасных сучков. Держите лезвия достаточно острыми. В случае внезапной неисправности или несчастного случая выключите станок.

После работы выключите станок, очистите стружку и накройте лезвия портальной крышкой.

5.5 Установка лезвия пилы

Остановите станок, выньте вилку из розетки, снимите пилу под крышкой, ослабьте фиксирующую планку, снимите пыльный стол. См. рис.5, вставьте отвертку в отверстие 10 шпинделя фрезы 9, чтобы остановить шпиндель, открутите гайку гаечным ключом. Будьте осторожны, чтобы не повредить кромку, снимите фланец, очистите фланец и пыльное полотно, осторожно, чтобы они идеально прилегали друг к другу. Установите пыльное полотно на фланец, а затем соедините их шпинделем, зафиксировав двойной гайкой, затем установите пыльный стол. Высота пыльного стола должна быть на 0,5~1 мм больше заднего стола.

5.6 Пиление



Подготовка: Остановите станок, выньте вилку из розетки, установите лезвие пилы и пыльный стол, как описано в пункте 5.5. Затем установите расклинивающий нож на пыльный стол. Установите крышку на расклинивающий нож. Установите направляющую в соответствии с шириной распилы, чтобы выполнить продольное пиление. Направляющую можно использовать в обратном направлении и выполнять резку под углом от 0 до 45°.

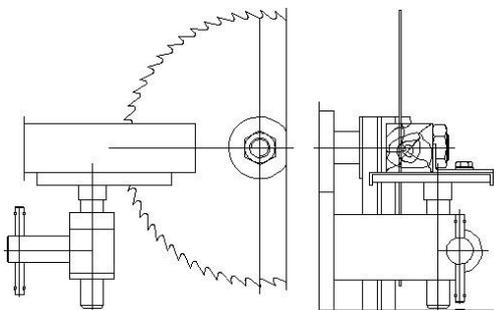
Установите торцовочный стол для выполнения торцовки или резки под углом $\pm 45^\circ$.

Во время работы надевайте защитные очки, встаньте справа от пильного стола, приложите одну сторону заготовки к направляющей, другую сторону прислоните к поверхности стола, подавайте заготовку медленно.

Внимание: Избегайте пропускания коротких и мелких заготовок, при необходимости используйте специальные плоские деревянные держатели. Для длинных заготовок используйте специальные опоры на выходе. Следите за тем, чтобы на заготовке не было сколов и опасных сучков, не чистите стол во время работы. Держите лезвия достаточно острыми. В случае внезапной неисправности или аварии выключите станок.

После работы выньте вилку из розетки и отключите питание. Очистите столы и стружку, снимите пильное полотно. Установите и зафиксируйте фланец на шпинделе, в завершение установите пильный стол и плотно зафиксируйте.

5.7 Нарезка шипов



Подготовка: Остановите станок, выньте вилку из розетки. В соответствии с рис. 5, ослабьте и вытащите запорную балку 5, поверните крышку переднего стола 6, вытащите установочный штифт 16 (рис. 3), поверните крышку шпинделя 4 вверх, замените установочный штифт 13. Демонтируйте пильный стол, установите лезвие пилы на конце шпинделя, установите шпунтовальный верстак на стойку, расположите верстак по высоте заготовки, отрегулируйте центральную линию заготовки и ось шпинделя инструмента в одной горизонтальной плоскости,

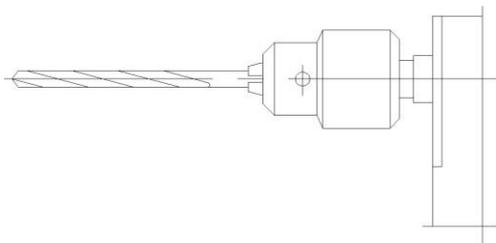
зафиксируйте верстак, отрегулируйте установочную пластину так, чтобы две вертикальные опорные плоскости заготовки плотно прилегали к верстаку.

Запустите станок, наденьте защитные очки, встаньте перед верстаком и медленно подавайте заготовку.

Внимание: Подавайте заготовку медленно и следите за тем, чтобы на заготовке не было трещин или опасных сучков. Держите лезвия достаточно острыми. В случае любой аварии немедленно остановите станок.

После работы выключите станок, выньте вилку из розетки. Очистите стол от стружки, снимите шпунтовальный верстак и лезвие пилы, затем установите на шпиндель фланец и зафиксируйте его. В конце установите лезвие пилы, установите пильный стол на 0.5-1 мм выше, чем задний стол.

5.8 Сверление



Подготовка: Остановите станок, выньте вилку из розетки. Установите сверлильный патрон и сверло, отрегулируйте высоту стола в соответствии с размером заготовки. При большом подъеме, см. рис. 2, сначала ослабьте стопорные планки 9,10, переместите скользящее основание 11 вверх или вниз в нужное положение, затем зафиксируйте планку 9, поверните винт микрорегулировки оправки 8. После установки сверлильного стола на высоту,

необходимую для заготовки, затяните стопорную планку 4, определите положение фиксирующей пластины в соответствии с заготовкой, сделайте отметку на заготовке, вставьте вилку в розетку.

Приступая к работе, встаньте лицом к торцу сверлильного станка, положите заготовку на верстак. В соответствии с рис. 2, когда заготовка расположена с помощью пластины 2, зажмите заготовку клипсой,

используйте подъемную планку 5 для сверления отмеченной точки. Контролируйте глубину с помощью кольца 12. Используйте подъемную штангу 7 для сверления отверстия суженные в середине (сверление в линию для формирования отверстия суженного в середине), длина сверления регулируется выталкивающим штифтом 4; опорная плита 2 может быть размещена на верстаке в поперечном или продольном направлении в соответствии с различными требованиями.

Внимание! Следите за тем, чтобы сверло было достаточно острым. Подавайте заготовку медленно и плавно, часто вынимайте сверло. Следите за тем, чтобы на заготовке не было трещин или опасных сучков. Избегайте использования слишком длинных заготовок. В случае любой аварии немедленно остановите станок.

После работы выньте вилку из розетки, снимите сверло, очистите стол.

6 Техническое обслуживание

Очищайте древесные опилки и скопления на станке сразу после работы, чтобы продлить срок службы станка и повысить качество обработки. Периодически проверяйте и обслуживайте детали станка и электрические элементы. Наносите смазку на два подшипника на конце шпинделя строгального резца каждые 1000 часов работы. Очистите поверхность каждого верстака, а также скользящие поверхности и поместите их в сухое место во избежание образования ржавчины. Перед повторным использованием станка проверьте изоляцию двигателя.

Постоянно держите кромки строгального резца, пильного диска и других инструментов острыми, немедленно затачивайте их, если они затупились. Все три инструмента следует затачивать одновременно, чтобы обеспечить стабильное вращение инструментального шпинделя и качество обработки. Наносите смазку на каждую поверхность скольжения для обеспечения подвижности.

7 Основные продукты стандартизации и хрупкие детали

Наименование	Технические характеристики	Кол-во	Примечание
Радиальный шариковый подшипник	204	2	
Лезвие пилы	250×3.2×30	1	
Клиновидный ремень	A800	2	
Сверлильный патрон	JS13 / 2a	1	
Строгальный резец	260×30×3	3	

8 Используемые инструменты

При регулировке и техническом обслуживании необходимо использовать следующие инструменты

Наименование	Технические характеристики	Наименование	Технические характеристики
Отвертка с плоским наконечником	100×6; 75×4	Двухсторонний гаечный ключ	12×14; 8×10
Отвертка под винт с крестообразным шлицем	100×8; 75×5	Разводной гаечный ключ	250×30
Шестигранный ключ	8; 6; 5	Свинцовое грузило	0,5 кг

9 Неисправности оборудования и меры по их устранению

№	Неисправность	Причина	Способ устранения
---	---------------	---------	-------------------

1	Двигатель не вращается, хотя его выключатель включен	<ul style="list-style-type: none"> а) Питание переменного тока не подключено или перегорел предохранитель б) Неполадки с переключателем. Переключатель ослаблен или сломан в) Неполадки с переключателем 	<ul style="list-style-type: none"> а) Проверьте источник питания б) Проверьте подключение в) Проверьте переключатель
2	Перегрев двигателя	<ul style="list-style-type: none"> а) Короткое замыкание в двигателе б) Перегрузка двигателя в) Низкое напряжение 	<ul style="list-style-type: none"> а) Проверьте двигатель б) Уменьшите скорость подачи в) Проверьте питающее напряжение
3	Перегрев подшипника	<ul style="list-style-type: none"> а) Плохая смазка подшипника б) Подшипник загрязнен изнутри 	Нанесите или замените смазку
4	Низкая скорость вращения	<ul style="list-style-type: none"> а) Низкое напряжение сети переменного тока б) Ремень ослаблен 	<ul style="list-style-type: none"> а) Восстановите питающее напряжение б) Затяните ремень
5	Ухудшение качества фуговки	<ul style="list-style-type: none"> а) Кромка инструмента затупилась б) Инструмент установлен неправильно 	<ul style="list-style-type: none"> а) Заточите инструмент б) Повторно установите инструмент
6	Станок под напряжением	Нарушена изоляция некоторых деталей электрической системы и происходит утечка электричества	Отремонтируйте или замените эти детали

СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ

LT00

№	Рис.№	Наименование	Колво	№	Стандарт	Наименование и техническая характеристика	Колво
1	ML292-54	Предохранительная планка	1	B0	GB923—88	колпачковая гайка М6	2
2	ML392С-19	Подпорка для резки шипов	1	B1		Клиновой ремень А800	2
3	ML292-12	Основание для пиления и резки шипов	1	B2	GB879-86	круглая шпонка 5×35	1
4	ML292-14	стол для пиления и резки шипов	1	B3	GB68-85	винт М5×12	4
				B4	GB96-85	большая шайба 6-140HV	3
5	ML292-13	установочная пластина	1	B5	GB5783-86	болт М6×16	2
6	ML292-17	скользящее основание	1	B6	ShanghaiQJB/3717.4-85	рукоятка ВМ8×63×20	1
7	ML392F.2-7	гайка	1	B7	GB5783-86	болт М8×45	1
8	ML292-18	ограждение	1	B8	GB65-85	винт М6×8	2
9	MQ442-043	защитное кольцо	1	B9	HZ5-20/4M05	комбинированный переключатель	
10	ML292-75А	блок переключателей	1	B10	GB65-85	винт с круглой головкой и шлицем М4×8	4
11	ML372.1-17	панель переключения	1	B11	GB5783-86	болт М6×20	1
12	ML292-69	пластина для подключения заземления	1	B12	GB4141.28-84	крестовая рукоятка М8×40×14	
13	ML392F.3-29	верхняя тяга	1	B13	GB6170-86	гайка М4	1
14	ML392F.3.4	нижняя тяга	1	B14	GB68-85	винт М4×12	1
15	ML392F.3-37	предохранительная планка для фуговального ножа	1	B15	GB6170-86	гайка М8	1
16	ML392F.3.6	основание для предохранительной планки	1	B16	GB97.1-85	плоское кольцо 8-140HV	2
17	ML392F.3-38	подкладка	1	B17	GB93-87	пружинная шайба 8	1
18	ML392F.3-30	опорное основание	1	B18	GB96-85	большая шайба 8-140HV	1
19	ML392F1-3	подъемный крюк	2	B19	GB70-85	винт М8×12	1
20	ML292-72	шкив	1	B20	GB5783-86	болт М8×25	1
21	ML292-71	крышка	1	B21	GB879-86	круглая шпонка 5×22	4
22	ML292-65	подпора крышки	3	B22	GB5783-86	болт М8×30	1
23				B23	двигатель YC90L-2		1
24				B24	GB67-85	винт М5×8	3
25							

LT01

№	Рис.№	Наименование	Колво	№	Стандарт	Наименование и техническая характеристика	Колво
1	ML292-21	направляющая	2	B0	GB6170-86	Гайка М8	10
2	ML292-22	скользящее основание	1	B1	патрон js13/2a		1
3	ML292-10	винтовой болт	1	B2	GB4141.28-84	крестовая рукоятка М8×40×14	2
4	ML292-7	Основание регулировочного винта	1	B3	GB5783-86	болт М8×16	2
5	ML392C-117	поперечина рукоятки	2	B4	GB5783-86	болт М8×45	2
6	ML392C-134	прижимная пластинка	1	B5	GB5783-86	болт М8×30	4
7	ML392C-102	опорное основание	1	B6	GB5783-86	болт М6×10	1
8	ML392C-64	установочное кольцо	1	B7	GB4141.28-84	крестовая рукоятка М8×40×14	1
9	ML392C-116	стержень	2	B8	GB5783-86	болт М6×20	2
10	ML392C-57	круглый брус	2	B9	GB96-85	большая шайба 6-140HV	2
11	ML392C-104	круглый брус	1	B10	GB70-85	винт М6×12	2
12	ML392C-56	фиксирующее ограждение	1	B11	GB4141.14-84	втулка рычага ВМ10×50	2
13	ML392C-105	соединительная пластина	1	B12	GB70-85	винт М6×16	2
14	ML392C-55	сверлильный стол	1	B13	GB97.1-85	плоская шайба 8-140HV	4
15	ML392C-101	установочная пластина	1	B14	GB5783-86	болт М6×12	2
16	ML392E.5-27	втулка прижимной пластинки	1	B15	GB5783-86	болт М6×20	2
17	ML392C-100	подпора	1	B16	GB5783-86	болт М8×16	2
18	ML392E.5-28	прижимная пластинка	1	B17	GB68-85	винт М6×12	2
19	ML392C-44	винтовой болт	1	B18	GB4141.20-84	маховое колесо В10×80	1
20	ML392C-45	качающийся рычаг	1	B19	GB4141.28-84	крестовая рукоятка М8×40×14	1
21	ML392C-103	круглый брус	1	B20	GB97.1-85	плоская шайба 10140HV	1
22	ML392C-58	центральный штанговый ключ	1	B21	GB6170-86	гайка М10	1
23	ML392C-133	винт	5	B22	GB68-85	винт М5×12	8
24	ML392E.7-23	прижимная пластинка	4				
25	ML392C-118	пресс-втулка	4				
26							
27							
28							
29							
30							

LT02

№	Рис.№	Наименование	Колво	№	Стандарт	Наименование и техническая характеристика	Колво
1	ML292A.1	корпус станка	1	B0	GB5783-86	болт М6×16	8
2	ML292-2	квадратный брус	1	B1	GB93-87	пружинная шайба 8	4
3	ML292-3	стопорная пластина	1	B2	GB97.1-85	прокладка 8-140HV	4
4	ML292-4	правое скользящее основание	1	B3	GB5783-86	болт М8×75	2
5	ML292-55	передний стол	1	B4	GB117-86	круглый конический штифт 5×30	4
6	ML292-16	скользящее основание для ограждения	1	B5	GB70-85	винт М8×20	4
7	ML292-15	шкала	1	B6	GB5783-86	болт М6×16	2
8	ML392F.3-33	ручка	1	B7	GB70-85	винт М8×25	2
9	ML292-20	круглый брус	1	B8	GB6170-86	шестигранная гайка М8	6
10	ML392F.3-34	пластина против обратного хода	1	B9	GB5783-86	болт М8×45	4
11	ML292-19	левое скользящее основание	1	B10	GB70-85	винт М8×25	2
12	ML292-1	стопорный стержень	1	B11	GB70-85	винт М6×12	2
13	ML392E.4-46	пружина	1	B12	GB91-86	шплинт 2,5×20	1
14	ML392F.3-31	пружина	1	B13	GB6170-86	шестигранная гайка М6	1
15	ML292-57	ограничительный штифт	1	B14	GB4141.12-84	втулка рукоятки М6×20	1
16	ML292-61	укрепляющее основание	1	B15	GB5783-86	болт М8×16	1
17	ML292-60	предохранительная планка для оправки	1	B16	GB4141.12-84	втулка рукоятки М8×25	1
18	ML392F.3-2	пружина	2	B17	GB819-85	винт М6×16	6
19	MQ432-34	пластина режущей кромки	2	B18	GB68-85	винт М6×12	6
20	MQ442-067	крышка левого подшипника	1	B19	GB70-85	винт М8×40	4
21	ML292A.3-1	левая опорная стойка	1	B20	GB5783-86	болт М8×10	9
22	MQ432-32	прижимная планка	3	B21	GB1096-79	плоская шпонка 6×25	1
23	MQ432-33	фуговальный нож	3	B22	GB70-85	винт М6×10	2
24	ML292-58	задний стол	1	B23	GB276-82	подшипник 60204	2
25	ML292A.3.1	оправка	1	B24	GB97.1-86	плоская шайба 6-140HV	8
26	ML292-38	распорная втулка	1				
27	ML292-11	плоская шайба	4				
28	ML292A.3-2	правая опорная стойка	1				
29	MQ442-070	крышка правого подшипника	1				

30	ML292-37	шкив	1				
31	ML292A.3-3	пресс-панель	1				
32	MQ432A-18	гайка	2				
33	ML292-59	укрепляющее основание	1				
34							

LT03

№	Рис.№	Наименование	Колво	№	Стандарт	Наименование и техническая характеристика	Колво
1	ML292A.5-3	распорная втулка	1	B1	GB6170-86	шестигранная гайка М8	3
2	ML292A.5-5	болт	1	B2	GB4141.28-84	крестовая рукоятка М8×40×22	1
3	ML292-49	стол для циркулярной пилы	1	B3	GB97.1-85	плоская шайба 8-140HV	4
4	ML292A.5-4	Основание для правого распилочного стола	1	B4	GB5783-86	болт с шестигранной головкой М8×25	2
5	ML2921-36	соединительная пластина	1	B5	GB70-85	винт с шестигранной головкой М10×16	2
6	ML292-66	вспомогательная подпорка для распилочного стола	1	B6	GB70-85	винт с шестигранной головкой М6×10	2
7	ML392C-69	контргайка	1	B7	GB70-85	винт с шестигранной головкой М8×55	2
8	ML392C-18	опора пилы	1	B8	GB68-85	винт с потайной головкой М5×12	10
9	ML392C-71	стопорная втулка	1				
10	ML292-74	подставка для пилы	1	B9	GB12-88	болт с круглой головкой и квадратным вырезом М6×35	1
11	ML392C-70	болт с ручкой	1	B10	Q/JB3717.4-85	регулируемая стопорная рукоятка М8×63	1
12	ML392E.5-23	ограничительный блок	2	B11	GB70-85	винт с шестигранной головкой М6×16	2
13	ML292-35A	брус торцовочный	1	B12	GB97.1-85	плоская шайба 6-140HV	2
14	ML292-33A	опорное основание бруса	2	B13	циркулярная пила из твердого сплава 250×3.2×30		1
15	ML292-29	распорная втулка	4				
16	ML292A.5-1	основание для левого распилочного стола	1				
17	ML392F3.TG 19.4-2	кожух правого режущего полотна	1				
18	ML392F3.TG 19.4-1	кожух левого режущего полотна	1				
19	ML292A.5-2	расклинивающий нож	1				
20							
21							
22							
23							

ЛТ04

№	Рис.№	Наименование	Колво	№	Стандарт	Наименование и техническая характеристика	Колво
1	ML292-25A	стол торцовочный	1	B0	GB5783-86	болт с шестигранной головкой М6×16	2
2	ML392F.4-41	установочная пластина	1	B1	GB5783-86	болт с шестигранной головкой М6×25	2
3	ML292-28A	стойка ролика	2	B2	GB278-82	подшипник 80100	2
4	ML292-79	пресс-втулка	2	B3	GB96-85	большая шайба 6-140HV	8
5	ML292-78	стопорная пластина	2	B4	GB5783-86	болт с шестигранной головкой М8×10	1
6	ML292-27A	основание шкалы	1	B5	GB97.1-85	плоская шайба 6-140HV	2
7	ML292-51	фиксирующая опора	1	B6	GB5783-86	болт с шестигранной головкой М6×12	3
8	ML392F.4-2	шкала	1	B7	GB5783-86	болт с шестигранной головкой М6×20	5
9	ML292-24	ограждение	1	B8	GB6170-86	шестигранная гайка М6	10
10	ML292-76	ролик	4	B9	GB4141.28-84	крестовая рукоятка М8×40×22	1
11	ML292-77	пресс-втулка	4	B10	GB96-85	большая шайба 8-140HV	1
12				B11	GB70-85	винт М6×10	2
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							

Гарантийный талон и паспортные данные.

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

Центральный сервис 141150 Московская обл., г. Лосино-Петровский, ул. Дачная д.1
+7 (916) 650-17-33

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Комбинированный деревообрабатывающий станок	
Модель. CWM-200-3/220 VISPROM	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: