



Токарный станок по дереву  
JIB M320

# Руководство по эксплуатации

## ВНИМАНИЕ!

Перед сборкой и началом эксплуатации данного изделия внимательно изучить настоящее Руководство. Хранить его для будущего обращения



## УКАЗАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

Необходимо выполнять указания, приведенные в настоящем Руководстве. При работе на деревообрабатывающем оборудовании всегда использовать защитные очки. Перед выполнением регулировок на оборудовании отключать электропитание. Несоблюдение данных требований техники безопасности может привести к получению тяжелой травмы.

**ВНИМАНИЕ!** Не допускать небрежности (из-за частого использования станка и приспособлений). Всегда следует помнить, что отсутствия внимания в течение доли секунды достаточно для причинения тяжелой травмы.



При работе на деревообрабатывающем оборудовании всегда использовать защитные очки



Перед началом эксплуатации деревообрабатывающего оборудования изучить настоящее Руководство

## Оглавление

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	3
1.1. Предисловие .....	3
1.2. Идентификация станка.....	3
1.3. Рекомендации по обслуживанию потребителя .....	3
2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
2.1. Правила техники безопасности.....	3
2.2. Остаточные риски.....	5
2.3. Сигналы по мерам безопасности и информационные сигналы .....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3.1. Основные элементы.....	6
3.2. Технические характеристики .....	6
3.3. Электрические соединения.....	6
3.4. Уровень шума.....	7
4. МОНТАЖ.....	8
4.1. Установка подручника и основания на станину станка.....	8
4.2. Фиксатор шпинделя .....	8
4.3. Закрепление четырехзубцового патрона в передней бабке .....	8
4.4. Выколотка.....	9
4.5. Закрепление вращающегося центра на задней бабке.....	9
4.6. Закрепление планшайбы на передней бабке .....	9
4.7. Закрепление подручника на станине станка .....	9
4.8. Крепление станка на твердой поверхности.....	10
5. РЕГУЛИРОВКИ И РАБОТА.....	11
5.1. Регулировка подручника.....	11
5.2. Регулировка задней бабки.....	11
5.3. Переключение частоты вращения шпинделя.....	11
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	12
7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	12
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	13
9. ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ.....	14

# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## 1.1. Предисловие

Некоторые сведения и иллюстрации в настоящем Руководстве могут отличаться от конкретного станка, т.к. описываются и иллюстрируются все варианты исполнения станка. Следовательно, необходимо обращаться только к тем сведениям, которые непосредственно связаны с исполнением приобретенного станка.

Технические параметры и комплектация могут отличаться от указанных в настоящем руководстве.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения и улучшения в конструкцию станка без уведомления

В настоящем Руководстве представлены необходимы сведения по техническому обслуживанию и надлежащей эксплуатации станка. Сетью технического обслуживания оказываются услуги по любым техническим вопросам, запасным частям или новым требованиям для развития бизнеса.

Необходимо изучить настоящее Руководство перед началом эксплуатации станка, это обеспечит лучшее понимание станка, повышенную безопасность и получение наилучших результатов.

Для облегчения изучения настоящее Руководство подразделено на разделы с указанием наиболее важных операций. Для быстрого поиска необходимых сведений рекомендуется пользоваться содержанием. Для указания важности некоторых основных положений последние отмечаются следующими символами:



**ВНИМАНИЕ!**

Указывает на непосредственные риски, которые могут стать причиной тяжелой травмы оператора или других лиц. Следует соблюдать осторожность и тщательно выполнять указания.



**ОСТОРОЖНО!**

Рекомендация, указывающая на необходимость соблюдать осторожность во избежание нанесения ущерба имуществу.

## 1.2. Идентификация станка

К станку прикреплен шильдик с указанием данных изготовителя, года выпуска, серийного номера и технических характеристик.

## 1.3. Рекомендации по обслуживанию потребителя

Работы, связанные с разборкой частей станка, должны выполняться квалифицированным и аттестованным персоналом. Необходимо следовать содержащимся в настоящем Руководстве указаниям по надлежащей эксплуатации станка.



**ОСТОРОЖНО!**

Только квалифицированный и аттестованный персонал может эксплуатировать и обслуживать станок, и после изучения настоящего Руководства. Также необходимо соблюдать правила техники безопасности о общие нормы охраны труда.

# 2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

## 2.1. Правила техники безопасности



**ВНИМАНИЕ!**

Перед началом эксплуатации, включением, обслуживанием и выполнением работ на станке необходимо внимательно изучить настоящее Руководство.

Изготовитель не несет ответственность за ущерб, нанесенный каким-либо лицам или имуществу, вытекающий из несоблюдения правил техники безопасности.

- Оператор станка должен обладать всеми необходимыми навыками для эксплуатации сложной техники.
- Запрещается работа на станке под воздействием алкоголя, наркотиков или лекарственных средств.
- Все операторы должны пройти соответствующее обучение по эксплуатации, регулировке станка и работе на нем.
- Операторы должны тщательно изучить настоящее Руководство, уделяя особое внимание предупредительным указаниям и указаниям по безопасности. Кроме того, они должны быть информированы об опасностях, связанных с эксплуатацией станка, и необходимых мерах предосторожности, а также проинструктированы по периодической проверке ограждений и устройств безопасности.
- Перед выполнением регулировок, ремонта или очистки отсоединить станок от электропитания, установив главный выключатель в положение ОТКЛ.
- После начального периода приработки или длительный период работы приводные ремни могут ослабнуть, при этом возрастает время остановки станка (должно быть не более 10 с), следует их подтянуть.
- Рабочий участок вокруг станка должен поддерживаться в чистоте и незахламленным для обеспечения немедленного и простого доступа к распределительному щиту.
- Не допускается обработка материалов, отличающихся от разрешенных для обработки на данном станке. Обрабатываемый материал не должен содержать металлических частиц.
- Не допускается обработка слишком малых или слишком широких заготовок.
- Не допускается обработка древесины с видимыми дефектами (трещинами, сучками, металлическими деталями и т.д.).
- Не допускается ставить руки на движущиеся части и (или) материалы.
- Руки не должны приближаться к инструменту. Подачу детали следует осуществлять толкателем.
- Инструмент должен содержаться в порядке, вдали от неуполномоченных лиц.
- Не допускается использование треснутого, не заточенного или ненадлежащим образом заточенного инструмента.
- Не допускается использование инструмента на скоростях, выше рекомендованных изготовителем.
- Тщательно очищать опорные поверхности инструмента, обеспечит их горизонтальное положение, наличие зазубрин не допускается.
- При обращении с инструментом следует использовать защитные перчатки.
- Крепить инструмент в требуемом направлении обработки.
- Не допускается включение станка до надлежащей установки всех средств защиты.
- Подсоединить вытяжные зонты к соответствующей системе аспирации. При включении станка данная система всегда должна включаться.
- Не допускается открывание дверей или ограждений во время работы станка.
- Во время работы не допускается ношение браслетов, наручных часов и колец.
- Манжеты рабочей одежды должны быть застегнуты.
- Не допускается ношение свободной одежды, которая может быть захвачена движущимися частями.
- Необходимо использовать соответствующую защитную обувь.
- Необходимо использовать защитные очки, средства защиты органов слуха (наушники, беруши и пр.) и респираторы.
- Не допускается производить ремонт, обслуживание или эксплуатацию станка неуполномоченными лицами.
- Изготовитель не несет ответственность за ущерб, вытекающий из произвольных изменений, внесенных в конструкцию станка.
- Транспортирование, сборка и разборка должны выполняться только обученным персоналом, имеющим определенную квалификацию для выполнения конкретных работ.
- Не допускается оставлять без присмотра работающий станок.
- При прерывании рабочего цикла отключать станок.
- Во время длительных перерывов в работе отключать общее электропитание.

## 2.2. Остаточные риски

Несмотря на соблюдение всех правил техники безопасности и эксплуатацию согласно приведенным в настоящем Руководстве указаниям, могут существовать остаточные риски, например, следующие:

- прикосновения к инструменту;
- прикосновение к движущимся частям (ремням, шкивам и т.д.);
- отбрасывание детали или ее части;
- травмы, связанные с щепками или фрагментами древесины;
- выбрасывание твердосплавной пластины инструмента;
- поражение электрическим током из-за контакта с токоведущими частями;
- опасность из-за ненадлежащего закрепления инструмента;
- обратное вращение инструмента из-за неверного электрического подключения;
- опасность вдыхания опилок при работе без отсоса.

Следует всегда помнить, что при работе на станке всегда существуют риски. Следует быть внимательным и осторожным при выполнении работ на станке. **Безопасность обеспечивает сам оператор.**

## 2.3. Сигналы по мерам безопасности и информационные сигналы

Таблички с сигналами могут быть наклеены на станок, в некоторых случаях они указывают на возможные опасные условия, в других служат в качестве индикации. Следует соблюдать осторожность.

### СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Риск поражения глаз. Использовать защитные очки.



Использовать средства защиты органов слуха.



Опасность поражения электрическим током.



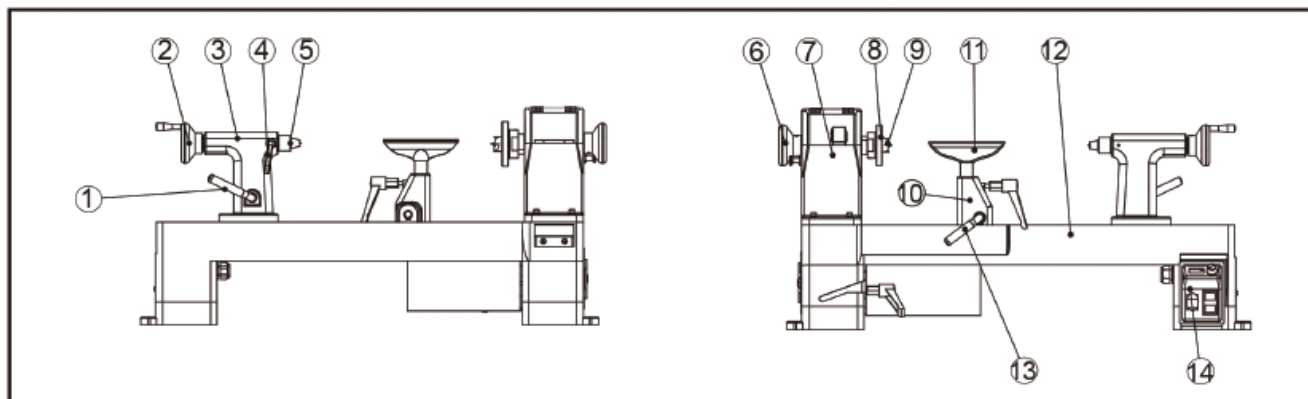
Внимательно изучить руководство по эксплуатации перед началом работы на станке.

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ

Указывают технические характеристики, направление вращения и наклона, торможение и отпускание и т.д. Внимательно изучить указания по эксплуатации и регулировке станка. Сигналы исполняются графическими и не требуют разъяснений.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 3.1. Основные элементы



1	Рукоятка фиксации задней бабки	8	Планшайба
2	Маховичок задней бабки	9	Четырехзубцовый патрон
3	Задняя бабка	10	Основание подручника
4	Рукоятка фиксации	11	Подручник
5	Вращающийся центр	12	Станина станка
6	Шкив шпинделя	13	Рукоятка фиксации
7	Передняя бабка	14	Электрораспределительный шкаф

### 3.2. Технические характеристики

Номинальное напряжение	230 В, 50 Гц
Номинальный ток	3 А
Мощность двигателя	750 Вт
Наибольший диаметр обработки над станиной	320 мм
Расстояние между центрами	510 мм
Частота вращения шпинделя	250-750/550-1650/1300-3850 об/мин
Конус шпинделя	Морзе МТ 33 x 3,5
Перемещение задней бабки	90 мм
Число положений делителя	24

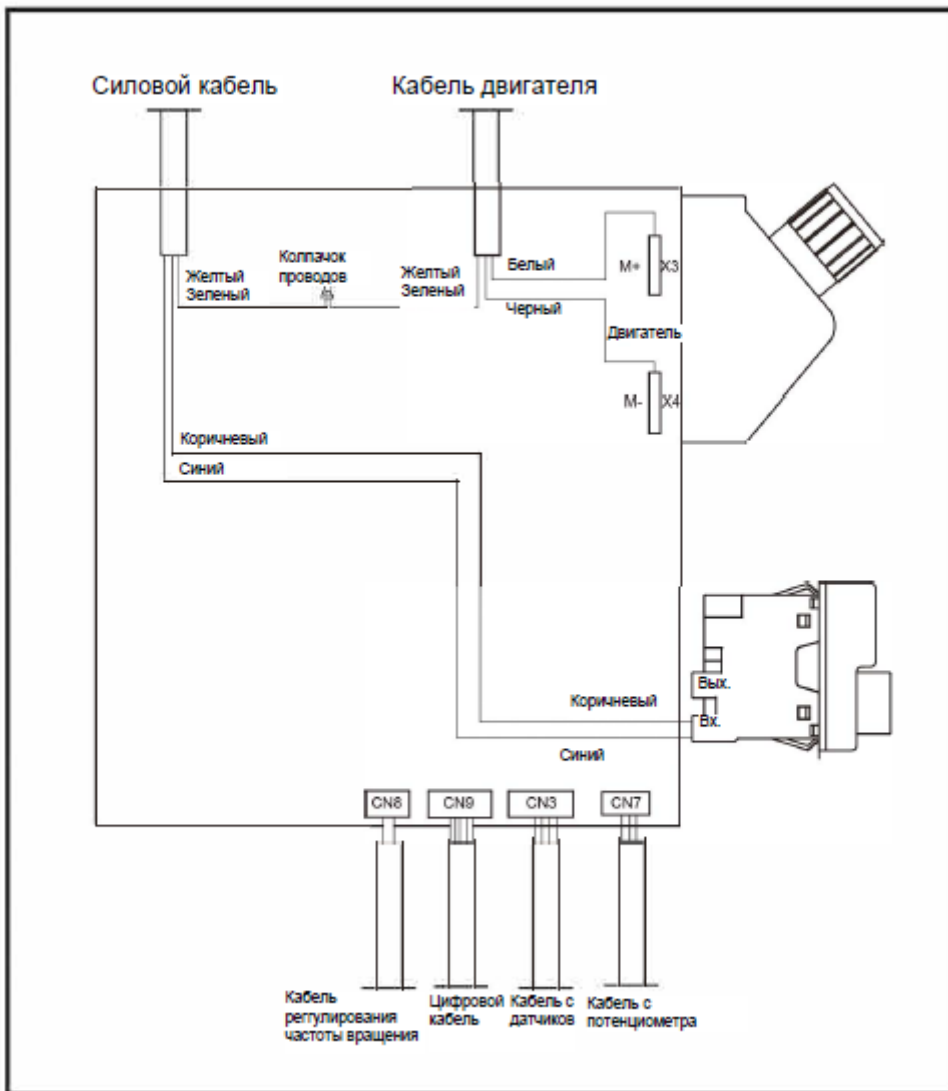
### 3.3. Электрические соединения

- Электрический монтаж должен выполняться электротехническим персоналом.
- Подключение к сети должно производиться через клеммную коробку.
- Замену силового кабеля должен выполнять квалифицированный электрик.



#### **ВНИМАНИЕ!**

Во избежание поражения электротоком или возгорания техническое обслуживание или ремонт электросистемы должны выполняться только электротехническим персоналом с использованием оригинальных запасных частей.



### 3.4. Уровень шума

	Без нагрузки	Под нагрузкой
Звуковое давление	Менее 80 дБ (А)	Менее 90 дБ (А)
Звуковая мощность	Менее 90 дБ (А)	Менее 100 дБ (А)

Уровни шума измерены как уровни излучения и не обязательно являются безопасным рабочим уровнем. Хотя и имеется корреляция между уровнями излучения и уровнями воздействия, ее нельзя надежно использовать для определения необходимости принятия дополнительных мер предосторожности. К факторам, влияющим на фактический уровень воздействия на оператора, относятся длительность воздействия, характеристики окружающей среды и прочие источники излучения, например, число станков и другого вспомогательного оборудования. Допустимые уровни воздействия также могут меняться в зависимости от страны. Тем не менее, данные сведения позволяют пользователю станка лучше оценить факторы опасности и риски.

К другим факторам, снижающим уровень воздействия шума, относятся:

- надлежащий выбор станка;
- техническое обслуживание станка и инструмента;
- использование средств защиты органов слуха (наушников, берушей и т.д.)



**ВНИМАНИЕ!** При превышении уровня 95 дБ (А) следует использовать средства защиты органов слуха.

## 4. МОНТАЖ



### ВНИМАНИЕ!

До завершения монтажа вилка электропитания станка не должна вставляться в сетевую розетку, а выключатель питания должен быть установлен в положение ОТКЛ.

### 4.1. Установка подручника и основания на станину станка

Снять узел задней бабки, ослабив рукоятку фиксации и сдвигая узел с конца станины станка.

Надвинуть подручник на станину станка и вновь поставит узел задней бабки.

Ослабить фиксатор и вставить подручник в основание подручника, отрегулировать высоту, двигая его вверх-вниз, затянуть фиксатор.

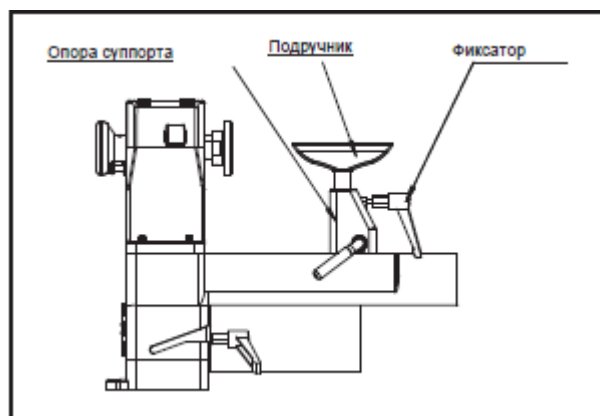


Рис. 4.1

### 4.2. Фиксатор шпинделя

Освободить фиксатор шпинделя перед включением станка.

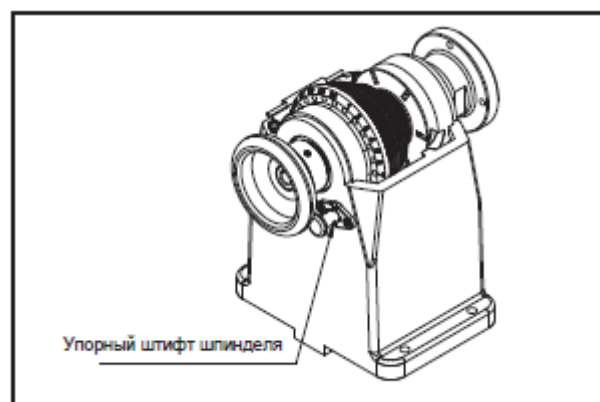


Рис. 4.2

### 4.3. Закрепление четырехзубцового патрона в передней бабке

Вставить четырехзубцовый патрон с хвостовиком с конусом Морзе № 2 в шпиндель передней бабки.

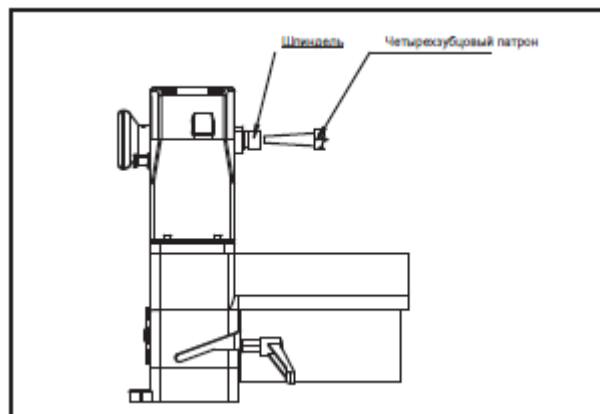


Рис. 4.3



#### 4.4. Выколотка

Выколотка используется для снятия четырехзубцового патрона из шпинделя передней бабки. Вставить выколотку в отверстие с противоположной стороны четырехзубцового патрона.

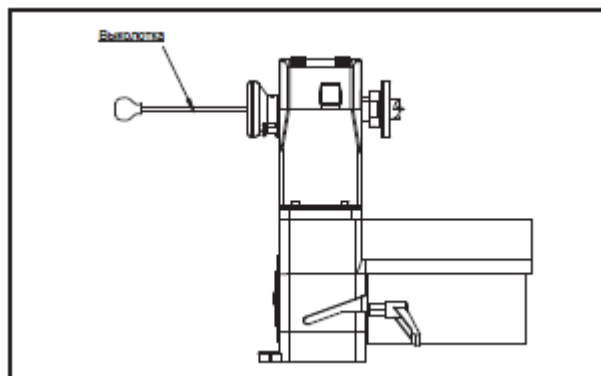


Рис. 4.4

#### 4.5. Закрепление вращающегося центра на задней бабке

Вставить вращающийся центр с хвостовиком с конусом Морзе № 2 в заднюю бабку.

Для извлечения из шпинделя задней бабки вращающегося центра ослабить фиксатор и вращать маховичок против часовой стрелки для втягивания шпинделя в заднюю бабку. Вращающийся центр будет вытолкнут из шпинделя.

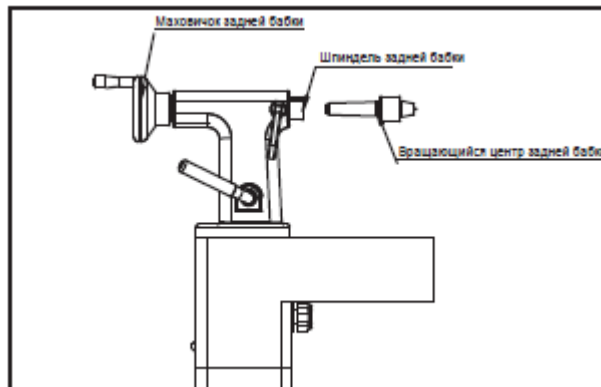


Рис. 4.5

#### 4.6. Закрепление планшайбы на передней бабке

Навернуть планшайбу по часовой стрелке на шпиндель передней бабки. Затем затянуть планшайбу входящим в комплект поставкой ключом.

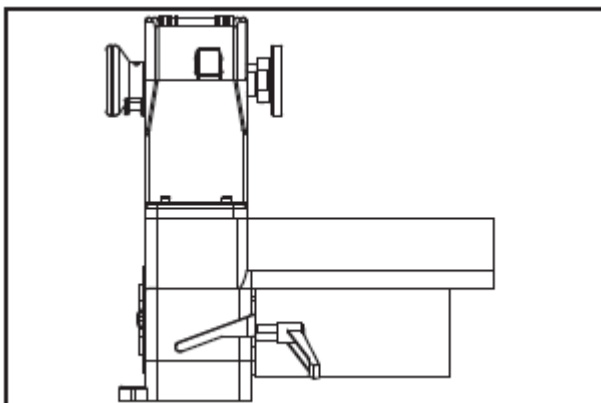


Рис. 4.6

#### 4.7. Закрепление подручника на станине станка

Вынуть из упаковочной коробки подручник и закрепить его на станине станка двумя винтами.

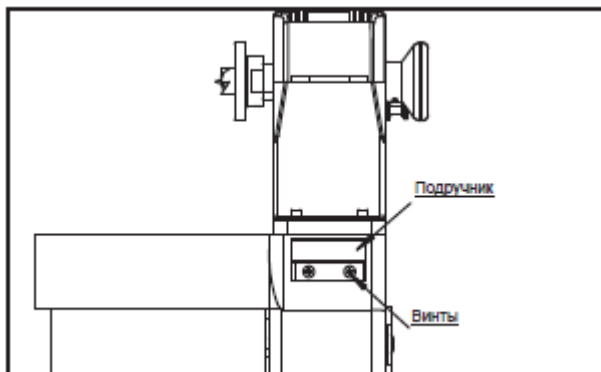


Рис. 4.7

#### 4.8. Крепление станка на твердой поверхности

Токарный станок должен крепиться на твердой поверхности или фундаменте. На основании станины для этого предусмотрены монтажные отверстия.

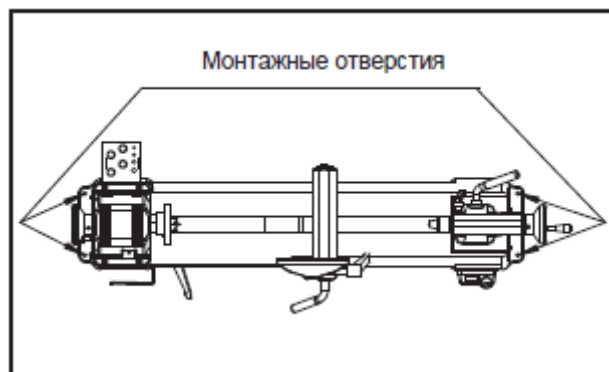


Рис. 4.8

## 5. РЕГУЛИРОВКИ И РАБОТА

### 5.1. Регулировка подручника

Основание подручника легко перемещается по станине станка. Ослабить фиксатор, поворачивая его против часовой стрелки, сдвинуть основание подручника в новое положение и затянуть фиксатор, поворачивая его по часовой стрелке.

ПРИМЕЧАНИЕ: подручник следует располагать как можно ближе к детали. Он должен находиться на расстоянии 3 мм над осью заготовки.

Для регулировки закрепления основания подручника снять основание со станка и отрегулировать гайкой, вращая ее по часовой стрелке для затяжки и против часовой стрелки для ослабления.

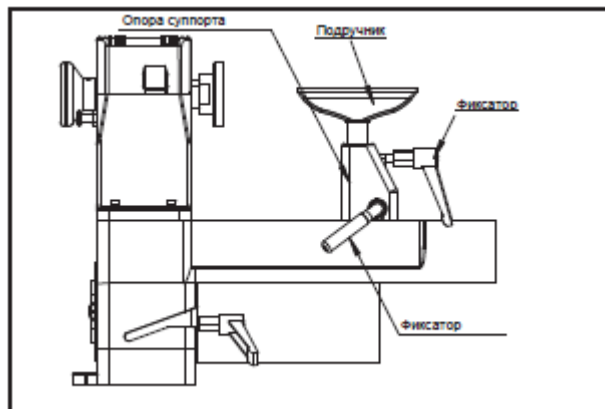


Рис. 5.1

### 5.2. Регулировка задней бабки

Ослабить фиксатор для перемещения задней бабки по станине станка в требуемое положение. Затянуть фиксатор.

Для регулировки закрепления основания подручника снять основание со станка и отрегулировать гайкой, вращая ее по часовой стрелке для затяжки и против часовой стрелки для ослабления.

Для регулировки вылета пиноли задней бабки ослабить фиксатор и вращать маховичок. По достижении пинолью требуемого положения затянуть фиксатор.

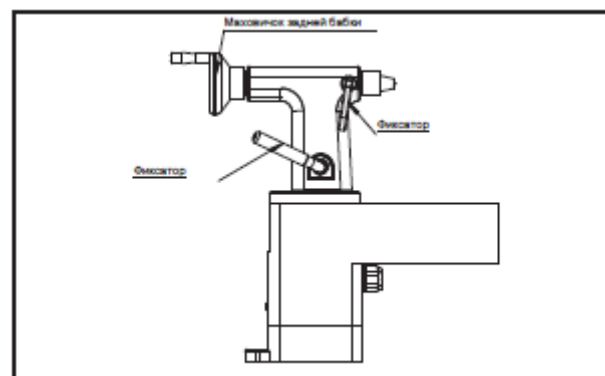


Рис. 5.2

### 5.3. Переключение частоты вращения шпинделя

В токарном станке имеются шестиступенчатые шкивы двигателя и шпинделя, что обеспечивает получение разных частот вращения. Открыть крышку для переключения частоты вращения.

С открытой крышкой ослабить фиксатор. Поднять рычаг для ослабления натяжения ремня на шкиве двигателя и затянуть фиксатор. Внутри крышки имеется схема положений ремня и частота вращения – по ней определяется требуемая частота вращения шпинделя.

Переставить ремень на требуемое сочетание шкивов. Ослабить фиксатор, опустить рычаг, двигатель при этом обеспечит требуемое натяжение приводного ремня. Затянуть фиксатор и закрыть крышку.

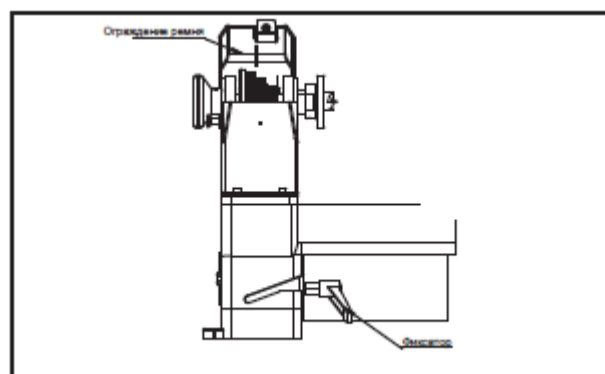


Рис. 5.3

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОСТОРОЖНО!

ПЕРЕД ОЧИСТКОЙ ИЛИ ВЫПОЛНЕНИЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА ОТКЛЮЧИТЬ ЕГО ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ (ВЫНУТЬ СЕТЕВУЮ ВИЛКУ). НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВОДЫ ИЛИ ДРУГИХ ЖИДКОСТЕЙ ДЛЯ ОЧИСТКИ СТАНКА – ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЩЕТКУ. РЕГУЛЯРНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРЕДОТВРАТИТ ВОЗНИКНОВЕНИЕ НЕНУЖНЫХ ПРОБЛЕМ.

- Станина должна содержаться в чистоте и быть смазанной.
- Внешняя поверхность станка должна быть чистой для обеспечения надлежащей работы всех движущихся частей и для предотвращения повышенного износа.
- Вентиляционные пазы двигателя должны быть чистыми для предотвращения его перегрева.
- После работы на станке убирать с него опилки и стружку.

## 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАТЬ СТАНОК И ИЗВЛЕКАТЬ ВИЛКУ ИЗ СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ.

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
Двигатель не включается	Станок не подсоединен к сети Пониженное напряжение Ненадежный контакт в соединениях	Подключить станок к сети
Двигатель перегревается	Перегрузка двигателя Ограничен поток воздуха к двигателю	Уменьшить нагрузку двигателя Прочистить двигатель для обеспечения поступления нормального потока воздуха
Повышенный шум в двигателе	Неисправный двигатель Ослаб установочный винт шкива	Проверить двигатель Затянуть установочный винт
Двигатель не развивает полной мощности или имеет повышенное скольжение (опрокидывание)	Перегрузка цепи лампами или другими станками Слишком длинная цепь или жилы кабеля недостаточного сечения Пониженное напряжение Недостаточный номинальный ток автоматических выключателей Повышенное натяжение ремня Использование удлинителя	Понизить нагрузку в цепи Уменьшить длину кабеля или использовать кабель с увеличенным сечением жил Проверить напряжение Установить требуемый автоматический выключатель Отрегулировать натяжение ремня Использовать удлинитель с большим сечением жил или не использовать его вообще
Станок «вязнет» во время резания	Большая глубина резания Затуплен токарный инструмент	Уменьшить глубину резания Заточить токарный инструмент



ВНИМАНИЕ!

Не допускается выполнение регулировок на работающем станке. Установить выключатель в положение ОТКЛ., отсоединить вилку от сети и дать остановиться всем движущимся частям. Невыполнение данного требования может привести к получению тяжелой травмы.

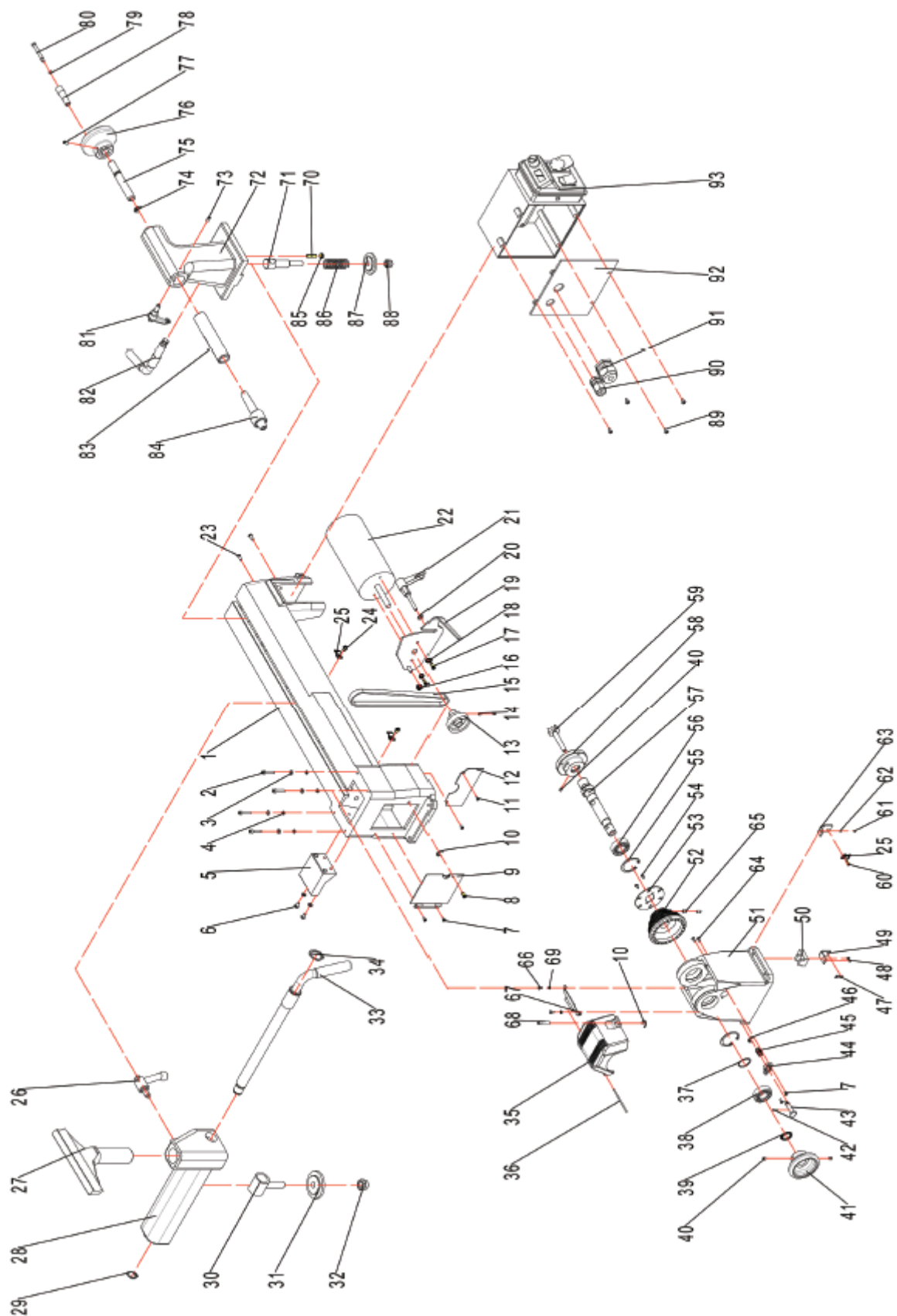
## 8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### Коды ошибок

В определенных условиях на цифровом дисплее появляются коды для указания на характер ошибок.

Код ошибки	Ошибка	Действие
	<b>Режим защиты аппаратных средств</b> Возможное повреждение электронного блока управления.	Отключить станок и повторно его включить после обновления цифрового дисплея. Если код ошибки все еще появляется, возможно аппаратные средства блока управления вышли из строя, следует обратиться в службу технической поддержки.
	<b>Режим защиты программного обеспечения</b> Возможное повреждение программного обеспечения блока управления.	Если код ошибки все еще появляется, возможно программное обеспечение блока управления вышло из строя, следует обратиться в службу технической поддержки.
	<b>Режим защиты при пониженном напряжении</b> Напряжение ниже 165 В.	Обычно данный код ошибки кратковременно появляется после отключения станка. Если он появляется во время работы, отключить и перезапустить станок после обнуления цифрового дисплея. Если данный код ошибки все еще появляется, следует проверить электроснабжение и устранить неисправность.
	<b>Режим защиты по направлению вращения шпинделя</b> Во время работы изменилось направление вращения шпинделя.	Отключить и перезапустить станок после обнуления цифрового дисплея.
	<b>Режим защиты по повышенному напряжению</b> Напряжение выше 265 В.	Отключить и перезапустить станок. Если данный код ошибки все еще появляется, следует проверить электроснабжение и устранить неисправность.
	<b>Режим защиты по частоте вращения</b> Частота вращения двигателя внезапно увеличилась, указывает на возможную ошибку пользователя.	Отключить и перезапустить станок. Если данный код ошибки все еще появляется, возможно двигатель или блок управления вышли из строя.

## 9. ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ



Поз.	Наименование	Номер детали	Кол-во
1	Bed (станина)	JMWL1203010002A	1
2	Hexagon socket cap screw (винт)	M6X30GB70B	4
3	Flat washer (шайба плоская)	WSH6GB97D1 B	6
4	Lock washer (шайба стопорная)	WSH6GB93B	4
5	Tool holder (подручник)	JL93010017-001S	1
6	Cross pan head screw (винт)	M6X12GB818B	2
7	Countersunk head screw (винт)	M4X10GB819B	4
8	Cylinder head hex socket bolt (винт)	M5X12GB70B	1
9	Bed cover plate door (дверца станины)	JMWL1203011000A	1
10	Split washer (шайба разрезная)	CLP5GB896B	2
11	Half-Countersunk head screw (винт)	M4X10GB818B	2
12	Plate (пластина)	JMWL1203010005	1
13	Motor pulley (шкив двигателя)	JMWL1203010007	1
14	Socket head cap screw (винт)	M6X5GB80B	2
15	Poly-v-belt (ремень поликлиновый)	JMWL1203010001	1
16	Self-locking nut (гайка самоконтрящаяся)	M8GB889Z	1
17	Hex socket cap screw (винт)	M6X16GB70D2Z	2
18	Lock washer (шайба стопорная)	WSH6GB93Z	2
19	Motor connecting plate (соединительная плита двигателя)	JMWL1203010004	1
20	Big washer (шайба увеличенная)	WSH8GB96Z	1
21	Locking handle (фиксатор)	KTSB-1-B-M8X63X25	1
22	Motor (двигатель)	Z3612020	1
23	Hex socket cap screw (винт)	M6X16GB70D2B	2
24	Cross pan head screw (винт)	M5X10GB818B	2
25	Cable plate (пластина под кабель)	1502014-02	3
26	Locking handle (фиксатор)	KTSB-1-B-M8X63X32	1
27	Tool rest (подручник)	JMWL1203050001-00Ю	1
28	Tool rest base (основание подручника)	JMWL1203050003	1
29	Retaining ring (кольцо стопорное)	CLP15GB894D1B	1
30	Threaded shaft & sleeve (вал резьбовой с втулкой)	JMWL1203050002	1
31	Clamping plate (фиксирующая пластина)	JL93030012	1
32	Self-locking nut (гайка самоконтрящаяся)	M10GB889B	1
33	Locking lever (фиксатор)	JMWL1203050004	1
34	Retaining ring (кольцо стопорное)	CLP21GB894D1B	1
35	Headstock cover (крышка передней бабки)	JMWL1203020001A-001S	1
36	Hinge shaft (вал шарнирный)	JMWL1203020003	1
37	Wave washer (шайба рифленая)	JL93010008	1
38	Bearing (подшипник)	BRG6204-2RS-P5GB276	1
39	Retaining ring (кольцо стопорное)	CLP20GB894D1B	1
40	Socket head cap screw (винт)	M6X8GB80B	3
41	Hand wheel (маховичок)	JMWL1203020013	1
42	Roll pin (штифт цилиндрический)	PIN3X14GB879B	1
43	Index pin knob & shaft (рукоятка штифта индексации с валиком)	JMWL1203020008	1
44	Locating sleeve (позиционирующая втулка)	JMWL1203020011	1
45	Spring (пружина)	JMWL1203020009	1
46	Split washer (шайба разрезная)	CLP9GB896B	1
47	Threaded plate (пластина резьбовая)	JL27010017	1
48	Tapping screw (саморез)	ST2D9X6D5GB845Z	2
49	Support bracket (кронштейн опорный)	JMWL1203020012	1

Поз.	Наименование	Номер детали	Кол-во
50		JMWL1203091001	1
51	Headstock (бабка передняя)	JMWL1203020005A	1
52	Spindle pulley (шкив шпинделя)	JMWL1203020006A	1
53	Segmented RMP plate (сегментированная пластина)	JMWL1203020007	1
54	Hexagon socket cap screw (винт)	M4X10GB70Z	2
55	Retaining ring C-clip (кольцо стопорное C-образное)	CLP47GB893D 1B	2
56	Bearing (подшипник)	BRG6005-2RSV2GB276	1
57	Spindle (шпиндель)	JMWL1203020004A	1
58	3" Face plate (планшайба)	JMWL1203020010	1
59	Spur center (четырёхзубцовый патрон)	JL93011100	1
60	Cylinder head hex socket bolt (болт)	M5X8GB70D1B	1
61	Cross pan head screw (винт)	M4X8GB818Z	1
62	Flat washer (шайба плоская)	WSH4GB97D1Z	1
63	Plate (пластина)	JMWL1203020014	1
64	Cross pan head screw (винт)	M4X16GB819B	2
65	Socket head cap screw (винт)	M6X10GB80B	2
66	Screw (винт)	M4X10GB823B	2
67	Hinge (шарнир)	JMWL12030200028	1
68	Hexagon socket cap screw (винт)	M5X16GB70B	1
69	Flat washer (шайба плоская)	WSH4GR97I)1R	2
70	Set screw (винт установочный)	M5X25GB77B	1
71	Threaded shaft (валик резьбовой)	JMWL1203040002	1
72	Tailstock (бабка задняя)	JMWL1203040003	1
73	Set screw (винт установочный)	M5X12GB79B	1
74	Retaining ring (кольцо стопорное)	CLP12GB896B	1
75	Tailstock shaft (вал задней бабки)	JL93030003	1
76	Hand wheel (маховичок)	JMWL1203040005	1
77	Socket head cap screw (винт)	M6X8GB80B	1
78	Rotation handle (рукоятка вращающаяся)	JL93030007	1
79	Spring coil (пружина)	JMWL1203040007	1
80	Screw (винт)	JL93030008	1
81	Locking handle(фиксатор)	JMWL1203041000	1
82	Tailstock locking lever (фиксатор задней бабки)	JMWL1203040001	1
83	Tailstock locking shaft (вал фиксации задней бабки)	JL93030001	1
84	Live center (центр вращающийся)	JL93031000A	1
85	Nut (гайка)	M5GB6170B	1
86	Compression spring 9пружина сжатия)	JMWL1203040004	1
87	Clamping plate (зажимная пластина)	JL93030012	1
88	Self-locking nut (гайка самоконтрящаяся)	M10GB889B	1
89	Tapping screw (саморез)	ST4D2X13GB845B	4
90	M16 Pull off (натяжитель)	JL91046300	1
91	M20 Pull off (натяжитель)	DJJH7120	1
92	Electric box cover (крышка электрораспределительного шкафа)	JMWL1203090003-001S	1
93	Electric box (шкаф электрораспределительный)	JMWL1203091000A	1