



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Токарный станок по дереву с регулируемой
частотой вращения

JIB MC1218VDA 0,75кВт



JIB MC1218VDA



Токарный станок по дереву с регулируемой частотой вращения

JIB MC1218VDA



Дистрибьютор в РФ ООО «ХАРВИ РУС»

105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9

Телефон горячей линии: 7 (800) 500-27-83

email: support@harvey-rus.ru

www.harvey-rus.ru

Оглавление

1.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	4
2.	ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	5
3.	ОСОБЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ТОКАРНОМ СТАНКЕ ПО ДЕРЕВУ	8
4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA.....	9
5.	РАБОТА И НАСТРОЙКИ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA.....	10
6.	СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ	13
7.	ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA	14
8.	ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA	15

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;

JIB MC1218VDA

- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность является сочетанием здравого смысла, бдительности и знания принципов работы токарного станка по дереву.

ВНИМАНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОШИБОК, КОТОРЫЕ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПРИЧИНЕНИЮ ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЫ, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧАТЬ К СЕТИ ТОКАРНЫЙ СТАНОК ДО ОЗНАКОМЛЕНИЯ СО СЛЕДУЮЩИМИ МЕРОПРИЯТИЯМИ

1. Полностью изучить Руководство по эксплуатации. Изучить назначение, ограничения станка и возможные опасности, исходящие от него.
2. Следует избегать опасные условия. не допускается эксплуатация станка в сырых или влажных помещениях, а также подвергание его воздействию атмосферных осадков. Рабочий участок должен быть хорошо освещён.
3. НЕ допускается использовать станки в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
4. Рабочая зона всегда должна содержаться в чистоте, она не должна быть захламлённой и должна хорошо освещаться. Не допускается работа на скользком из-за наличия опилок или воска полу.

JIB MC1218VDA

5. ПОСТОРОННИЕ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ от рабочей зоны, особенно при работающем станке. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ нахождение детей рядом со станком.
6. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ форсировать станок для выполнения работ, для которых он не предназначен.
7. ОДЕЖДА ДОЛЖНА БЫТЬ БЕЗОПАСНОЙ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ носить свободную одежду, перчатки, галстуки или ювелирные украшения (кольца, наручные часы) во время работы на станке. Они могут быть захвачены и затянуты в движущиеся части. ВСЕГДА следует носить нескользящую обувь и завязывать сзади длинные волосы.
8. СЛЕДУЕТ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАСКОЙ ДЛЯ ЛИЦА ИЛИ РЕСПИРАТОРОМ. При работе на токарном станке выделяется пыль.
9. ВСЕГДА следует отсоединять вилку силового кабеля от электрической розетки при выполнении настроек, замены деталей, чистки или работ на станке.
10. СЛЕДУЕТ ИЗБЕГАТЬ СЛУЧАЙНЫХ ВКЛЮЧЕНИЙ. Необходимо убедиться в нахождении выключателя электропитания в положении ОТКЛ. Перед подключением силового кабеля к сети.
11. НЕОБХОДИМО УБИРАТЬ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ. ВСЕГДА СЛЕДУЕТ ПРОВЕРЯТЬ, убрал ли весь инструмент со станка перед выполнением на нём работ.
12. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ СТОЯТЬ НА СТАНКЕ. Можно получить тяжёлую травму при опрокидывании станка или при случайном ударе об него. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ хранение предметов на станке или возле него.
13. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ОСТАВЛЯТЬ СТАНОК РАБОТАЮЩИМ БЕЗ ПРИСМОТРА. Установить выключатель питания в положение ОТКЛ. НЕ ОСТАВЛЯТЬ СТАНОК до его полной остановки.
14. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ВЫТЯГИВАТЬСЯ НАД СТАНКОМ. Всегда следует сохранять надлежащую опору и равновесие. Обувь должна быть на резиновой маслостойкой подошве. На полу не должно быть остатков масла и других отходов.
15. СЛЕДУЕТ НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ ВЫПОЛНЯТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА. ВСЕГДА станок должен содержаться в чистоте и работоспособном состоянии. Необходимо следовать указаниям по смазке и смене приспособлений.

JIB MC1218VDA

16. **ПРОВЕРЯТЬ ПОВРЕЖДЁННЫЕ ДЕТАЛИ.** Проверять регулировку движущихся частей, соединение движущихся частей, наличие поломок деталей, ненадлежащего монтажа или других условий, которые могут повлиять на работу станка. Повреждённую деталь следует надлежащим образом отремонтировать или заменить перед использованием.
17. **В МАСТЕРСКУЮ ДОСТУП ДЕТЕЙ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАКРЫТ.** Следует использовать висячие замки, главные выключатели и ВСЕГДА необходимо извлекать ключи выключателя.
18. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ РАБОТА НА СТАНКЕ** под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственных средств, могущих повлиять на способность использовать станок надлежащим образом.
19. **ВНИМАНИЕ!** Опилки от определённых материалов могут быть опасными для здоровья. Станок следует эксплуатировать в хорошо проветриваемых помещениях, оборудованных системой аспирации опилок. По возможности необходимо использовать систему сбора опилок.

3. ОСОБЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ТОКАРНОМ СТАНКЕ ПО ДЕРЕВУ

ВНИМАНИЕ! НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ТОКАРНОГО СТАНКА ПО ДЕРЕВУ ДО ЕГО ПОЛНОЙ СБОРКИ И УСТАНОВКИ СОГЛАСНО НАСТОЯЩЕМУ РУКОВОДСТВУ

1. В целях безопасности перед началом работы на токарном станке следует изучить Руководство по эксплуатации.
2. Следует всегда использовать средства защиты глаз.
3. Не допускается ношение перчаток, галстуков или свободной одежды.
4. Перед началом работы затянуть все фиксаторы.
5. Не допускается установка расщепленной заготовки.
6. Работу с новой заготовкой следует начинать с наименьшей частоты вращения.
7. Необходимо изучить предупредительные наклейки на токарном станке.
8. При обтачивании заготовки всегда следует производить черновую обработку для получения круглой формы при низкой частоте вращения. Если токарный станок работает с вибрацией, существует риск отбрасывания заготовки или вырывания инструмента из рук рабочего.
9. Перед включением двигателя всегда следует повернуть заготовку вручную. Если заготовка ударяется о подручник, она может расколоться и быть отброшена из станка.
10. Не допускаются удары токарного инструмента о древесину. Древесина может расколоться или быть отброшена из станка.
11. Инструмент всегда следует располагать над осевой линией станка при обтачивании.
12. Не допускается работа на станке при неправильном направлении вращения. Заготовка всегда должна вращаться навстречу рабочему.
13. Перед закреплением заготовки на планшайбе следует обточить её начерно до получения максимально круглой формы. Это сводит к минимуму вибрации при обтачивании заготовки. Всегда следует надёжно закреплять заготовку на планшайбе. В противном случае заготовку может отбросить из станка.
14. Руки располагать следует так, чтобы они не соскальзывали на заготовку.
15. Необходимо удалить все свободные сучки в заготовке перед её установкой в центрах или на планшайбе.
16. Покидать рабочий участок следует только после полной остановки двигателя станка.
17. Токарный инструмент следует развешивать на стене за задней бабкой токарного станка. Не допускается его класть на верстак, так чтобы за ним необходимо было тянуться через вращающуюся заготовку.
18. Постоянно следует надёжно удерживать и контролировать режущий инструмент. Особые меры предосторожности следует

JIB MC1218VDA

принимать при обтачивании заготовки м сучками или пустотами.

19. Безопасность – в первую очередь.

20. Завершать проверку заготовки следует до её съёма с токарного станка.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA

Максимальный диаметр обработки над станиной	305 мм
Расстояние между центрами	450 мм
Скорость шпинделя, об/мин	500-1800, 1000-3800
Резьба шпинделя	M33 x 3,5
Длина упора, мм	150
Высота стола от пола, мм	200
Конус шпинделя	MK2
Конус пиноли задней бабки	MK2
Число позиций делительного приспособления	24
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	0,75 кВт
Мощность двигателя потребляемая (пусковой ток)	1,125 кВт / 5А
Масса нетто/брутто	40 / 42 кг

5. РАБОТА И НАСТРОЙКИ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA

Установка

Перед сборкой станок можно постоянно закрепить на рабочей поверхности с помощью винтов, вставленных в отверстия станины. Устанавливать станок следует так, чтобы непосредственно под двигателем обеспечивалось свободное пространство для предотвращения образования стружки и загрязнения корпуса вентилятора двигателя. Для общих настольных работ (в портативном варианте) следует установить четыре резиновые опоры.

Стеллаж для инструмента (102)

С помощью двух винтов установить стеллаж для инструмента за токарным станком.

Вращающийся центр задней бабки

Вращать по часовой стрелке маховик задней бабки для выдвигания пиноли задней бабки. Вращать его против часовой стрелки для втягивания пиноли задней бабки. Ось задней бабки фиксирует пиноль в текущем выдвинутом положении. Перед регулированием вылета задней бабки следует разжать фиксатор. Рукояткой задняя бабка фиксируется на станине в текущем положении относительно передней бабки. При перемещении задней бабки к передней бабке или от неё фиксатор необходимо разжать. Для регулировки зажима к станине сдвинуть заднюю бабку назад и снять её со станины, вращать гайку, расположенную снизу задней бабки.

Светильник рабочего освещения (27)

В светильнике рабочего освещения допускается использование лампы мощностью не более 40 Вт. Располагать лампу следует так, чтобы предотвратить накопление стружки в корпусе. Лампа в комплект поставки не входит.

Электропитание токарного станка

Выключателем питания электроэнергия подаётся к двигателю. При установке выключателя в положение ВКЛ. двигатель включается. Шпиндель станка начнёт вращение и достигнет полной частоты вращения через несколько секунд. Время выхода двигателя на полную частоту вращения зависит от заготовки и заданной частоты вращения. При установке выключателя в положение ОТКЛ. станок выключается. Дождаться полной остановки станка перед выполнением следующей операции.

JIB MC1218VDA

Рукояткой регулирования частоты вращения задаётся частота вращения шпинделя. При повороте рукоятки по часовой стрелке частота вращения увеличивается, против часовой стрелки – уменьшается. Перед началом обтачивания на станке следует устанавливать самую малую частоту вращения. Частота вращения шпинделя токарного станка индицируется в цифровом виде на индикаторной панели.

Операция с индексацией (фиксацией положения)

Штифт индексации обеспечивает выполнение равномерно расположенных резов на заготовке при зафиксированном шпинделе передней бабки. У индикатора индексации шпинделя есть 24 паза шкалы.

Для использования штифта индексации, его следует вворачивать в переднюю бабку до его входа в отверстие шкива шпинделя. Произвести первую операцию с индексацией. Затем вывернуть штифт индексации так, чтобы он освободил шпиндель, и проверить шпиндель в следующее положение. Продолжить до выполнения всех операций.

Перед выполнением обточки на токарном станке полностью вывернуть штифт индексации.

Четырёхзубцовый поводковый патрон

Четырёхзубцовый поводковый патрон вставляется в переднюю бабку на конусе Морзе № 2 и удерживает заготовку при вращении шпинделя. Выталкиватель вставляется в переднюю бабку сзади для выколачивания четырёхзубцового поводкового патрона. Выталкиватель можно хранить в отверстии, расположенном спереди станка. При выполнении данной операции патрон следует удерживать для предотвращения его падения и повреждения его конца.

Внимание! Перед установкой четырёхзубцового поводкового патрона следует проверить чистоту поверхностей конуса и четырёхзубцового поводкового патрона, а также внутренней полости шпинделя передней бабки. В противном случае эти два элемента могут отделиться, причинив травму или повредив станок.

Планшайба

Примечание: планшайба установлена на станке. Перед использованием станка следует её снять. Планшайба приворачивается непосредственно на шпиндель передней бабки. Крепление заготовки на планшайбе производится латунными шурупами по дереву (не входят в комплект поставки). Следует использовать не чрезмерно длинные шурупы для того, чтобы они не проходили в зону

JIB MC1218VDA

съёма материала с заготовки. Для снятия со шпинделя планшайбы зафиксировать шпиндель штифтом индексации и отвернуть планшайбу.

Подручник (28)

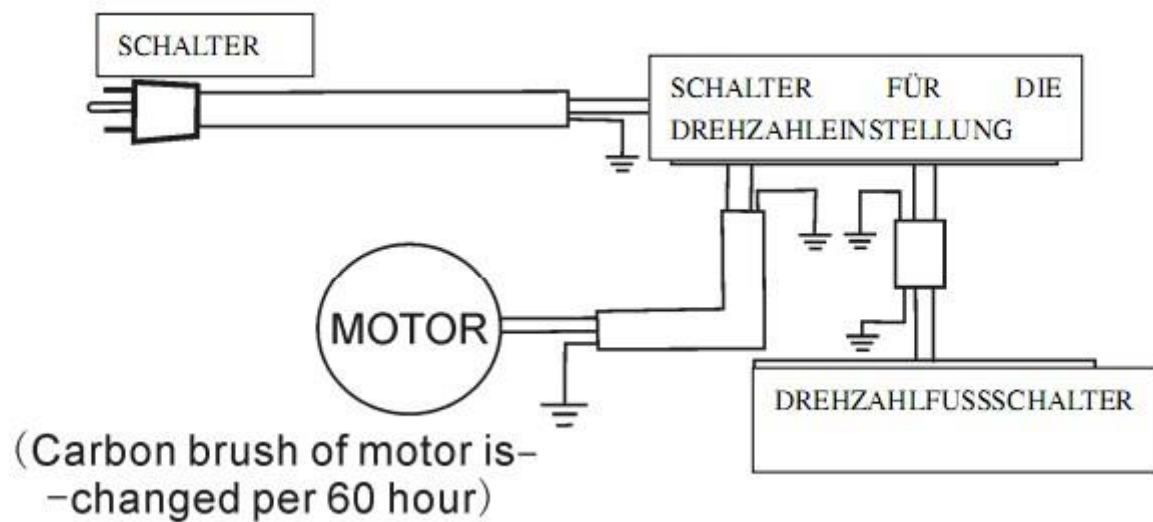
Подручник используется для опоры режущего инструмента при работе на токарном станке. Инструмент можно позиционировать, разжав фиксирующую рукоятку, расположенную сбоку подручника, и перемещая подручник в требуемое положение. Для фиксации подручника в требуемом положении следует затянуть фиксирующую рукоятку. Высота подручника регулируется, разжимая фиксирующую рукоятку, расположенную спереди подручника, и регулируя требуемую высоту с последующим зажатием фиксирующей рукоятки. Положение всего подручника можно регулировать, ослабляя зажимную гайку, расположенную под станиной. Установить подручник в требуемое положение. Затянуть зажимную гайку. Подручник должен устанавливаться над осевой линией заготовки.

Примечание: фиксирующие рукоятки подпружинены. Для приведения их в действие потянуть за рукоятку, повернуть её на штифт и отпустить.

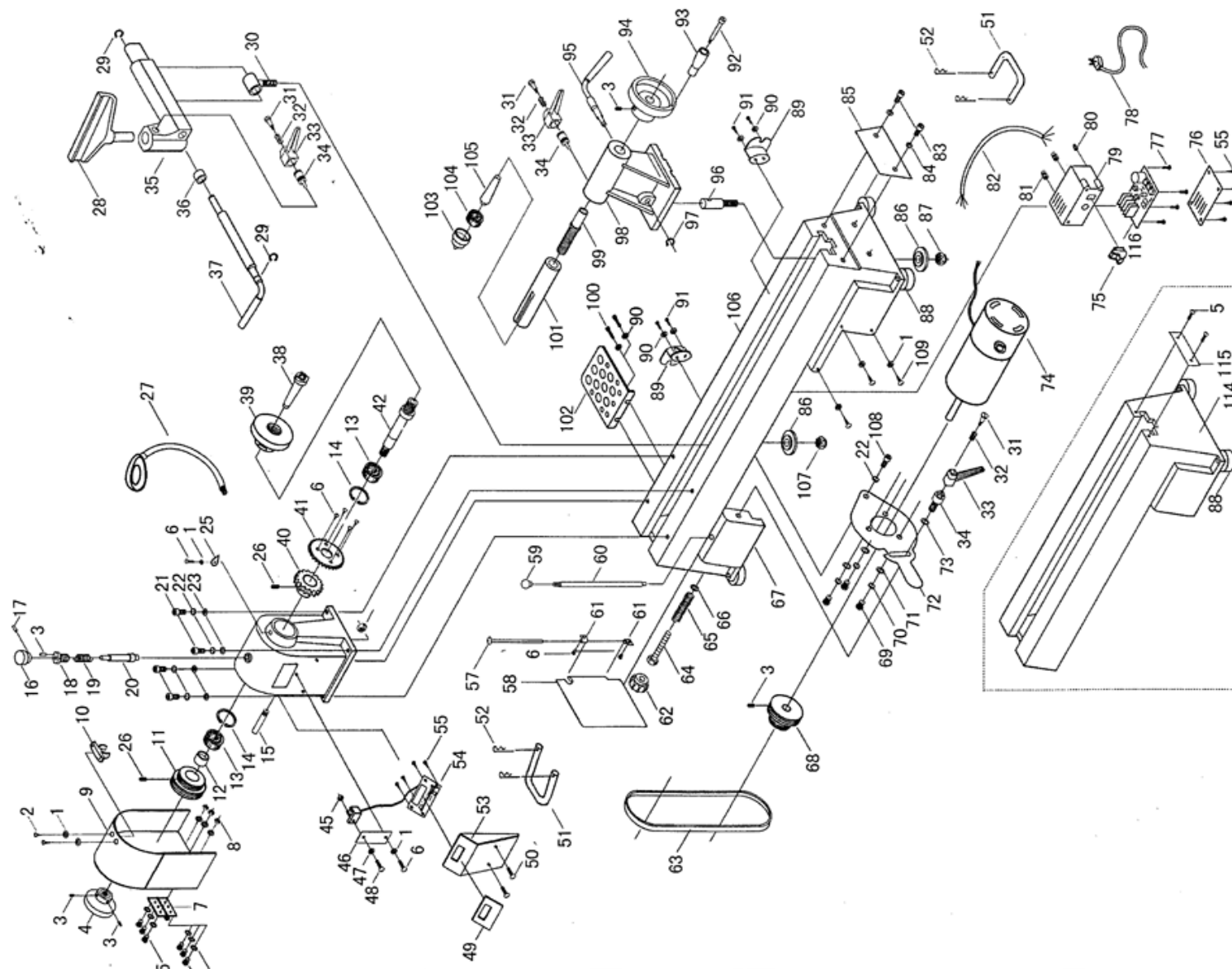
Изменение частоты вращения приводными ремнями

Проверить, чтобы станок был отсоединён от сети. Ослабить рукоятку на крышке. Сдвинуть крышку и снять её со станка. Ослабить рукоятку с храповиком плиты двигателя для поворота плиты двигателя вверх. Для изменения частоты вращения перекинуть приводной ремень с одного шкива на другой (примечание: всегда следует перекидывать со шкива большего диаметра на шкив меньшего диаметра). После перекидывания ремня натянуть ремень шкивом двигателя рукояткой. Включить станок и проверить прохождение ремня соответственно по своей параллельной канавке (это следует выполнять маховиком). При плавном движении отключить питание и поставить крышку на место.

6. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ



7. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA



JIB MC1218VDA

8. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ТОКАРНОГО СТАНКА JIB MC1218VDA

No.	Наименование	Description	Кол-во	No.	Наименование	Description	Кол-во
1	Шайба ø4	Washer ø4	7	59	Рукоятка	Ball	1
2	Винт М4х8	Semi-circle head screwM4X8	2	60	Стержень	Knock-out rod	1
3	Винт М6×12	Hex socket screw M6×12	3	61	Шарнир	Hinge	2
4	Ручное колесо	Hand wheel	1	62	Защёлка дверцы	Door latch	1
5	Винт М6×24	Semi-circle head screwM6×24	6	63	Приводной ремень	Drive belt	1
6	Винт М4х6	Semi-circle head screwM4X6	2	64	Шатун	Connecting rod	1
7	Шарнир	Hinge	1	65	Пружина	Spring t	1
8	Гайка М6	Hex nut M6	3	66	Шайба	Washer	1
9	Боковой защитный кожух	Side protection guard	1	67	Основной корпус	The main body	1
10	Фиксатор	Lock piece	1	68	Шкив двигателя	Motor pulley	1
11	Задняя бабка кулачкового толкателя	Cam follower tailstock	1	69	Винт М6×16	Hex socket screw M6×16	3
12	Втулка главного вала	Main shaft sleeve	1	70	Пружинная шайба	Spring washer	3
13	Подшипник 80105	Ball bearing 80105	2	71	Шайба ø6	Washer ø6	3
14	Стопорное кольцо 47	Retaining ring 47	2	72	Пластина	Motor plate with notch	1

JIB MC1218VDA

15	Вал	shaft	1	73	Винт	Tapping screw	1
16	Колпачок	Cap	1	74	Двигатель	Moto	1
17	Винт	Screw	1	75	Переключатель	Switch	1
18	Втулка	Bush	1	76	Пластина	Box plate	1
19	Пружина	Spring	1	77	Винт	Tapping screw	4
20	Штифт	Index pin	1	78	Провод питания	Plug line	1
21	Винт М8×30	Hex socket screw M8×30	4	79	Распределительная коробка	Switch-box	1
22	Пружинная шайба	Spring washer	4	80	Болт	Strain relief	1
23	Шайба ø8	Washer ø8	4	81	Болт	Strain relief	2
24	Гайка М10	Nut M10	1	82	Кабель	cable	1
25	Указатель	Indicator	1	83	Винт М10×25	Hex socket screw M10×25	2
26	Винт М6×12	Hex socket screw M6×12	1	84	Шайба ø10	Washer ø10	2
27	Светильник рабочего освещения	Work light	1	85	Перегородка	Bed baffle	1
28	Подручник	Tool rest	1	86	Стопорная гайка	Lock nut	2
29	Стопорное кольцо 10	Retaining ring 10	1	87	Гайка М10	Nut M10	1
30	Кулачковый толкатель	Tool rest cam follower	1	88	Резиновая шайба	Rubber washer	6
31	Болт	Bolt	1	89	Кронштейн	Support	1

JIB MC1218VDA

32	Пружина	Spring	1	90	Винт М5×12	Semi-circle head screw M5×12	4
33	Ручка	Handle	1	91	Шайба ø5	Washer ø5	2
34	Стопорный болт	Lock bolt	1	92	Винт	Screw	1
35	Подставка для инструмента	Tool rest base	1	93	Втулка	Bush	1
36	Втулка	Bush	1	94	Регулировочное колесо	Quill adjusting wheel	1
37	Фиксирующая ручка для основания подставки	Lock handle for tool rest base	1	95	Эксцентричная ось	Eccentric axis	1
38	Центр передней бабки	Headstock spur center	1	96	Задняя бабка кулачкового толкателя	Cam follower tailstock	1
39	Лицевая панель	Face plate	1	97	Стопорное кольцо 10	Retaining ring 10	1
40	Шестерня	Gear	1	98	Задняя бабка	Tailstock	1
41	Круглая пластина	Round plate	1	99	Пиноль задней бабки	Tailstock quill	1
42	Шпиндель передней бабки	Headstock spindle	1	100	Винт М5×12	Semi-circle head screw M5x12	2
45	Гайка М3	Nut M3	1	101	Ось задней бабки	Tailstock axis	1
46	Соединительная пластина	Connecting plate	1	102	Стеллаж для инструмента	Tool rack	2
47	Шайба	Washer	1	103	Неподвижный центр	Cup center	1
48	Винт М3×12	Semi-circle head screw M3×12	1	104	Подшипник	Ball bearing	1
49	Этикетка	Label	1	105	Стержень конусный	Taper rod	1

JIB MC1218VDA

50	Винт М4×12	Semi-circle head screw М4×12	2	106	Станина	Bed	1
51	Рукоятка	Handling hand	2	107	Гайка М10	Nut M10	1
52	Зажим	Clip	4	108	Винт М8×16	Hex socket screw М8×16	1
53	Передний защитный кожух	Front protection guard	1	109	Винт М4×20	Semi-circle head screw М4×20	3
54	Индикаторная пластина	Display plate	1	114	Удлинитель станины	Extension bed	1
55	Винт	Tapping screw	8	115	Тарелка	Small plate	1
57	Штифт	Pin hinge	1	116	Пластина	Variable plate	1
58	Монтажная пластина	Mounting plate	1				



Производитель

LAIZHOU CHUNLIN MACHINERY CO., LTD
CHINA, 261400, NO.269 BAOSHI ROAD WENFENG STREET LAIZHOU CITY, SHANDONG
Tel: 86-53182711060
<http://www.zicar.net>

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»
РОССИЯ, 105082, Г. МОСКВА, СПАРТАКОВСКАЯ ПЛ., Д. 14, СТР. 3, ЭТАЖ 2 КОМ. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам

sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования

support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования

www.harvey-rus.ru