

# Инструкция по эксплуатации

Токарный станок AIKEN MLW 500/0.3-1 130201003

**Цены на товар на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tokarnye/po\\_derevu/aiken/tokarnyi\\_stanok\\_aiken\\_mlw\\_500\\_0.3-1\\_130201003/](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tokarnye/po_derevu/aiken/tokarnyi_stanok_aiken_mlw_500_0.3-1_130201003/)

**Отзывы и обсуждения товара на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tokarnye/po\\_derevu/aiken/tokarnyi\\_stanok\\_aiken\\_mlw\\_500\\_0.3-1\\_130201003/#tab-Responses](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tokarnye/po_derevu/aiken/tokarnyi_stanok_aiken_mlw_500_0.3-1_130201003/#tab-Responses)

**AIKEN**

**СТАНКИ ТОКАРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ**

**Модели: MLW 500/0,3-1; MLW 1000/0,3-1.  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



***Внимание!***

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство.  
Соблюдайте правила техники безопасности.

## **ВВЕДЕНИЕ**

Руководство содержит информацию по сборке, эксплуатации и техническому обслуживанию токарных станков по дереву, далее станков. Конструкция станков постоянно совершенствуются, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Станок до подачи в торговый зал или к месту выдачи покупки должен пройти предпродажную подготовку, которая включает распаковку изделия, удаления с него заводской смазки, пыли, внешний осмотр, проверку его комплектности.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее торговлю, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность, производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об организациях, выполняющих монтаж, подключение и адреса сервисных центров.

Если Вы хотите, чтобы Ваше изделие работало долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с данным руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей гарантийное обслуживание изделия.

## **1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

Персонал, осуществляющий сборку станка, эксплуатацию, а также его техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться потребителем. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен указанным оператором.

Напряжение в электросети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному в технических характеристиках изделия.

Все работы необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от электрической сети.

Запрещается демонтировать на станке блокирующие и предохранительные устройства, ограждения для защиты персонала от подвижных и вращающихся частей. По завершению ремонтных работ, необходимо установить и включить все защитные, предохранительные устройства и ограждения.

Переоборудование или модернизация станка разрешается выполнять только по договоренности с изготовителем. Необходимо использовать запасные узлы и детали только производителя, которые призваны обеспечить надежность эксплуатации изделия. При использовании узлов и

деталей других изготовителей изготовитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приведенные в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

**Внимание!** Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность ранения не правильно закрепленной заготовкой. Обязательно правильно крепите заготовку.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок. Обязательно используйте защитный экран.

Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Опасность удара электрическим током, при несоответствующей прокладке кабеля. Соблюдайте Правила по электробезопасности.

Эксплуатационная надежность станка гарантируется только в случае его использования в соответствии с функциональным назначением.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1. Станок токарный по дереву предназначен для обработки точением деталей из дерева максимальной длиной до 1000 мм и максимальным диаметром до 350 мм.

2.2. Помните, станок должен использоваться в строгом соответствии с нормами и нормативными актами, действующими в стране его использования, направленными на предупреждения несчастных случаев, и в строгом соответствии с техническими характеристиками.

2.3. Не используйте токарный станок для обработки других материалов, кроме, дерева.

| №  | Показатели                     | Ед. изм.          | Значение                |                         |
|----|--------------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------------|
| 1  | Наименование модели            |                   | MLW 500/0,3-1           | MLW1000/0,3-1           |
| 2  | Напряжения питания             | В/Гц              | 220/50                  | 220/50                  |
| 3  | Номинальная мощность двигателя | Вт                | 350                     | 350                     |
| 4  | Размер заготовки над станиной  | мм                | 350                     | 350                     |
| 5  | Расстояние между центрами      | мм                | 500                     | 1000                    |
| 6  | Количество скоростей           |                   | 4                       | 5                       |
| 7  | Частота вращения шпинделя      | мин <sup>-1</sup> | 1100/1600/2300<br>/3500 | 1100/1600/2300<br>/3500 |
| 8  | Габариты изделия               | мм                | 1471x245x340            | 1355x380x315            |
| 9  | Габариты изделия в упаковке    | мм                | 1485x225x150/370        | 630x430x365             |
| 10 | Масса нетто/брутто             | кг                | 30/34                   | 37/40                   |



**Рис. 1. Общий вид токарных станков**

а - MLW 500/0,3-1; б - MLW 1000/0,3-1; с - устройство станка;  
 1-передняя бабка, 2-крышка, 3-центр шпинделя передней бабки с зубцами,  
 4-направляющие, 5- опора резцедержателя, 6-опора резцедержателя,  
 7- задняя бабка.

### 3. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА

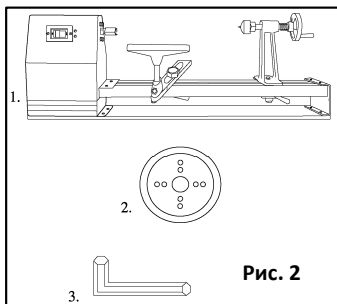
Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, его не распаковывать и не включать в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные рукавицы, разрезать ножницами или кусачками ленты, закрепляющие картон. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять станок и установить его на рабочее место.

| № | Наименование            | Кол. |
|---|-------------------------|------|
| 1 | Станок токарный в сборе | 1    |
| 2 | Планшайба               | 1    |
| 3 | Ключ шестигранный       | 1    |

Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять станок и установить его на рабочее место.

**Внимание!** Станок тяжелый! Будьте осторожны и не пытайтесь установить станок самостоятельно.

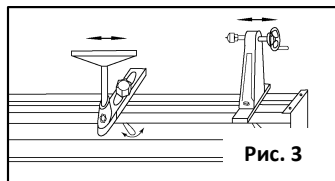


#### 3.1. Комплектность станка

Для удобства и компактности упаковки станок поступает в частично разобранном виде см. рис.2. Сборку производить на столе или верстаке. После осмотра и проверки станка нужно произвести расконсервацию. Удалить консервантную смазку с поверхности бумагой, ветошью, остатки удалить технической салфеткой и безкислотным раствором.

#### 3.2. Установка станка и его сборка

Установка станка должна производиться в закрытом помещении, при этом являются вполне достаточными условия обычной мастерской.



Станок может быть установлен как на ровном устойчивом к нагрузкам столе, так и на специальной станине (принадлежность). Чтобы избежать перекоса станины станка, поверхность установки должна быть

абсолютно ровной см. рис.3.

**Предупреждение:** Перед выполнением, каких - либо работ по установке, наладке, обслуживанию, настройке станка и т. п., станок должен быть отключен и обесточен путем извлечения вилки сетевого провода станка из розетки электросети.

Задняя бабка и опора резца крепятся к станине с помощью стопорного рычага.

**Примечание:** Подпружиненные рукоятки на токарных станках предназначены для того, чтобы не допустить касания заготовки с деталями станка. Нажмите на рукоятку и поверните по часовой стрелке, чтобы зафиксировать. Если потянуть за рукоятку то разблокируется резьбовой штифт, позволяя устанавливать рукоятку в любое положение.

Станок должен быть надежно закреплен болтами к верстаку, к столу, для исключения возможности передвижения при выполнении некоторых операций и для большей устойчивости. Для снижения вибрации рекомендуется использовать прокладку из пористой резины между станком и столом.

### **3.3. Подключение к электрической сети**

3.3.1.Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые силовые кабели должны соответствовать предписаниям. Обратите внимание на то, чтобы напряжение и частота тока в сети соответствовали параметрам, указанным на фирменной табличке станка.

3.3.2.Применяйте для подсоединения только кабели с обозначением H07RN-F. Установленное изготовителем защитное устройство должно быть рассчитано на 10 А.

3.3.3.Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

3.3.4.Персональную ответственность за наличие и надёжность заземления несет потребитель или руководитель подразделения.

3.3.5.Напряжение и частота тока в сети должны соответствовать параметрам, указанным на фирменной табличке станка.

### **3.4. Включение/выключение станка**

3.4.1.Станок включается посредством нажатия зеленого выключателя: С помощью красного выключателя производится остановка станка.

3.4.2.Перед началом использования станка, внимательно проверьте кабель подключения к электросети на отсутствие повреждений.

3.4.3.Проверьте точность совмещения и легкость перемещения подвижных деталей, целостность деталей, исправность защитных устройств и устройств управления, также любых других элементов, воздействующих на работу станка.

### **3.5. Требование к рабочему месту.**

3.5.1.Рабочее место станка должно быть ограждено и организовано в соответствии с нормами и требованиями. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

3.5.2.Устанавливайте станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовок.

3.5.2.Обеспечьте хорошее освещение.

- 3.5.3. Следите за тем, чтобы электропроводка не препятствовала рабочему процессу и, через нее нельзя было споткнуться.
- 3.5.4. Не используйте станок во влажных помещениях, не оставляйте её под дождем.
- 3.5.5. Не используйте станок вблизи горючих жидкостей или газов. Обычное искрение щеток может привести к возгоранию.
- 3.5.6. Следите за соблюдением мер по противопожарной безопасности, например наличие огнетушителя на рабочем месте.
- 3.5.7. При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы. Всегда работайте в защитных очках, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.
- 3.5.8. Следите за тем, чтобы вентиляционные пазы мотора были всегда чистыми и открытыми.
- 3.5.9. Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку. Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья.
- 3.5.10. Надевайте защитную маску или предохранительные очки.
- 3.5.11. Ознакомьтесь с расположением и с выполняемыми операциями всех элементов управления и настройками, а также с использованием таких вспомогательных инструментов, как угловой измеритель и направляющая линейка.
- 3.5.12. Перед обработкой удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.
- 3.5.13. Необходимо обращать внимание на то, чтобы токарный инструмент при работе надежно удерживался двумя руками и безопасно перемещался. Работать и использовать только хорошо заточенный инструмент.
- 3.5.14. Обрабатывайте заготовку, которая надежно закреплена. Перед включением всегда проверяйте зажим заготовки. На заготовках перед зажимом высверливаются с обеих сторон центрирующие отверстия, для их крепления между центрами.
- 3.5.15. Большие и кривые заготовки обрабатывайте только при малых оборотах.
- 3.5.16. При шлифовальных работах уберите стальной упор для рук.
- 3.5.17. Не разрешается обрабатывать заготовки с трещинами.
- 3.5.18. Всегда закрывайте защитную крышку приводного ремня.
- 3.5.19. Необходимо соблюдать указания по минимальным и максимальным размерам заготовок.
- 3.5.20. После каждого закрепления проворачивайте заготовку рукой и проверяйте надежность ее закрепления и свободное вращение.
- 3.5.21. Включайте станок при самой низкой ступени числа оборотов.
- 3.5.22. Никогда не засовывайте руки в работающий станок.
- 3.5.23. Удаляйте стружку и части заготовок только при неработающем станке.
- 3.5.24. Никогда не тормозите вращающуюся заготовку руками.
- 3.5.25. Никогда не производите измерений на вращающейся детали.
- 3.5.26. Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

3.5.27. Работы по переоснащению, регулировке и очистке станка производить только при полной остановке станка и при отключённом станке от электрической сети.

3.5.28. Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место.

#### 4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

Основным элементом токарного станка является вращающаяся планшайба или центр с зубцами, на которой крепят заготовку. Токарными фасонными резцами этой заготовки предают различные формы, за счет ручного перемещения инструмента вдоль или перпендикулярно обрабатываемой детали.

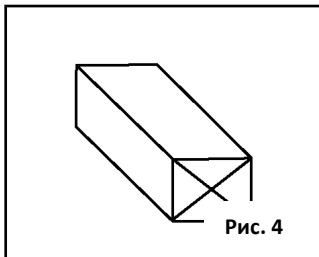
Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки станка.

После запуска станка, дайте ему поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

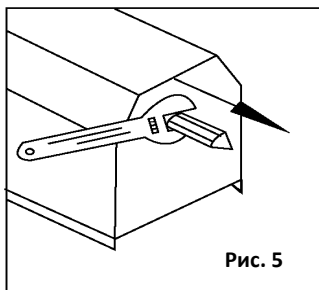
4.1. Обработка заготовки зажатой между центрами.

Этот способ заключается в обработки деталей цилиндрической формы различной длины, укрепленных между центрами передней и задней бабок.

4.1.1. Первый шаг – нахождение положения оси деревянной заготовки, чтобы зажать ее между поводковым центром и центром задней бабки. С помощью углового центроискателя проведите карандашом по две три линии, пересечение которых и будет центром торца заготовки см. рис. 4. Этот центр может быть оформлен в виде завернутого шурупа или специального центра см. рис. 5 и 6. Наденьте заготовку на поводковый центр, подведите заднюю бабку к противоположному торцу и подожмите ею заготовку см. рис. 7.



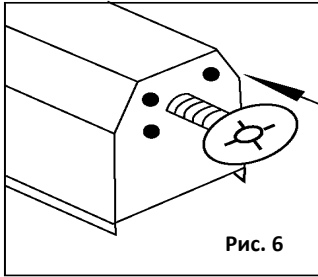
4.1.2. Подведите подручник как можно ближе к заготовке, поворачивая ее рукой, убедитесь, что она свободно вращается и не за что не задевает, Опорная поверхность подручника должна располагаться примерно на 5мм ниже оси вращения.



4.1.3. Следующая операция состоит в том, чтобы сделать заготовку (из бруска дерева квадратного сечения или просто из обрезка полена) цилиндрической. Она осуществляется на скорости 1000-1500 об/мин. При этом стружка снимается с право налево с помощью широкой вогнутой желобчатой стамески для черновой обработки – рейера. Если заготовка длинная, черновая обработка производится в несколько этапов; подручник придвигается к детали по мере ее обтачивания, не изменяя своего положения по высоте.

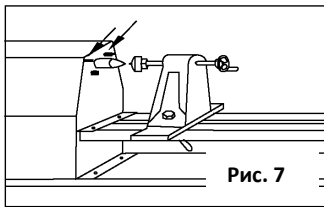


Для вытачивания деталей существуют инструменты разной формы; желобчатая стамеска для обработки фасонной поверхности, плоская стамеска, крючок, полукруглый резец, скошенная стамеска (косяк) и др.



Перед включением электродвигателя, всегда проворачивайте обрабатываемую заготовку рукой, если заготовка ударяется о какую-либо часть суппорта, она может расколоться и выскочить из станка.

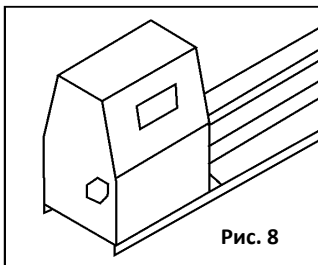
Предварительно на низкой скорости, обрабатываемой заготовке, всегда следует придать округлую форму. Это снижает уровень вибрации при вращении заготовки. Заготовка всегда должна вращаться в Вашу сторону и всегда должна быть надежно прикреплена к планшайбе. В противном случае она может выскочить из станка. Не используйте для обработки, заготовки с трещиной и заготовки с большим количеством сучков или пустот. Если станок работает на высокой скорости и вибрирует, существует опасность выброса заготовки из станка или выпадения из рук инструмента.



При обработке заготовки в центрах, переместить заднюю бабку предварительно ослабив фиксирующую ручку и переместив заднюю бабку и затянуть фиксирующую ручку. Пиноль может выходить на 60мм из кожуха задней бабки. Можно переместить пиноль задней бабки путем ослабления ручки фиксации пиноли задней бабки и последующего поворота маховика.

Для перемещения опоры резцедержателя ослабить ручку, фиксирующую опоры резцедержателя и переместить опору резцедержателя вправо или влево и назад или вперед. Затянуть ручку, фиксирующую опоры резцедержателя, после того, как резцедержатель установлен в нужное положение. Затянуть ручки фиксирующие и убедиться, что существует достаточный зазор между рабочей деталью и узлом резцедержателя перед включением станка.

#### 4.2.Переключение скорости.



Коробка переключения скоростей находится с торца передней бабки станка двигателю и состоит из шкивов различного диаметра см. рис.8.

4.2.1.Отключить и обесточить станок. Открыть крышку коробки передач.

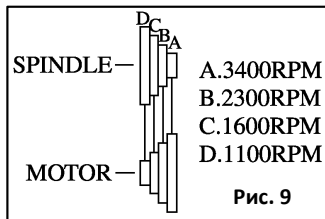
4.2.2. Выбрать необходимую частоту вращения шпинделя и переставить клиноременную передачу см. рис. 9.

4.2.3. Проверить натяжение клинового ремня.

При необходимости произвести натяжение. Прогиб ремня не должен быть более 10-15мм см. рис.10..

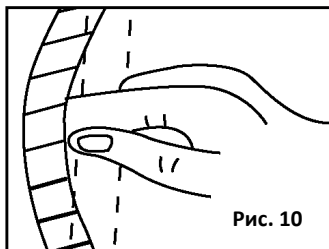
4.2.4. Закрыть крышку коробки передач.

**Внимание:** Никогда не оставляйте станок, пока не убедитесь, что он полностью остановился.



**Внимание:** Если двигатель неожиданно остановился, отключите станок от сети и убедитесь, что выключатель находится в положении «выкл». дайте двигателю остыть. причиной перегрева двигателя может быть смещение деталей или затупленный резец. проверьте станок перед тем, как включить его снова.

**Внимание:** Убедитесь, что держатель резца установлен как можно ближе к заготовке. вращайте заготовку рукой, чтобы проверить зазор.



При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы. Всегда работайте в защитных очках, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления

рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей.

Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и выдерните шнур из сети.

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ТОКАРНОГО СТАНКА

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования изделия по назначению и после его транспортирования, при этом нужно проверить надежность крепления разъемов, отсутствие повреждений корпуса.

Не допускайте накапливания пыли, стружки и посторонних предметов на станке и внутри корпуса. Периодически очищайте станок сжатым воздухом. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры, в случае повреждения, следует заменять немедленно.

Станок всегда необходимо проверять перед работой. Все регулировки должны быть выполнены, неисправности - устранены. Перед началом работы слегка покрыть густой смазкой шестерни и винты хода по всей длине, и после окончания капнуть несколько капель масла на направляющие подачи стола, стойки перемещения суппорта, оси маховиков. Покрытие станины слоем автомобильного воска способствует поддержанию чистоты поверхности и равномерному движению суппорта и задней бабки. Периодическая смазка пружинных ручек и других резьбовых деталей способствует плавности работы этих деталей.

Любой другой ремонт производится только в сервисном центре. Нарушение руководства по эксплуатации, любое неавторизованное вмешательство в изделие угрожает Вашему здоровью и, в любом случае, приводит к невозможности предъявления гарантийных претензий.

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Неисправность   | Возможная причина   | Способы устранения   |
|---|---|--|
| 1. Двигатель не запускается;  | 1. Нет напряжения в сети питания;                               | 1. Проверить наличие напряжения в сети.                                |
|   | 2. Неисправен выключатель;                                      | 2. Проверить выключатель.  |
|   | 3. Статор или якорь сгорели;                                    | 3. Обратиться в мастерскую для ремонта.                                |
|   | 4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут; | 4. Установить предохранитель или контрольный выключатель.              |
| 2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность;         | 1. Низкое напряжение;   | 1. Проверить напряжение в сети.  |
|   | 2. Перегрузка по сети;  | 2. Проверить напряжение в сети.  |
|   | 3. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке;                         | 3. Обратиться в мастерскую для ремонта.                                |
|   | 4. Слишком длинный удлинительный шнур;                          | 4. Заменить шнур на более короткий.                                    |
| 3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей; | 1. Двигатель перегружен;  | 1. Изменить технологию обработки.                                      |
|   | 2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке;                         | 2. Обратиться в мастерскую для ремонта.                                |
|   | 3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность; | 3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности. |

## 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи. Установленный срок службы изделия – 4 года.

Все работы по ремонту оборудования должны выполняться только специалистами сервисного центра, предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственные и конструктивные дефекты.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства, неправильного подключения, отсутствия зануления (заземления) изделия.

Гарантия не распространяется на оборудования, монтаж которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в паспорте информации о продавце или утери паспорта на изделие.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования изделия.

Гарантийный ремонт станка, изделия оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки» и изъятием отрывной части гарантийного талона.

## **8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ**

Хранить токарный станок необходимо в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89..

При длительном хранении станка необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести вновь консервацию.

Станки можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

## **9. СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ И ПРИЕМКЕ**

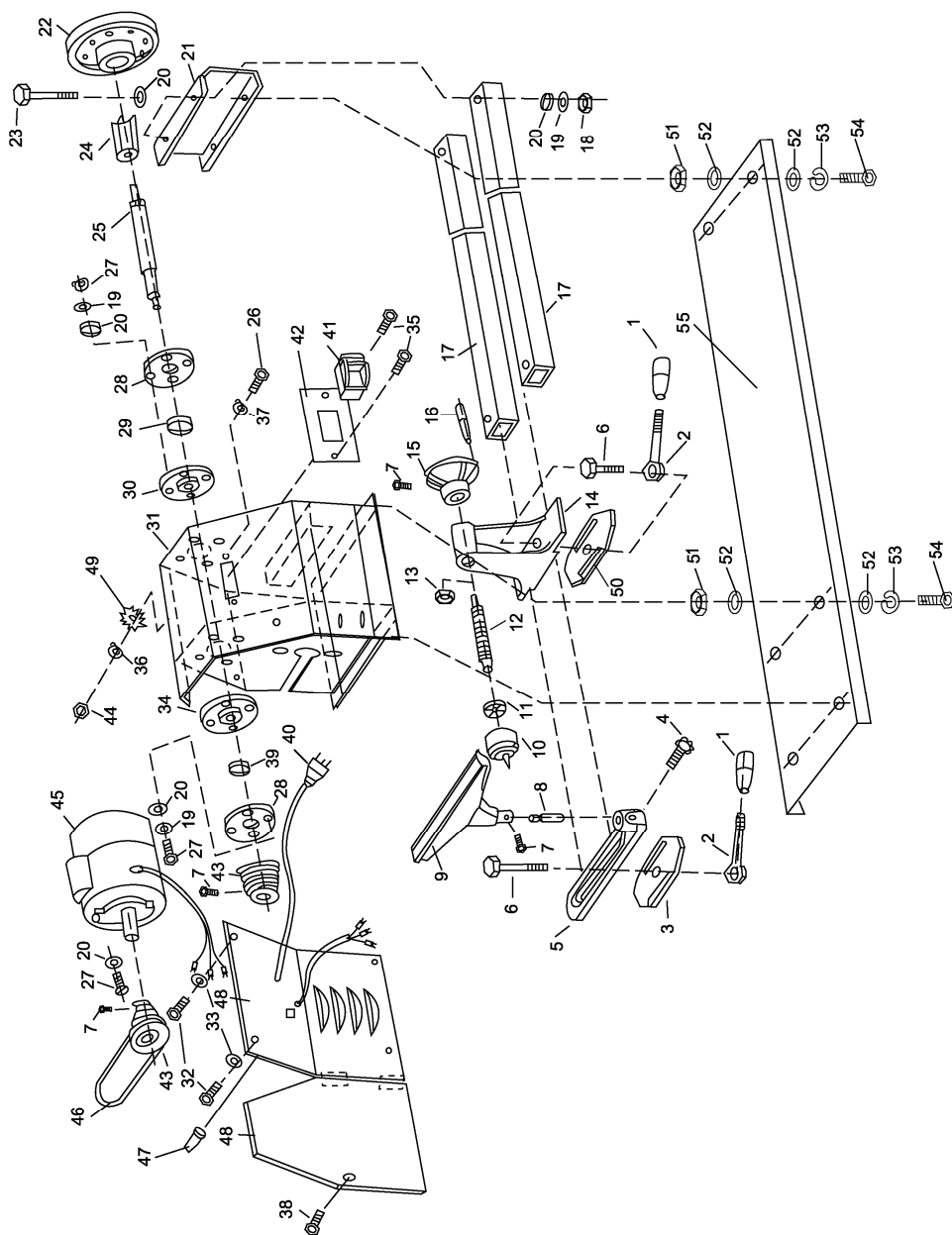
Токарные станки для работ по дереву MLW 500/0,3-1, MLW 1000/0,3-1 соответствуют требованиям ТЗ-130205.07, ГОСТ Р 1029-2-1-95, ГОСТ 10280-83, ГОСТ12.2013.0-91(МЭК 745-1-82), ГОСТ Р 50614-93 (МЭК745-2-84), ГОСТ17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ12.2.030-2000, ГОСТ Р 51318.14.1-99, нормам EN60335, EN50366, EN55014, EN61029, EN61000, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей, охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

## **10. РЕКВИЗИТЫ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Meritlink Limited,  
Palladium House, 1-4 Argyll Street London,  
W1F LD, Great Britain  
E-mail: info@meritlink.co.uk



# ПРИЛОЖЕНИЕ



Устройство и схема сборки токарного станка MLW 500/0,3-1

**Наименование деталей токарного станка MLW 500/0,3-1**

| <b>№</b> | <b>Наименование</b>   | <b>Кол.</b> | <b>№</b> | <b>Наименование</b>   | <b>Кол.</b> |
|----------|-----------------------|-------------|----------|-----------------------|-------------|
| 1        | Кнопка ручки замка    | 2           | 28       | Фланец                | 1           |
| 2        | Ручка замка           | 2           | 29       | Кольцо                | 1           |
| 3        | Зажим                 | 2           | 30       | Фланец                | 1           |
| 4        | Кнопка замка          | 1           | 31       | Кожух                 | 1           |
| 5        | Держатель суппорта    | 1           | 32       | БолтМ5х12             | 4           |
| 6        | Болт М14х70           | 2           | 33       | Шайба                 | 4           |
| 7        |                       |             | 34       | Фланец                | 1           |
| 8        | Брусок                | 1           | 35       | Болт М4х12            | 4           |
| 9        | Суппорт               | 1           | 36       | Шайба гравера         | 4           |
| 10       | Центр                 | 1           | 37       | Шайба                 | 4           |
| 11       | Подшипник 6201        | 1           | 38       | Болт М8х16            | 1           |
| 12       | Шпиндель задней бабки | 1           | 39       | Кольцо                | 1           |
| 13       | Винт М18              |             | 40       | Провод сетевой        | 1           |
| 14       | Стойка задней бабки   | 1           | 41       | Выключатель           | 1           |
| 15       | Маховик               | 1           | 42       | Основание выключателя | 1           |
| 16       | Ручка маховика        |             | 43       | Шкив                  | 2           |
| 17       | Направляющий балки    | 2           | 44       | Гайка М4              | 2           |
| 18       | Гайка М8              | 4           | 45       | Электродвигатель      |             |
| 19       | Шайба гравера 8       | 12          | 46       | Ремень клиновой       | 1           |
| 20       | Шайба 8               | 18          | 47       | Трубка изоляционная   | 1           |
| 21       | Опора торцевая        | 1           | 48       | Крышка защитная       | 1           |
| 22       | Пластина              | 1           | 49       | Клипс                 | 2           |
| 23       | Болт М8х55            | 4           | 50       | Зажим                 | 1           |
| 24       | Центр                 | 1           | 51       | Гайка                 | 6           |
| 25       | Шпиндель              | 1           | 52       | Шайба                 | 12          |
| 26       | Болт М4х10            | 2           | 53       | Шайба гравера         | 6           |
| 27       | Винт М8х16            | 10          | 54       | Болт М8х20            | 6           |
|          |                       |             | 55       | Плита опорная         | 1           |