

REMA

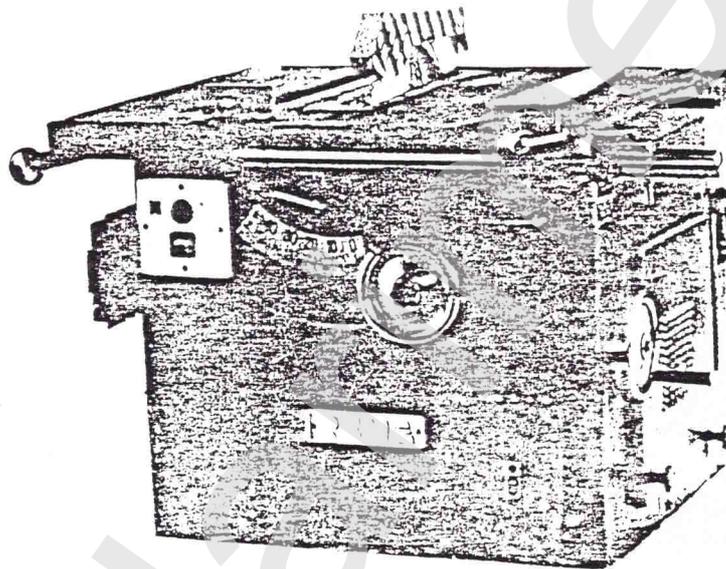
SPÓŁKA AKCYJNA



RUDÉ ARMÁDY 1034
517 41 KOSTELEC N. ORLICI
TEL/FAX: 0444 21460

KROMĚŘIŽSKÁ
628 01 VYSKOV - POST. PR. 18
TEL/FAX: 0507 21070

SERVIS ZAJIŠŤUJE STŘEDISKO VYSKOV



TECHNICKO - PROVOZNI DOKUMENTACE

KOTOUŠOVÁ PILA



DMMA-35

REMA S.A.
ul. Bolesława Chrobrego 1
11-440 Reszel
Tel.: 5
Tlx: 0526242, 0526243
Fax: Kętrzyn 2149
Telegram: REMA
Konto: Bank Gdański O/Kętrzyn nr 305033-97

ODSAH

str.

1. Useobecné údaje	5
1.1. Urcení a stručný popis výrobku	5
1.2. Charakteristické velicíny	5
1.3. Norma ní vybavení	6
1.4. Speciální vybavení	6
1.4. Speciální vybavení	6
2. Doprava, sklacování a montáž výrobku	7
2.1. Skladování a doprava uvnitř podniku	7
2.2. Základ	7
2.3. Ustavení a montáž na základe	7
2.4. Pripojení obrábecího stroje k průmyslové instalaci	8
2.4.1. Pripojení k odprasující instalaci	8
2.4.2. Pripojení obrábecího stroje k podnikové elektrické instalaci	8
3. Příprava výrobku k uvedení do provozu a uvedení do provozu	9
3.1. Cistení a mazání	9
3.2. Uvodní /první/ uvedení do provozu	9
3.3. Uvedení do provozu a zastavení stroje	10
4. Technický popis	10
4.1. Popis konstrukce a působení mechanických celku	10
4.1.1. Pohon vřetena	10
4.1.2. Mechanismus, zdvihání a náklon vřetena	10
4.1.3. Pomocný stul	11
4.1.4. Brzda	11
4.1.5. Vodící lista	11
5. Provoz výrobku	11
5.1. Pripěvňování a výmena náradí	11
5.2. Serízení prvka a součástí pro práci	12
5.3. Práce	13
5.4. Navod mazání	13
5.5. Údržba, prohlídky, opravářské cyklusy a serízování	14
5.5.1. Údržba a prohlídky	14

5.5.2. Opravy a opravářské cykly	
5.5.3. Serřízení	14
5.5.3.1. Napínání klínových remenu	15
5.5.3.2. Poznámky, týkající se serřizování jiných prvku	15
5.6. Návod bezpečnosti práce /Bezpečnostní předpisy/	15
6. Seznamy	17
6.1. Seznam valivých ložisek	17
6.1.a. Seznam valivých ložisek pomocního stolu	18
6.2. Seznam prvku elektrické aparatury	19
7. Přílohy	
7.1. Vykresy	
Výkres c01	Nabídkový výkres
Výkres c02	Doprava
Výkres c03	Základ
Výkres c04	Elektroické schéma zapojení
Výkres c05	Elektrické schéma
Výkres c06	Význam značek
Výkres c07	Návod mazání
7.2. Katalog náhradních dílu	
Výkres c.1	Celek stolu
Výkres c.2	Celek telesa
Výkres c.3	Celek vřetena
Výkres c.4	Uhlové pravítko
Výkres c.5	Celek horního krytu
Výkres c.6	Brzda
Výkres c.7	Blokáda /Aretace/ vřetena
Výkres c.8	Celek /soupleva/ mazání
Výkres c.9	Celek elektrické aparatury
Výkres c.10	Pomocný stul
Výkres c.11	Vodící lísta

7.3. Orientační závislost rychlosti posuvu na tloušťce
a druhu materiálu.

7.4 . Floustek klínu v závislosti na tloušťce kotoučové
pily.

truhlarime.cz

1. VŠEOBECNÉ ÚDAJE

1.1. Určenia stručný popis výrobku

Kotoučová pila DEMA-35 je moderním obráběcím strojem určeným k podélnému a příčnému řezání dřeva, umělých hmot a některých barevných kovů a při použití frézy také k čepování.

Náklon kotouče umožňuje řezání pod úhlem. Používá se v truhlárnách, opravářských dílnách, školách stě.

V tělesu o svařované konstrukci jsou všechny mechanické celky spolu a elektromotorem. V polovině výšky tělesa je ssací koncovka sloužící k odběru pilin.

V tělesu je celek vřetánka spolu s vřetenem sloužícím k připevnění kotoučové pily nebo frézy.

Zdvihání a opoštění vřetena se provádí za pomoci ručního kolečka, které je umístěno na manipulační straně stroje - stanoviště obsluhy stroje.

Dobře viditelná stupnice umožňuje rychlé ustavení pravit - ka na zadanou šířku řezání.

Pro přesné ustavení šířky řezání slouží mikroregulační šroub.

Blokování systému zdvihání se provádí dotáhnutím rukojeti která se nachází na prodloužení ručního kolečka.

Stol je připevněn k tělesu šroubem. Je odlit z litiny.

Má dvě prizmové drážky alužící pro vodítka úhlových pravítek.

1.2. Charakteristické veličiny

Maximální průměr kotoučové pily	400 mm
x Minimální průměr frézy	175 mm
x Maximální šířka frézy	21 mm
Maximální výška řezání	120 mm
Kolmý přesun vřetena	120 mm

Výkon motoru		4 kW
Otáčací rychlost vřetena		3000, 4500 ot/min
Výška od povrchu stolu		800 mm
Náklon kotoučové pily		45°
Vnější rozměry: bez pomocného stolu		s pomocn. stolem
délka	1100 mm	1100 mm
šířka	1260 mm	2060 mm
výška	1000 mm	1000 mm
Uniční průměr ssání pilin		108 mm
Spotřeba vzduchu pro ssání pilin		630-670 m ³ /h
Dopravní rychlost v trubce ssání		16-17 m/s
Váha obráběcího stroje		476 kg
Váha obráběcího stroje s pomocným stolem		517 kg

x - týká se obráběcího stroje se speciální
koncovkou přizpůsobenou k připevnění frézy

1.3. Normální vybavení

Kotoučová plocha pila E 400 x 2,5 PH-78/D-54502	ks 1
Plečný klic RUE-011a s= 41	ks 1
Trejuhelníkový nástroj klic A 12 RUE-008	ks 1
Ruční lisovací stroj pro mazivo ST-1 PH-64/S-61067	ks 1
Technicko-provozní dokumentace + Katalog náhradních dílů	1 x

1.4. Speciální vybavení

Vodící lista 034.50.00.000	ks 1
Pomocný stůl 034.35.00.000	ks 1

2. DOPRAVA, SKLADOVÁNÍ A MONTÁŽ VYROBKU

2.1. Skladování a doprava uvnitř podniku

Obrábecí stroj je zabalen a nálezite připuzoben k dopravě.

V případě skladování obrábecí stroj je treba skladovat v místnostech zajistených před atmosferickými vlivy. Behem rozbalování treba opatrne odtrhovat prkna, nepoužívat dlouhých klínu nebo tyčí, které by mohly obrábecí stroj poskodit. Po opatrném rozbalení treba obrábecí stroj doprovovat na pracoviste vidlicovým vozíkem nebo jerábem o nosnosti ne mensínez 500 kp.

2.2. Základ treba provest podle pripojeného výkresu c.3.

K provedení základu pouzít portlandského cementu 250 a sterkopísku nebo sterku o granulací 2-40 mm.

Váhový pomer cementu ke kamenivu by mel být 1-5 pro získání $R_w = 140 \text{ kp/cm}^2$.

2.3. Ustavení a montáž na základe

Ustavení obrábecího stroje vzhledem k jiným obrábecím strojům a zařízení závisí na druhu výroby, dopravních prostredcích apod. cinitelích.

Před ustavením obrábecího stroje základ musí být celkově sleucen. Po ustavení obrábecího stroje a zalození základových sroubu je treba nastavit úroveň.

K tomuto účelu mezi pdstavec obrábecího stroje a základ treba umístít ocelové klíny o sbíhavosti 1:20.

Pouzívajíc vodeváhy ustavit obrábecí stroj s presností ne mensí nez 0,4/1000 mm pres lehké posouvánk klínu kladivem. Merení provést na uklizeném stole ve smeru podélným i přícným.

Po ustavení úrovně obrábecího stroje zalít ctvory a mezery pod strojem cementovou maltou a po ztuhnutí betonu dotahnout metice základových sroubu proverujíc současne úroveň stroje.

2.4. Pripojení obrábecího stroje k průmyslové instalaci

2.4.1. Pripojení k odprasující instalaci

Obrábecí stroj třeba připojit k odprasující síti spojením koncovky ssací pily s odberem pilin.

Pro připojení je třeba použít trubky o vnitřním spojení koncovky ssací pily s odberem pilin.

Pro připojení je třeba použít trubky o vnitřním průměru \varnothing 133 mm.

2.4.2. Pripojení obrábecího stroje k podnikové elektrické instalaci

Před připojením elektrické instalace obrábecího stroje k podnikové elektrické síti třeba zkontrolovat:

a/ zda elektrické vybavení obrábecího stroje je přizpůsobeno k existující podnikové elektrické síti.

Provéřit jmenovité údaje elektrické aparatury a elektromotoru tzn: pracovní napětí, frekvence dle sestavení elektrické aparatury připojené v další části návodu.

b/ shodnost elektrické instalace s montážním schématem pro určité napětí napájecí sítě.

c/ zda elektrická instalace není poškozena v důsledku dopravy.

Všechny poškozené součásti aparatury a vodiče je třeba rozhodně vyměnit na správné o stejných jmenovitých údajích. Zvláště dávat pozor na všechny spoje vodičů.

V případě nepsprávného spoje třeba dotáhnout matice nebo šrouby.

d/ prověřit stav izolace /vlhkost/ instalace a elektromotoru o napětí 500 V. Proto se provádí měření odporu izolace jednotlivých obvodů a potom celku vzhledem k tělesu obrábecího stroje. V případě menšího odporu izolace než 0,5 Mohmu třeba celou instalaci osušit podle návodu provozu elektromotoru a elektrických aparátů.

Připojení obrábecího stroje k podnikové síti není možné bez dřívějšího měření odporu izolace instalace.

- e/ provést v závislosti na místních podmínkách správné nulování nebo ochranné uzemnění. K tomuto účelu slouží šroub umístěn ve stěně tělesa obrábecího stroje.
- f/ napojení vodiče obrábecího stroje je třeba vést přes základ do místnosti s elektrickou aparaturou.

Upozornění: sestava elektrické aparatury a elektromotor bude správně pracovat jestliže napětí v podnikové síti během uvádění do provozu nebude nižší než 95 % jmenovitého napětí sítě.

3. PŘÍPRAVA VÝROBKU K UVEDENÍ DO PROVOZU A UVEDENÍ DO PROVOZU

3.1. Čištění a mazání

Obrábecí stroj je potřeba očistit z prachu, odstranit údrebarské mazivo z povrchu umytím naftou. Očištěné povrchy z maziwa ihned zajistit tenkou vrstvou vřetenevého oleje. Proverit dla navodu mazání naplnění mazacích bodů a podle potreby je doplnit.

3.2. Uvodní uvedení do provozu

Před uvedením do provozu obrábecího stroje je třeba důkladně se seznámit s touto technicko-provozní dokumentací, potom kontrolovat správnost připsvnění pily nebo frézy na koncevce vřetena a také zda náradíběhem práce nemá styk s kovovými součástmi stroje. Potom zapnout elektromotor pro kontrolu smeru otáček vřetens. Smer otáček vřetena by mel být ve smeru pracovního stanovište pily.

3.3. Uvadení do provozu a zastavení stroje

K uvadení do provozu stroje je treba:

- otocit hlavní vypínač do polohy "praca", a měla by se rozsvítit kontrolka
- stlačit tlačítko "start" na řídicím pulte.

Pro zastavení stroje je treba:

- zmáckneut pedál brzdy, což způsobuje zastavení dodávky proudu a v případě silnojeho tladení na pedál způsobuje rychlé zastavení vretena během 4 - 8 vterin.

4. TECHNICKÍ POPIS

4.1. Popis konstrukce a působení mechanických celku

Pila je sestavena z následujících hlavních mechanických celku: vreten, telesa, stolu.

Ve svercovaném ocelovém tělese - výkres c.2 jsou všechny mechanismy obrábecího stroje krome elektrické aparatury, která je umístena ve specialní skříní, zavesena na zadní stěně telesa pily.

4.1.1. Pohon vretena - výkres c.3

Pohon vretena je prováděn prostřednictvím dvoustrupného remonovo - klínového převodu.

4.1.2. Mechanismus zdvihání a náklonu vretena

Při rezání materiálu o rozdílných tloustkách a také při cepování vzniká nutnost správného nastavení výšky rezní nebo cepování.

K tomuto účelu slouží mechanismus zdvihání vretena umožňující posouvání vretena ve svislém směru o rozsahu 110 mm.

Po povolení aretace pol. 68 výkres c.3 v důsledku otočení ručního kolečka pol. 29 následuje otáčení hrídel pol. 13. Hřídel je zakončena snekem, který provádí pohyb na snekové kolo pol. 21 sdružené se sroubem pol. 22. Otáčení sroubu způsobuje zdvihání ve svislém směru základní desky pol. 12 sdružené a pouzdem pol. 19, na kterém jsou umístěny vřetena pily. Otáčení druhého ručního kolečka způsobuje náklon do 45° .

Náklon je potřebný v případě rezání výšky 70 mm.

4.1.3. Pomocný stůl 034.35.00.000

Je proveden ze dvou součástí: konzoly a pomocného stolu. Konzola je otočně připevněna na ložiskách z levé strany tělesa.

Uvnitř konzoly se nachází vodičko, které je možno posouvat - na kulicových ložiskách.

Celý stůl se posouvá na vodičku, které je připevněno k hlavnímu stolu pily.

Pomocný stůl usnadňuje práci v případě rezání dlouhých prvků. Základní zdvih pomocného stolu je 800 mm.

4.1.4. Brzda

Obrábecí stroj je vyroben v nožní brzdě, která umožňuje rychlé zastavení vřetena obrábecího stroje.

4.1.5. Vodící lišta

Slouží k přesnému rezání úzkých prvků /malých listů/ a je připevněna k podélnému vedení materiálu.

5. PŘEVOZ VÝROBKU

5.1. Připevňování a výměna náradí

Kotoučová pila nebo fréza jsou připovnovány ke koncovce vřetena mezi upínací přírubou. Koncovka vřetena má závit. Náradí je připevňované za pomoci matic.

Přístup k nárací získáme v důsledku vyjmutí vložky stolu. Maticí připevňující náradí je třeba dobře dotáhnout, aby nenásledovalo povolování během práce.

Při každé výměně náradí je třeba kontrolovat stav připevňujících součástí.

Pro zastavení vřetena na dobu výměny náradí je třeba použít blokujícího zařízení. Je třeba pamatovat o nutném odblokování vřetena před uvedením do provozu obrábecího stroje. Rukojeť aretace vřetena se nachází na tělese při stanoví obluky.

Upozornění : Neodblokování vřetena může být příčinou závažného poškození obrábecího stroje.

5.2. Serížení prvku a součástí pro práci

Před přistoupením k práci je třeba vřeteno ustavit na požadovanou výšku rezání.

K tomuto účelu je třeba odblokovat rukojeť /páku/ pol. 66 výkres 3 a otáčet ručním kolečkem pol. 29 doleva / spuštění/ nebo doprava /zdvihání/.

Po serížení na požadovanou výšku je třeba zablokovat mechanismus zdvihání vřetena rukojeť /páku/ pol. 68. Vysunutí pily je třeba považovat za správné pro tloušťku rezaného materiálu jestli - že během rezání pila vychází nad materiálem na polovinu výšky zubu.

5.3. Práce

Pro obsluhu je potřebný jeden zaměstnanec:

Úkolem jeho je:

- příprava a serizání obrábecího stroje dle b. 3 a také 5.1. a 5.2.
- kontrola vřetena - zda se lehce otáčí
- uvedení do provozu odberu pilin
- uvedení do provozu obrábecího stroje
- uložení materiálu na stole a přiložení k pravítku.

5.4. Návoč masení výkres c.8

c.bodn dla výkr.8	Místo mazání	Spusob mazani	Název maziva	Četnost mazání
1	valivé lozisko vřetena	a/lis b/be- hem oprav	LH-43	a/ co 6 mesicu, masenim do- plnit malym mnozstvim maziva. c/ co 2 roky odstranovat maziva, cistit a vymyt naftou "ANTYKOR". Loziska a jejich komory doplnit mazivem a treba dat pozor, aby mazivo bylo do peleviny lozisko- ve komory.
2	pozdro soustavy zdvih- ni	lis pro mazivo		co 3 mesice pomoci maznicky

5.5. Údržba, prohlídky, údržbářské cykly a serizování

5.5.1. Údržba a prohlídky

Pro zajištění dlouhodobého provozu obrábecího stroje je třeba správně provádět údržbářské činnosti podle následujících pokynů:

- každý den po ukončení práce třeba obrábecí stroj pečlivě očistit,
- promazávat obrábecí stroj v souladu s požadavky uročenými výrobcem a také v souladu se závaznými všeobecnými předpisy,
- provádět pravidelné technické- prohlídky spojené a prováděním údržby celého obrábecího stroje,
- nejmenší závady obrábecího stroje by měly být ihned po zpozorování odstraněny,
- zvláště je třeba dávat pozor na stav prvku připevňujících náradí a také na stav klínových remeňů,
- obrábecí stroj určen na delší postoj je třeba po důkladné prohlídce pečlivě očistit a promazat.

5.5.2. Opravy a opravářské cykly

K P B P B P S P B P B P X

kde : P - periodická prohlídka

B - bezná oprava

S - střední oprava

X - generální oprava

Četnost provedení jednotlivých druhů oprav :

generální oprava	- 16.000 prac.hodin
střední oprava	- 8.000 prac.hodin
bezná oprava	- 2.600 prac.hodin
prohlídka periodická	- 1.300 prac.hodin

5.5.3. Serizování

5.5.3.1. Napínání klínových remenu

Pro napnutí klínových remenu je třeba uvolnit maticu pol. 77 výkres c.3, natahnout příslušné klínové remeny, dotáhnout uvolněné matice.

5.5.3.2. Poznámky, týkající se serizování jiných prvků

Obrábecí stroj má celý radu jiných regulačních prvků správně serizovaných výrobcem během montáže. Nedoporučuje se používateli obrábecího stroje provádění změn v serizování těchto prvků, protože by mohlo zhoršit přesnost práce stroje.

5.6. Závod bezpečnosti práce /Bezpečnostní předpisy/

Obrábecí stroj by měl být uváděn a obsluhován jenom zaměstnanci k tomuto úkolu připravenými.

Osoby nezaměstnaní při obrábecím stroji nemohou uvádět do provozu a obsluhovat stroj.

Před první prací na obrábecím stroji je třeba se seznámit a instrukcí obsluhy a také s níže uvedenými směrnicemi:

- používat k práci jenom nářadí předpokladané pro určený obrábecí stroj,
- nářadí se musí otáčet jenom ve správném /určeném/ směru,
- držet ruce v zásahu nářadí,
- nepoužívat k práci poskozených a tupých nářadí,
- nechtvírat vík během práce obrábecího stroje,
- zabranuje se práci kotoučovou pilou provedenou z nástroj. oceli při 4.500 ot/min.
- materiál určen pro rezání nemůže obsahovat cizích pevných látek,
- zabranuje se používání obrábecího stroje pro práce nesouhlasné a určením stroje,
- není dovoleno během práce stroje ručně odstraňovat piliny ze stolu, čištění stroje je třeba provádět pomocí háku, kartáče a pod. teprve po zastavení obrábecího stroje,

- před uvedením stroje do provozu, zaměstnanec musí zkontrolovat technický stav obrábecího stroje, předávat správnost připevnění náradí.
- jestliže zaměstnanec zjistí nesprávnost stroje, musí ihned zajistit před uvedením do provozu a uvadomit o tom vedoucího,
- opravy, serizování a údržba je povinností opravenských brigád,

Zaměstnanec obsluhující stroj nemuze provádět těchto činností. Jeho povinností je pouze provádění běžné údržby obrábecího stroje.

- teprve po zastavení náradí/nástroje/ a celkovém vypnutí obrábecího stroje je možno opustit stanoviště obsluhy stroje,
- během provádění činností svázaných s opravou, serizováním nebo údržbou, obrábecí stroj musí být bezpodmínečně zastaven a zajisten před náhodným uvedením do provozu,
- během provozu obrábecího stroje pro zajistění sluchu před hlukem, kterého úroveň je kolem 84 dB je třeba používat ochranné vložky nebo náusní vložky, pohlcující zvuk, nebo delat přestávky v práci podle připečeného diagramu.

S touto technicko-provozní dokumentací mají povinnost důkladně se seznámit všichni zaměstnanci obsluhující obrábecí stroj a také všichni zodpovědní pracovníci za správný a bezpečný provoz pily.

Poznámka: Vzhledem k nepřetržitému provádění modernizace pro zlepšení kvality výrobku obráběcí stroj může být rozdílný od popisovaného stroje v Technicko-provozní dokumentaci.

6. SEZNAMY

6.1. Seznamy valivých ložisek

P.c	Celak	Typ ložiska	Katalog číslo	Rozměry	Počet kusů	Poznámka
1	2	3	4	5	6	7
1	vřeteno	kulicová, axiální, jednosměrné	51104	35/20x10	2	
2	vřeteno	kulicové o zvýšené přesnosti a zmenšené úrovní hluku	6206 P6C6	62/30x16 106mm	2	96mm

SKF

153
106mm

6.1.a. Seznam valivých ložisek pomocného stolu

P.č.	Celek	Typ ložiska	Katalogové číslo	Rozměry	Počet kusů	Pos. na
1	2	3	4	5	6	7
1	Pomocný stůl	kulicové ložisko	6201-ZRS	Ø 12/32x10	2	
2	Pomocný stůl	kulicové ložisko	6202-RS	Ø 15/35x11	4	
3	Pomocný stůl	kulicové ložisko	6201-ZZ	Ø 12/32 x10	5	
4	Pomocný stůl	kulicové ložisko	1205	Ø 25/52x15	2	

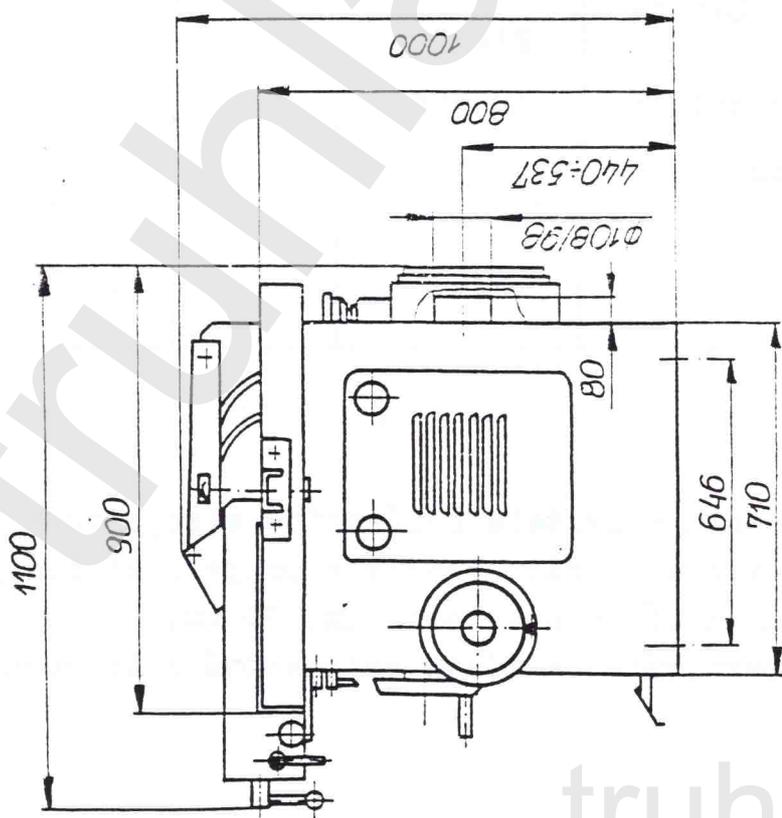
6.2. Seznam prvku elektrické aparatury

P.č.	Rozpiska	Symbol	ka na stroj	Charakteristické údaje
1	2	3	4	5
1	Stykas	PSM-1	1	
2	Relé	P-16	1	s cívkou 220V roz. 7,5-10,5 A
3	Hlavice pojistky	Bi-Ga	4	25 A
4	Hřídele pojistky	Bi-Ga	4	25 A
5	Dolní vložka		3	25 A
6	Dolní vložka		1	6 A
7	Tavná vložka	Bi-Wts	3	25 A
8	Tavná vložka	Bi-Wts	1	6 A
9	Svorkovnice	LZ-4	1,5	
10	Svorkovnice	LZ-10	1,5	
11	Elektromotor	SF-112-M2	1	4 kW 2905 ot/min 220/380 V
12	Vákový spínač	LUK-25/11	1	
13	Rídící tlačítko	M1-1Kz	1	
14	Koncový spínač	IM-1OK	1	
15	Signalizační lampička	LS-48	1	bílá
15	Zářovka	E-14	1	15 W 220V

Poznámka

V případě zájmu uživatel obrábecího stroje může být vybaven ve speciální verzi přizpůsobené k připevnění frézy o max. průměru 175 mm a sírce soustavy max. 20 mm.

Fréza je připevňována na místo připevňování kotoučové pily.

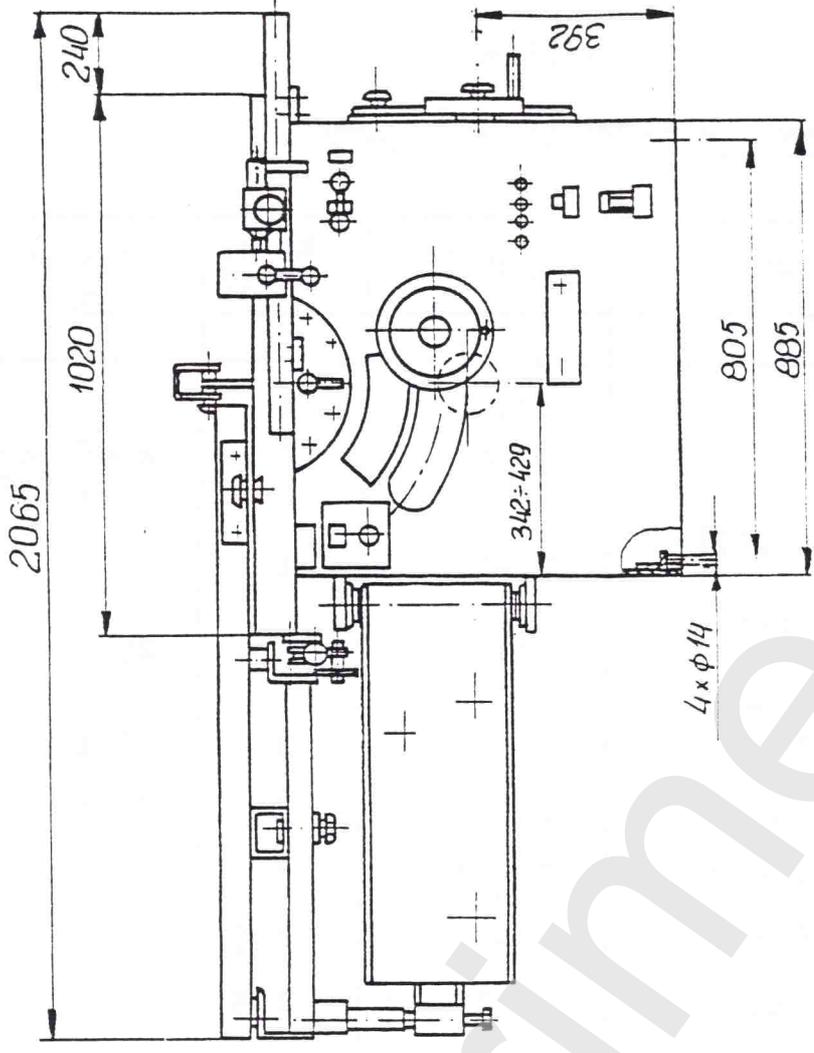


Диаметр окончания ссабки : внутренняя 98 мм
 внешняя 108 мм
 Длина окончания ссабки : 80 мм

Diamètre de l'embout aspirant : intérieur 98 mm.
 extérieur 108 mm.
 Longueur de l'embout aspirant : 80 mm.

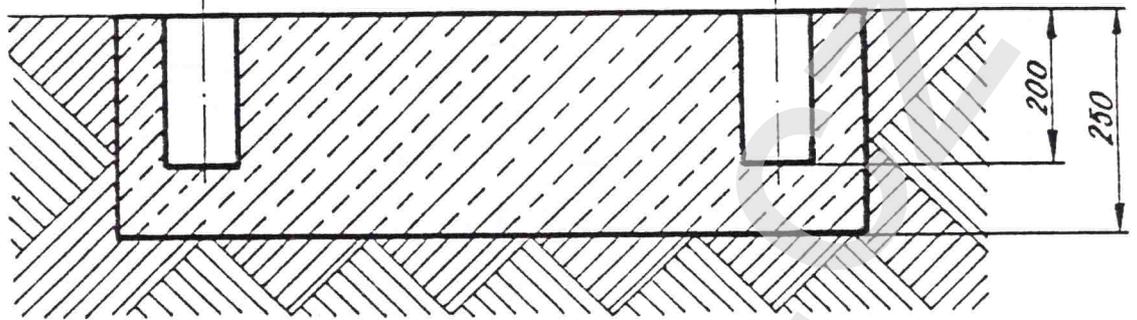
Průměr koncovky ssáni : vnitřní 98 mm.
 vnější 108 mm.
 Délka koncovky ssáni : 80 mm.

Średnica końcówki ssawki : wewnętrzna 98 mm.
 zewnętrzna 108 mm.
 Długość końcówki ssawki : 80 mm



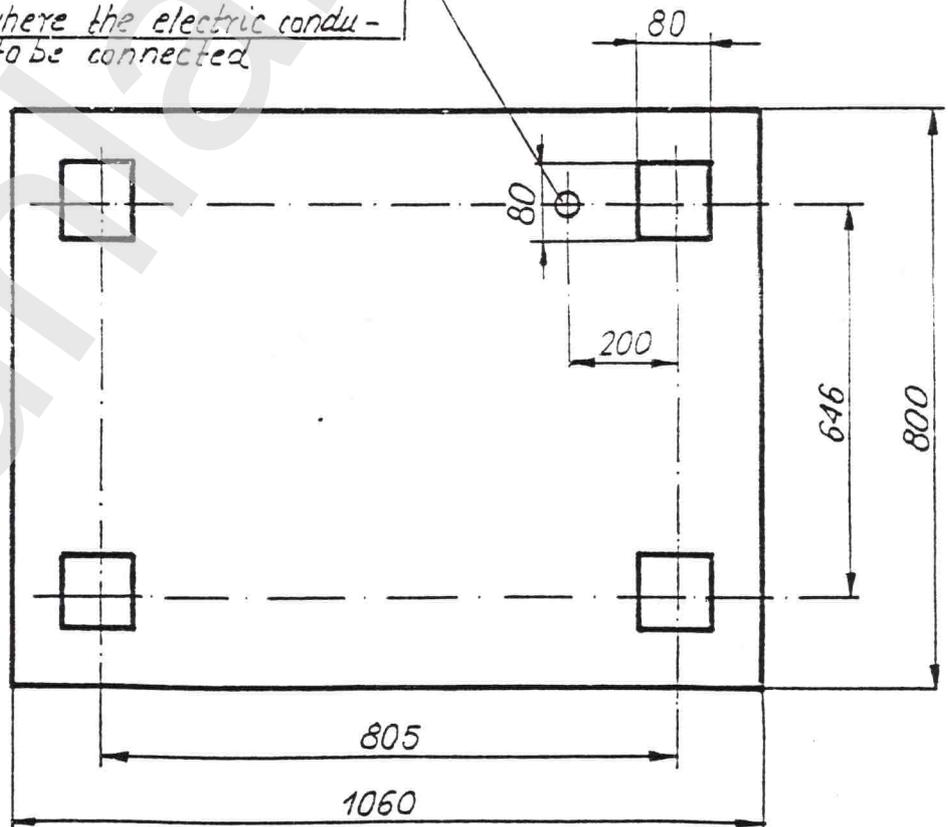
Saugstutzen - Innendurchmesser 98 mm.
 Saugstutzen - Aussendurchmesser 108 mm.
 Saugstutzen - Endstücklänge 80 mm.

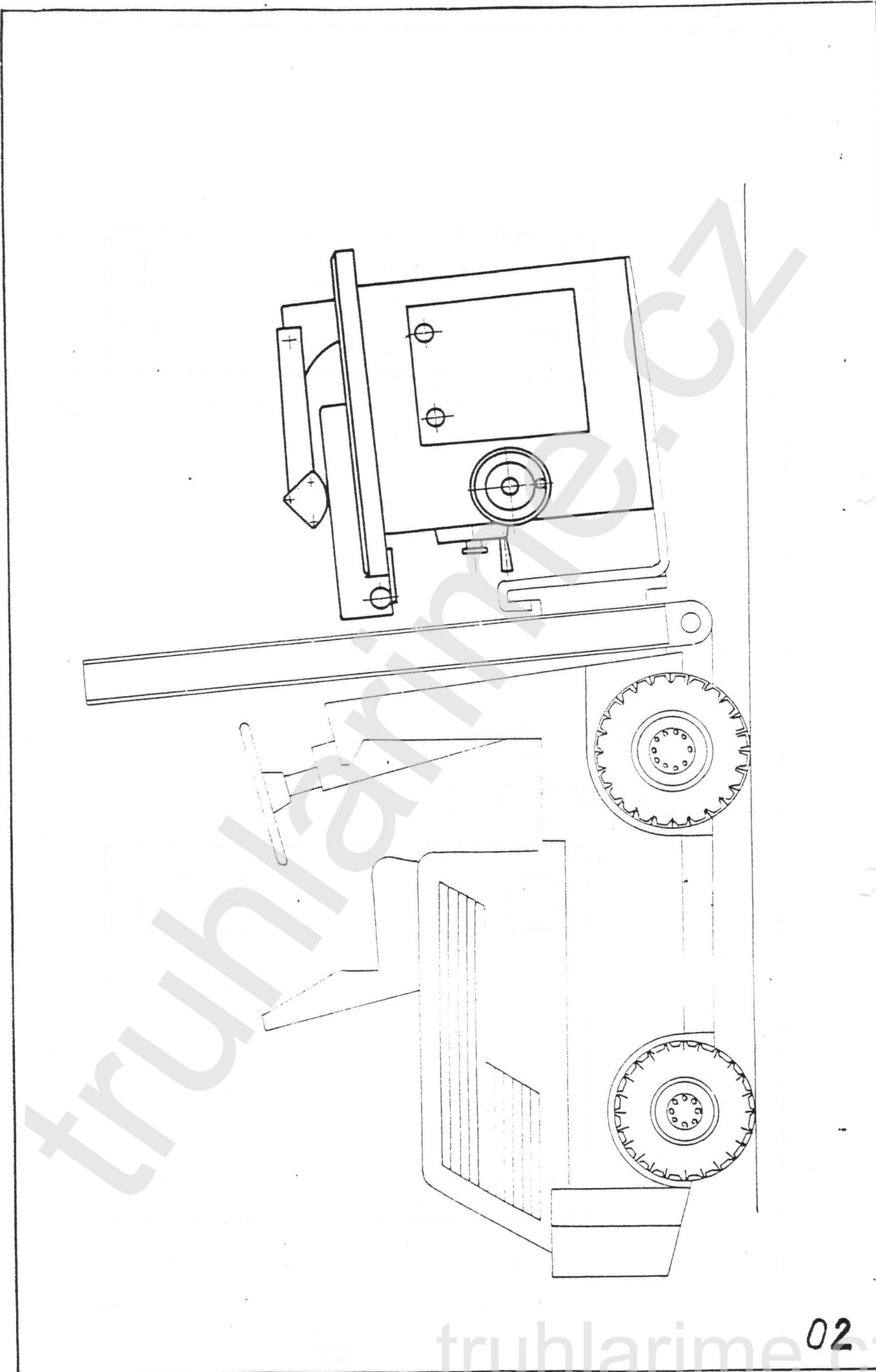
Suction nozzle endpiece diameter: internal 98 mm.
 external 108 mm.
 Length of suction nozzle endpiece 80 mm.

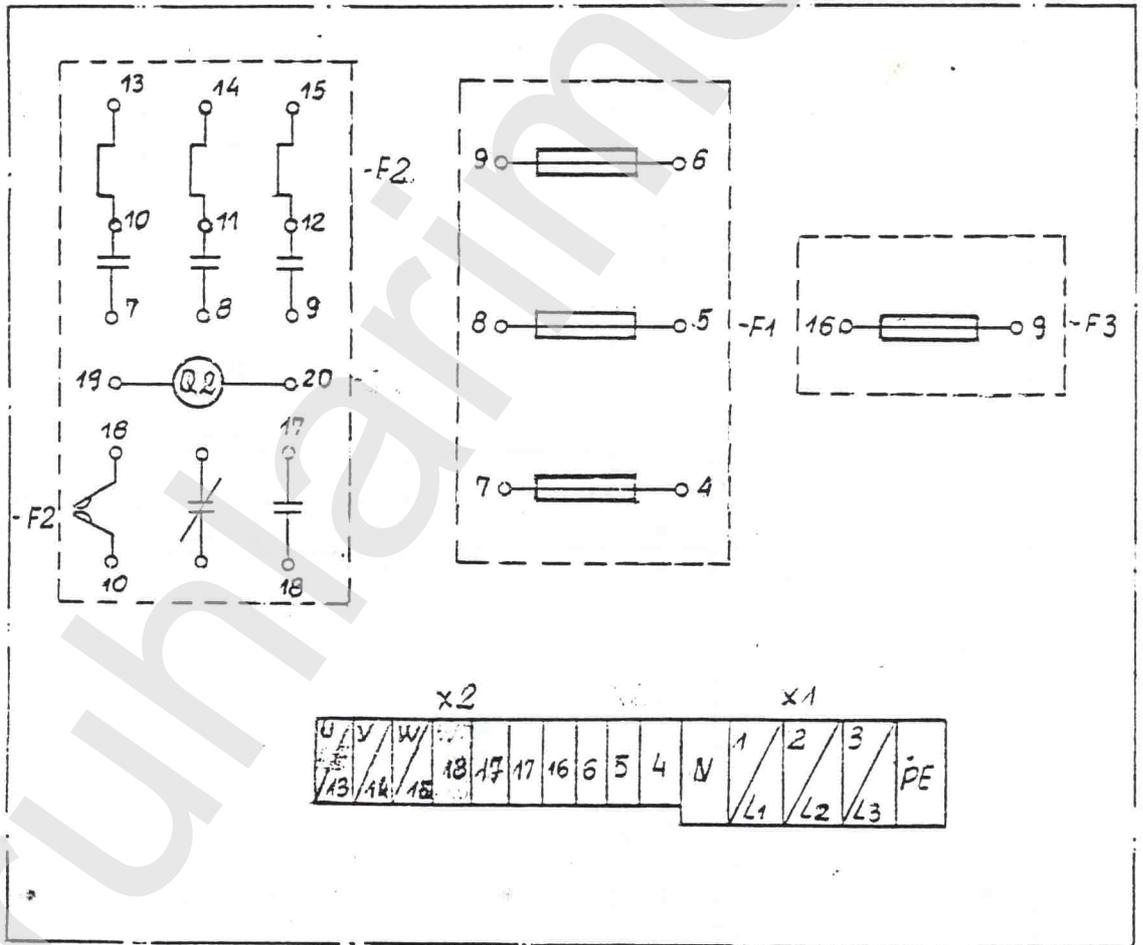
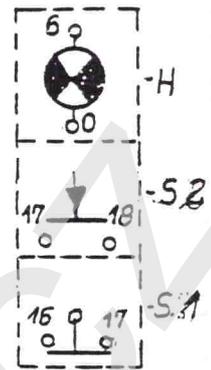
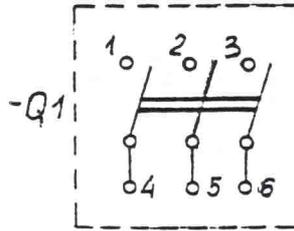
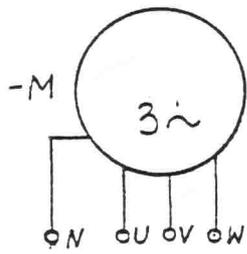


Miejsce doprowadzenia
przewodu elektrycznego

Place where the electric conductor
is to be connected

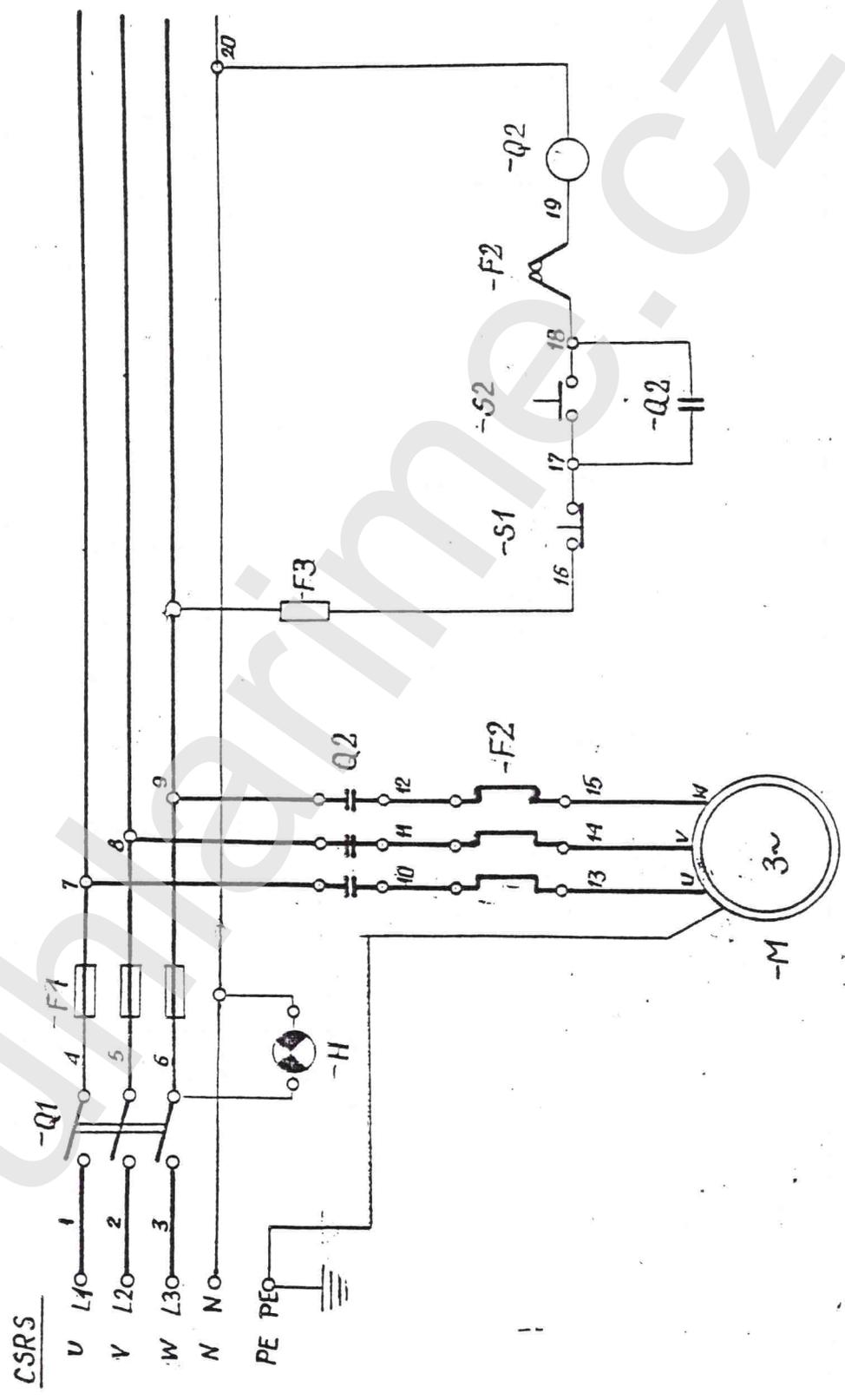


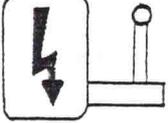




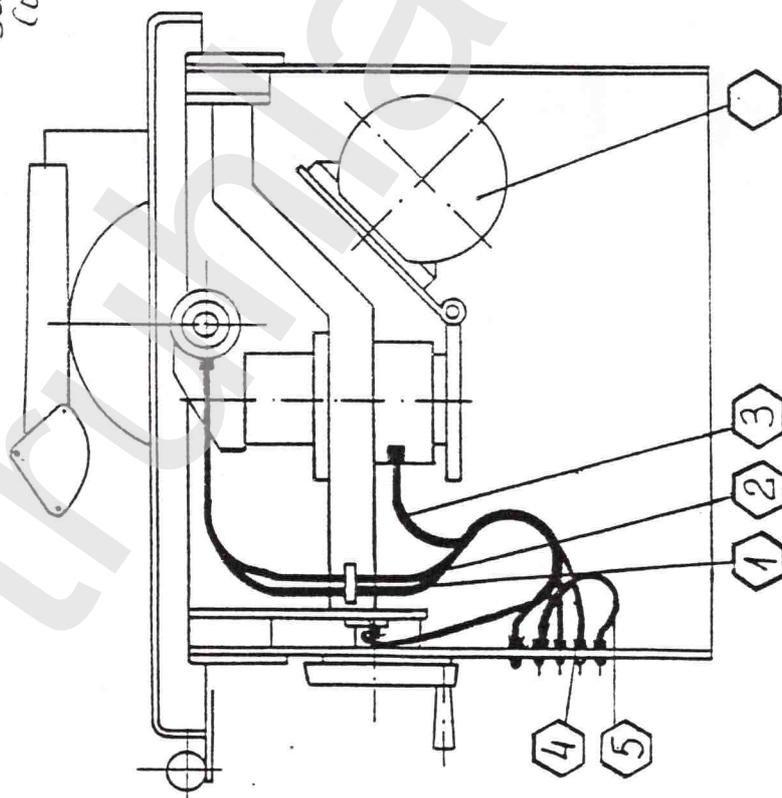
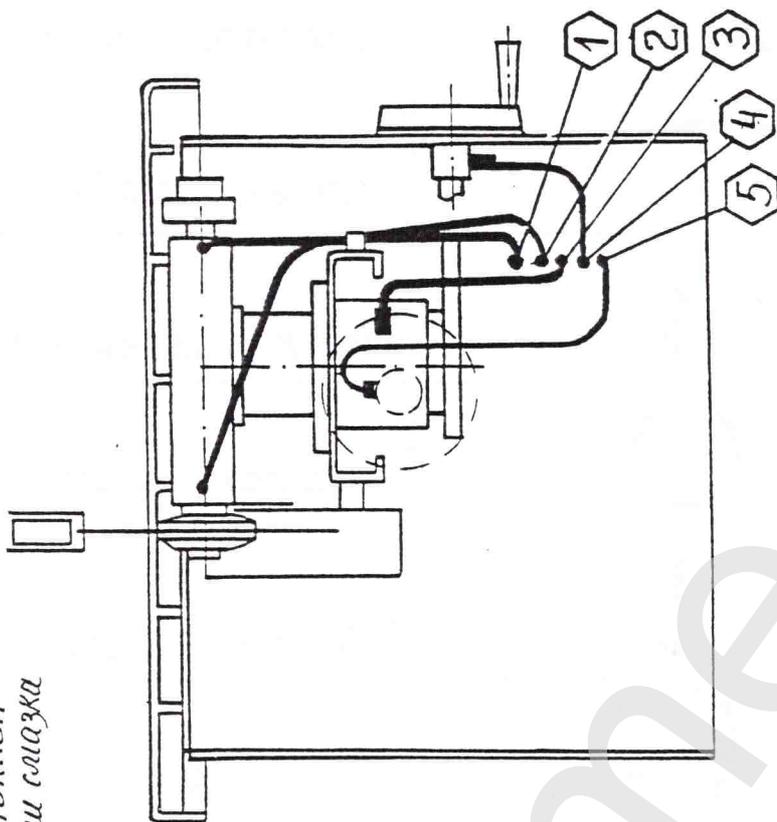
DMPH 35 u. Zujmly

DMMA-35 uzamykac



P.č	Značka	Význam značky
1		směr otáček
2		Pozor, vysoke napěci
3		Vypinání a stop
4		Zapnutí a start
5		Hlavní vypínač
6		Zablokovani vřetena
7		Odblokorani vřetena
8		Brzda vypnuta
9		

Smarowanie wg instrukcji
 Schmierung wg. Instruktion
 Смазка по инструкции салозка



○ — Smar do łożysk tocznych
 Schmiermittel zum Kugellager
 Смазочные масла

7.2. Katalog náhradních dílu

KOTOUČOVÁ PÍLA

Typ DMSA - 35

truhlarime.cz

Ú v o d

Katalog je určen pro uživatele, pracovníky technické a dílenské obsluhy, zásobování a kontroly jednotek provozujících obrábecí stroje.

Skládá se ze dvou částí.

První část obsahuje seznam náhradních dílů, vyráběných závodem, jejichž nutnost výměny může nastat během provozování obrábecího stroje, druhá část obsahuje seznam všech dílů, které jsou částí obráběčky, spolu se sestavovacími výkresy.

Výše uvedené seznamy jsou provedeny ve formě tabulek, obsahujících následující sloupce: čís, položky na výkrese, čís, výkresu nebo normy, název dílu, počet kusů ve skupině.

Informujeme, že závod vyrábí pouze náhradní díly podle seznamu, obsaženého v první části katalogu. Druhá část slouží uživateli k přesné identifikaci dílů a při nákupu normálních a obchodních dílů který je prováděn v příslušných velkoobchodech nebo maloobchodních prodejnách.

Detaily, obsažené v seznamu náhradních dílů vyráběné závodem, mohou být vykonány na základě oboustranné smlouvy mezi výrobcem a odběratelem.

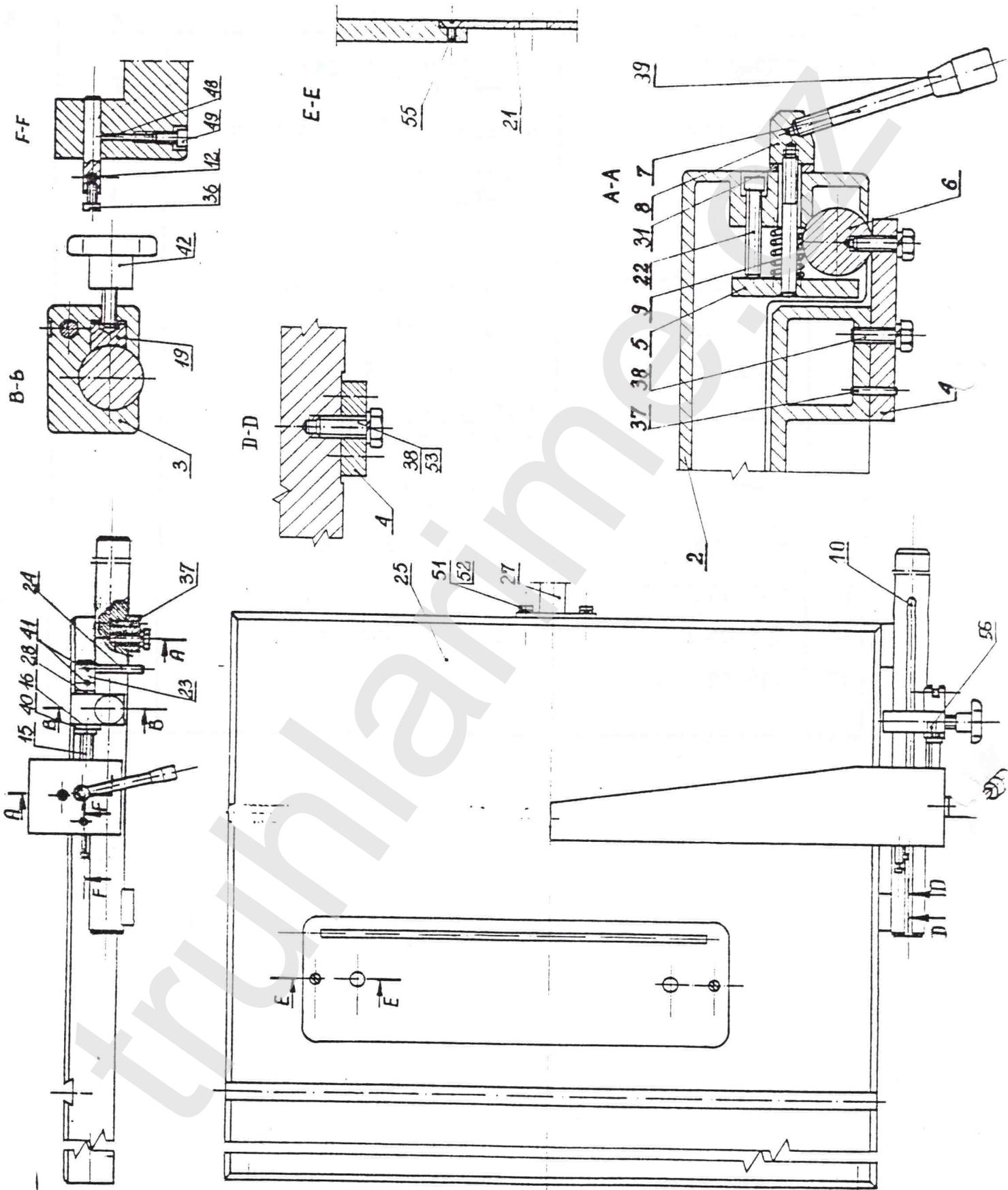
Dodací podmínky

1. Požadavek na náhradní díly státní uživatelé podávají přímo u výrobce ve lhůtě do konce I. čtvrtletí roku předešlého stejného dodávku dílů. Soukromí odběratelé podávají objednávky na náhradní díly v obchodech, ve kterých koupili obrábecí stroj.
2. Uživatel musí uvést v objednávce:
 - a/ typ a tovární číslo obráběčky
 - b/ číslo dílu podle seznamu
 - c/ potřebný počet kusů
3. Objednávku podepsanou ředitelem a hlavním účetním zasílá uživatel na adresu výrobce ve 2 vyhotoveních.
4. Dodávka nastoupí v souhlasu se VDP.

Seznam
náhradních dílů, vyráběných závodem

Pol	Císle dílu nebo normy	Název dílu	Počet ks na výrob	Pos.- namka
1	2	3	4	5
1	034.01.05.000	svorka	1	
2	034.01.00.908	matice	1	
3	034.01.00.015	šroub	1	
4	034.01.00.016	ukazatel	1	
5	034.01.00.019	upinka	1	
6	034.01.00.021	vložka	1	
7	RUD-022	kulatý knoflík	1	
8	RUD-021	hrézdicova rukojet A50-M10 x 30	1	
9	034.02.23.000	víko	1	
10	RUD-021	hrézdicova rukojet B50-9 H7	1	
11	034.03.00.005	vřeteno	1	
12	034.03.00.018	šroub	1	
13	RUD-019	pouzdra 20/11 x 8	1	
14	034.03.00.021	šnekové kolo	1	
15	034.03.00.022	šroub	1	
16	034.03.00.024	šroub	1	
17	034.03.00.032	prátekou	2	
18	034.03.00.048	matice	1	
19	034.03.00.043	šroub	1	
20	RUD-021	Hrézdicova rukojet A50-M10 x 20	1 1	
21	034.05.00.006	pravítka	1	
22	034.35.00.044	váleček	4	
23	034.05.00.055	váleček	2	
24	RUD-021	hrézdicova rukojet A50-M10 x 75	2	

1	2	3	4	5
25	RUD-021	hrézdicova rukojet A30-M6 x 16	2	
26	RUA-001/6	omezováo zpěnéhe odrazu	2	
27	RUD-021	hrézdicova rukojet B50-M10	1	
28	RUA-001/10	sroub	1	
29	PH-62/D-60251	rezný klin 355 x 2,5	1	
30	RUR-001/x	úplná spojka	6	
31	RUR-017	sroub M10 x 6,5	2	
32	RUD-021	hrézdicova rukojet A50-M10 x 20	1	
33	RUD-021	hrézdicova rukojet B50 Ø 14 H7	1	
34	RUR-017	sroub M10 x 10,5	2	
35	036.03.00.048	sroub	1	
36	036.03.00.055	prítlačný prsten	1	
37	036.03.00.057	sroub	1	



Celek stola - výkres č.1

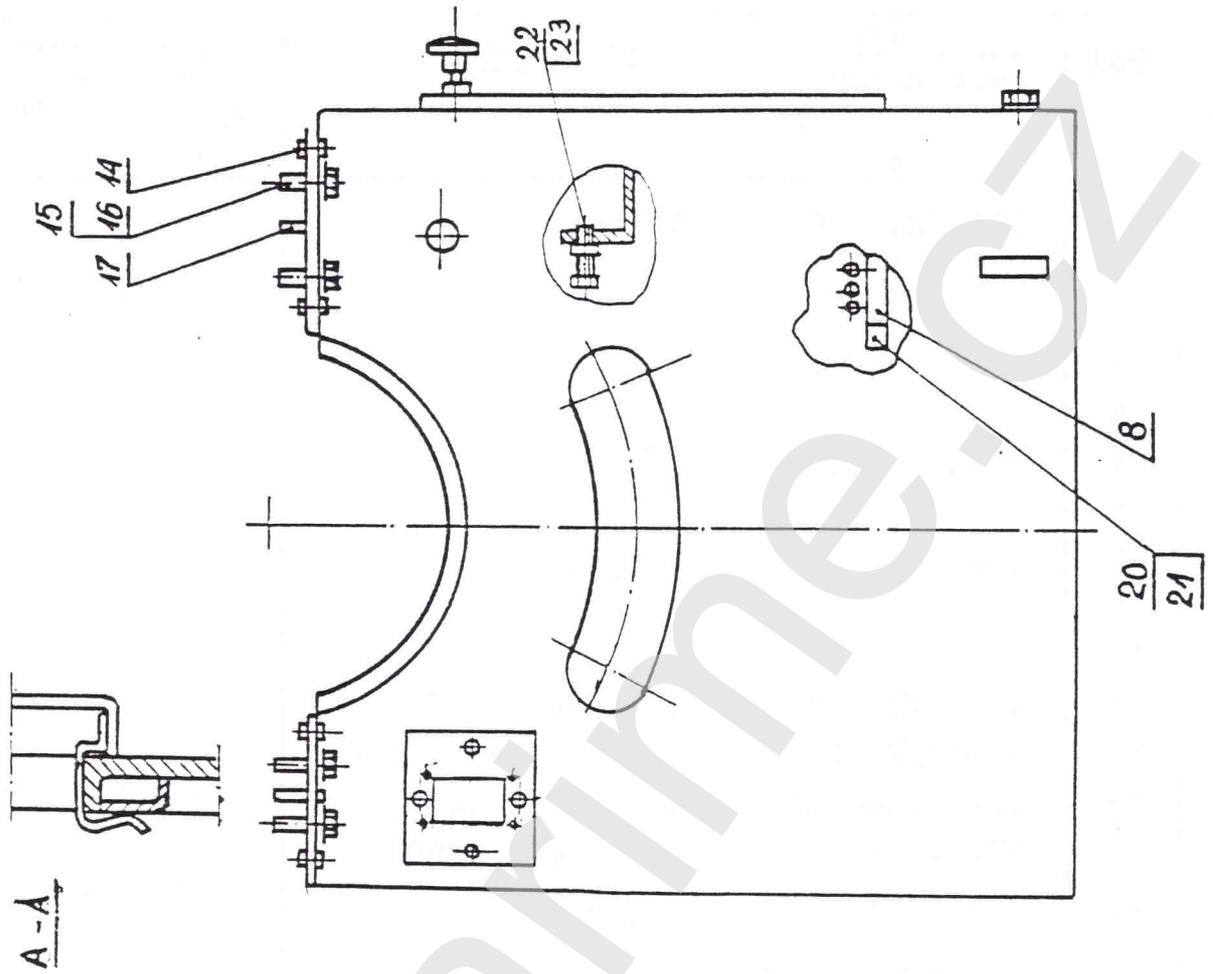
Pol	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Podet ks na výrob	Trvanli- vest/ hod	Pos.- nemka
1	2	3	4	5	6
1					
2	034.01.00.030	telaso pravítka	1		
3	034.01.00.003	kostka	1		
4	034.01.00.004	plecháč	2		
5	034.01.05.000	svorka	1		
6	036.01.00.080	hrídel	1		
7	034.01.00.007	rukojet	1		
8	034.01.00.008	matice	1		
9	RUS-002	pruzina 2-20x42	1		
10	036.01.00.010	stupnice	1		
11	034.01.00.011	hrídel	1		
12	RUT-041	ukazatel	1		
13	034.01.00.013	hrídel	2		
14					
15	034.01.00.015	šroub	1		
16	034.01.00.016	ukazatel	1		
17					
18	034.01.00.018	úhelník	1		
19	034.01.00.019	upínka	1		
20					
21	034.01.00.021	vložka	1		
22	034.01.00.022	šroub	1		
23	034.01.00.023	svorník	1		
24	034.12.09.002	páka	1		
25	036.01.00.025	stul	1		
26					
27	034.01.00.027	vzpara	1		
28	RUP-004	podložka 13 x 30	2		
29					
30					
31	RUP-004	podložka 13 x 38	1		
32					

pokracování tabulky /ze str. 26/

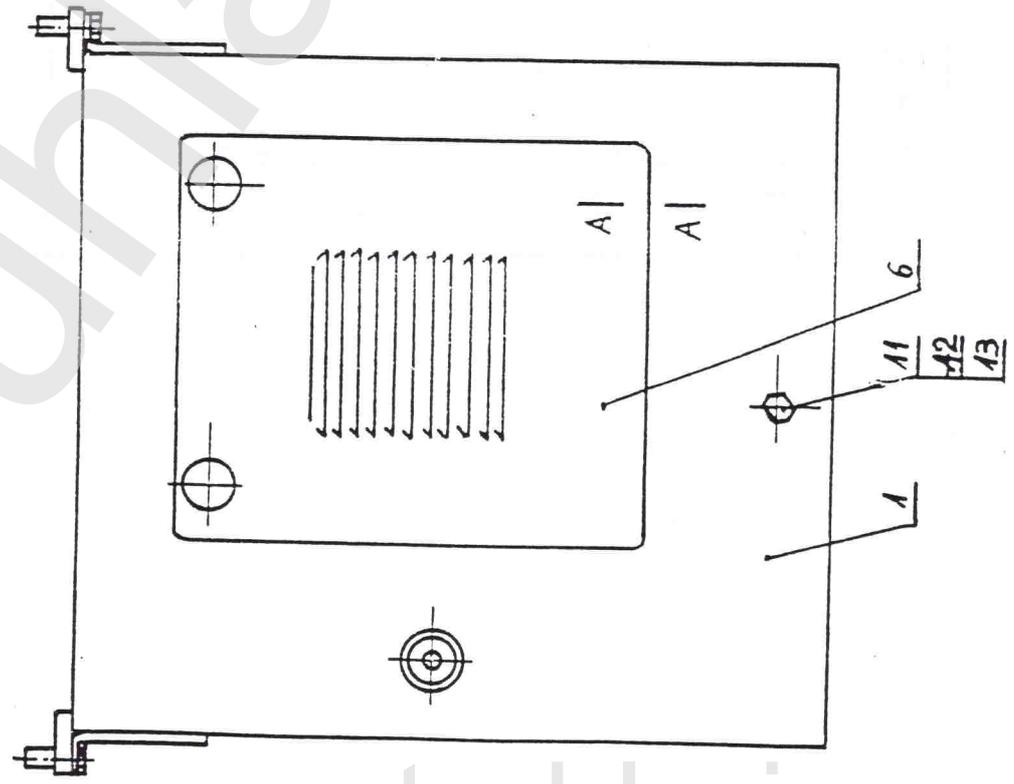
1	2	3	4	5	6
32					
33					
34					
35					
36	PN-60/M-82230	šroub M6 x 12	1		1 ks nikovat
37	PN-66/M-85020	kuzalový kolík 5 x 30	6		
38	PN-74/M-82105	šroub	8		M10x30
39	RUD-022	kulatý knoflík A40	1		
40	PN-82/M-82273	pri tlačný šroub M4 x 8 -14H	1		
41	PN-66/M-85021	válcový kolík 4x6 x 30	2		
42	RUD-021	hvězďová rukojeť C-50 H60-M10 x 30	1+2		
43					
44					
45	PN-75/M-82144	mátice M12	2		
46	PN-77/M-82008	pruzná podložka 12,2	2		
47	PN-74/M-82105	šroub M10x25	2		
48	PN-66/M-85021	válcový kolík 6x6x36	1		
49	PN-74/M-82302	šroub s hlavou s hní- zdem M8 x 16	1		
50	PN-61/M-82952	mýt 2 x 8	6		
51	PN-74/M-82105	šroub M8 x 20	2		
52	PN-77/M-82008	podložka pružná Z6,2	2		
53	PN-65/M-82008	pružná podložka Z10,2	8		
54					
55	PN-74/M-82209	šroub M6 x 16	2		
56	RUT-043	stítek	1		

Čelek tělesa - výkres č.2

Pol	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Počet kg na výrob	Trvání v hodin.	Poznámka
1	2	3	4	5	6
1	036.02.05.000	těleso	1		
2					
3					
4					
5					
6	034.02.06.000	vřko	1		
7					
8	034.02.00.011	oběžka	1		
9					
10					
11	PH-74/M-82105	šroub M8 x 16	1		
12	PH-77/M-82008	pruz.podložka Z 8,2	1		
13	PH-74/M-82005	podložka 8,4	2		
14	PH-74/M-82105	šroub M12 x 20	8		
15	PH-65/M-82008	pruzinavá podložka Z 12	8		
16	PH-74/M-82105	šroub M12 x 40	8		
17	PH-66/M-85021	válcový kolík 8x6 x 30	4		
18					
19					
20	PH-74/M-82105	šroub M8 x 16	2		
21	PH-77/M-82008	podložka z 8,2	2		



A-A



Celak vřetana - vřkres e.3

Pař	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Poc.kš na vy- řebek	Trvaul v hodin	Pozna- mka
1	2	3	4	5	6
1	036.03.00.001	preklápecí vozík	1		
2	034.03.00.002	vřko	1		
3					
4	034.03.00.004	teleso vřetana	1		
5	034.03.00.005	vřeteno	1		
6					
7	034.03.00.007	vřko	2		
8	RUR-019	pouzdro 20/14 x 30	3		
9	034.03.00.009	svěrník	1		
10					
11	034.03.11.000	deska motoru	1		
12	034.03.12.000	nozňá deska	1		
13	034.03.00.013	hrdel	1		
14	034.03.00.014	teleso vzpery	1		
15	034.03.00.015	pouzdro	1		
16	RUS-001	pruzina A-6-45x262	1		
17	034.03.00.017	vzpera	1		
18	034.03.00.018	šroub	1		
19	034.03.00.019	pouzdro	1		
20	034.03.00.031	stavecí krouzek	1		
21	034.03.00.021	šnekové kolo	1		
22	034.03.00.022	šroub	1		
23	034.03.00.023	vodíčí pouzdro	1		
24	034.03.00.024	šroub	1		
25	034.03.00.025	osa ruhojeti	2		
26	034.03.00.026	ruhojet	2		
27	RUR-014/x	ručníkole 200/20	1		
28	RUP-004	podložka 11 x 48	5		
29	RUR-014/x	ručníkole 200/25	2		
30	034.03.00.030	pouzdra	1		
31	065.03.00.119	šroub	4		
32	034.03.00.032	pratňaz	1		
33	51205.25/47x15	kulčkové lozisko	2		
34	034.03.00.045	řamonové kolo motoru	1		

1	2	3	4	5	6
35	034.03.00.046	rameňové kole	1		
36	034.03.00.044	kostka	2		
37	034.03.00.037	matice	2		
38	034.03.33.000	vzpera	1		
39	RUP-010	víka /A/	1		
40	004.33.00.019	víka	1		
41	036.03.00.041	vedítka	1		
42					
43	036.03.00.043	obísek	1		
44	036.03.00.044	vedítka	1		
45	036.03.45.000	delní kryt	1		
46	036.03.00.046	stupnice	1		
47	036.03.47.000	ukazatel stupnice	1		
48	036.03.00.048	šroub	1		
49	036.03.49.000	vzpera	1		
50	036.03.00.050	oblouk	1		
51	065.03.00.118	kostka	1		
52	065.03.00.052	hřídel	1		
53	034.03.41.000	kryč	1		
54	036.03.00.054	vedítka	1		
55	036.03.00.055	prítlačný prsten	1		
56	034.01.00.024	rukojeť	1		
57	036.03.00.057	šroub	1		
58	PH-74/M-82105	šroub M10 x 40	4		
59	PH-74/M-82105	šroub M10 x 30	2		
60					
61	PH-74/M-82105	šroub M8 x 20	7		
62	PH-77/M-82008	pružná podložka 2 8,2	13		
63	PH-66/M-85020	kuzelový kolík 4 x 30	9		
64	PH-66/M-85020	kuzelový kolík 5 x 20	4		
65	PH-68/M-87202	jednomanzetové valcové pozdro	2	D25H7/36-7/45x5	
66	PH-66/M-85020	kuzelový kolík 5x36	7	x 5	
67	PH-70/M-85005	nazaoblané péro A8 x 7 x 22	2		
68	RUB-021	rukojeť A50-M10 x 20	1		
69	PH-74/M-82302	šroub s hlavou z hnízdem M8 x 25	17		

pokracování tabulky / ze str.30/

1	2	3	4	5	6
70					
71	PH-75/M-82144	matice M8	1		
72	PH-74/M-82105	šroub M8 x 35	4		
73	PH-75/M-82144	matice M24 x 2	1		
74	PH-77/M-82008	pruzná podložka Z 24,5	1		
75	PH-70/M-85005	nezaoblané péro A6 x 6 x 22			
76	PH-77/M-82008	pruzná podložka Z 10,2	11		
77	PH-75/M-82144	matice M10	8		
78	PH-82/M-86478	ložiskota matice KM 4	1		
79	PH-75/M-86482	pojistná podložka a jazýčky MB 4	1		
80	RUR-019	pozdra 20/11 x 8	1		
81	PH-70/M-82005	podložka 10,5	6		
82	RUF-057	svorková příruba B 100	1		
83	PH-70/M-85005	nezaoblené péro A8 x 7 x 25	2		
84	PH-74/M-82101	šroub M10 x 65	2		
85	PH-66/M-85201	klínový remen A1000	2		
86	PH-66/M-85020	kuzelový kolík 6 x 36	2		
87	PH-75/M-86482	pojistná podložka a jazýčky MB 5	1		
88	PH-82/M-86478	matice ložisková KM5	1		
89	PH-70/M-82952	kv 2 = 2	1		
90					
91					
92	PH-74/M-82209	šroub M6 x 12	2		
93	PH-82/M-82273	přítlacný šroub M8 x 12-144	1		
94	BN-76/M611-25	svorková příruba A1000	1		
95	PH-77/M-82425	šroub s oken M10x60	1		
96	PH-81/M-85111	pruzný krouzek 62 W	2		
97	PH-69/M-86100	kulicové ložisko G206 PSC6 62/30 x 16	2		
98	PH-73/M-86260	kulicové ložisko podelné 51104 35/20x10	2	nebo 51204	

pokracování tabulky /se str. 31/

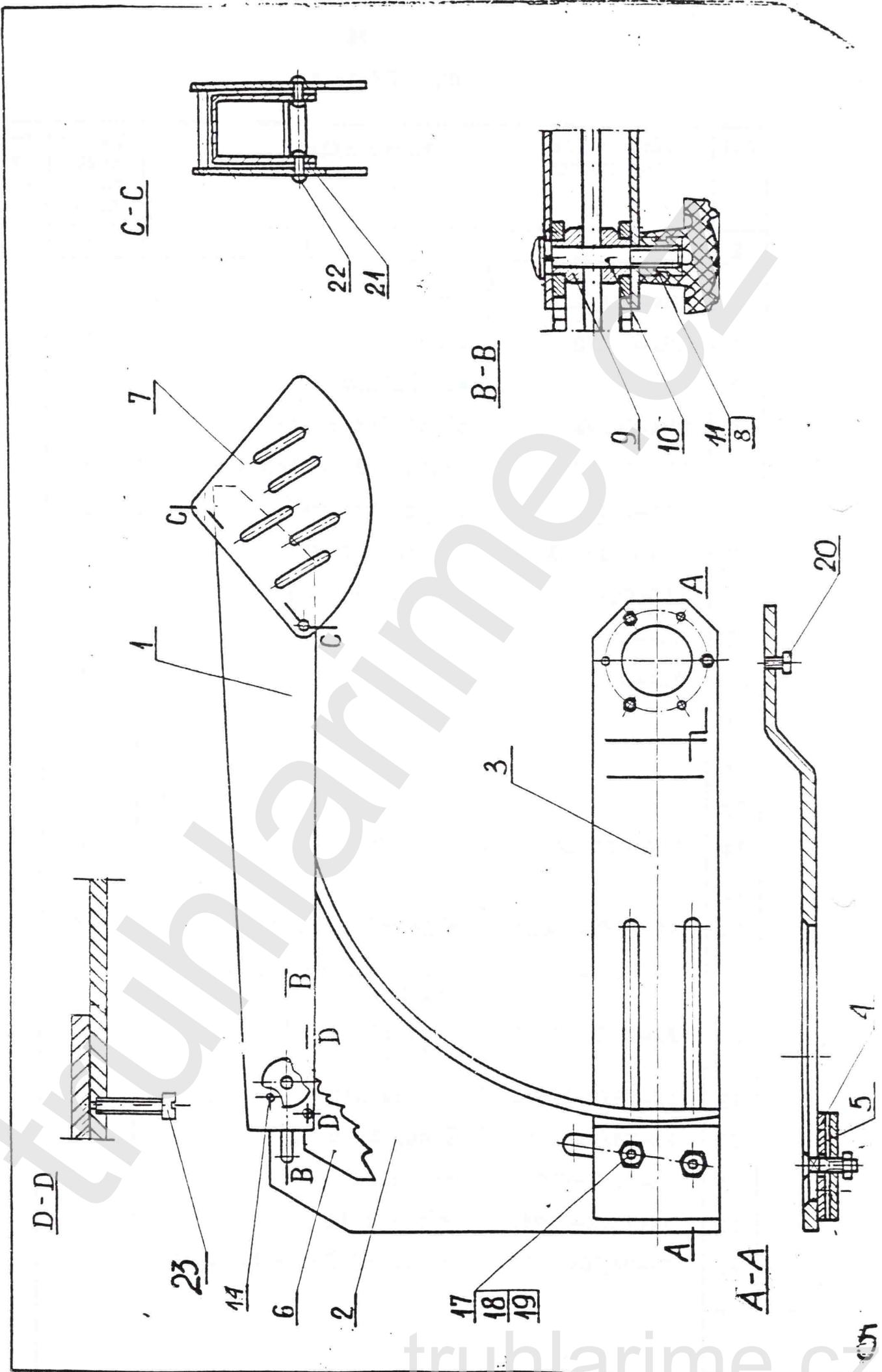
1	2	3	4	5	6
99	PH-74/M-82105	šroub M12x125x65	2		
100	PH-62/M-82303	šroub M10 x 40	4		
101	PH-58/M-82101	šroub M10 x 50	3		
102	PH-66/M-85021	valcový kolík 5x6 x25	1		
103	PH-74/M-82302	šroub s hlavou s zřídkem M10 x 25	10		
104	PH-74/M-82105	šroub M12 x 40	3		
105	PH-75/M-82144	matica M12 x 1,25	2		
106	PH-77/M-82008	pružná podložka Z 12,2	4		
107	PH-66/M-85020	kuzelový kolík 5 x 40	1		
108	PH-66/M-85020	kuzelový kolík 8 x 40	2		
109	PH-75/M-82144	matica M27 x 21E	1		
110	034.03.00.003	šroub	1		
111	PH-74/M-82105	šroub M8 x 25	3		
112	PH-70/M-85005	nezasobené pára A8 x 7 x 36	1		
113	034.03.00.048	matica	1		

Uholové pravítko - výkres č.4

Poř	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Poc.kz na vy řebak	Trvanl v hod.	Poz. naml
1	034.14.00.001	pravítko	1		
2	034.14.00.002	vedítko	1		
3	034.14.00.003	svorník	1		
4					
5	034.14.00.005	ukazatel	1		
6	034.14.00.006	stupnice	1		
7	RUD-021	kvedrová rukojet A50-M10 x 20	1		
8	PN-57/M-82005	podložka 11	1		
9	PN-51/M-82952	mýt A1 x 3 x 10	2		
10					
11	PN-74/M-82227	stouž M 3 x 10	2		

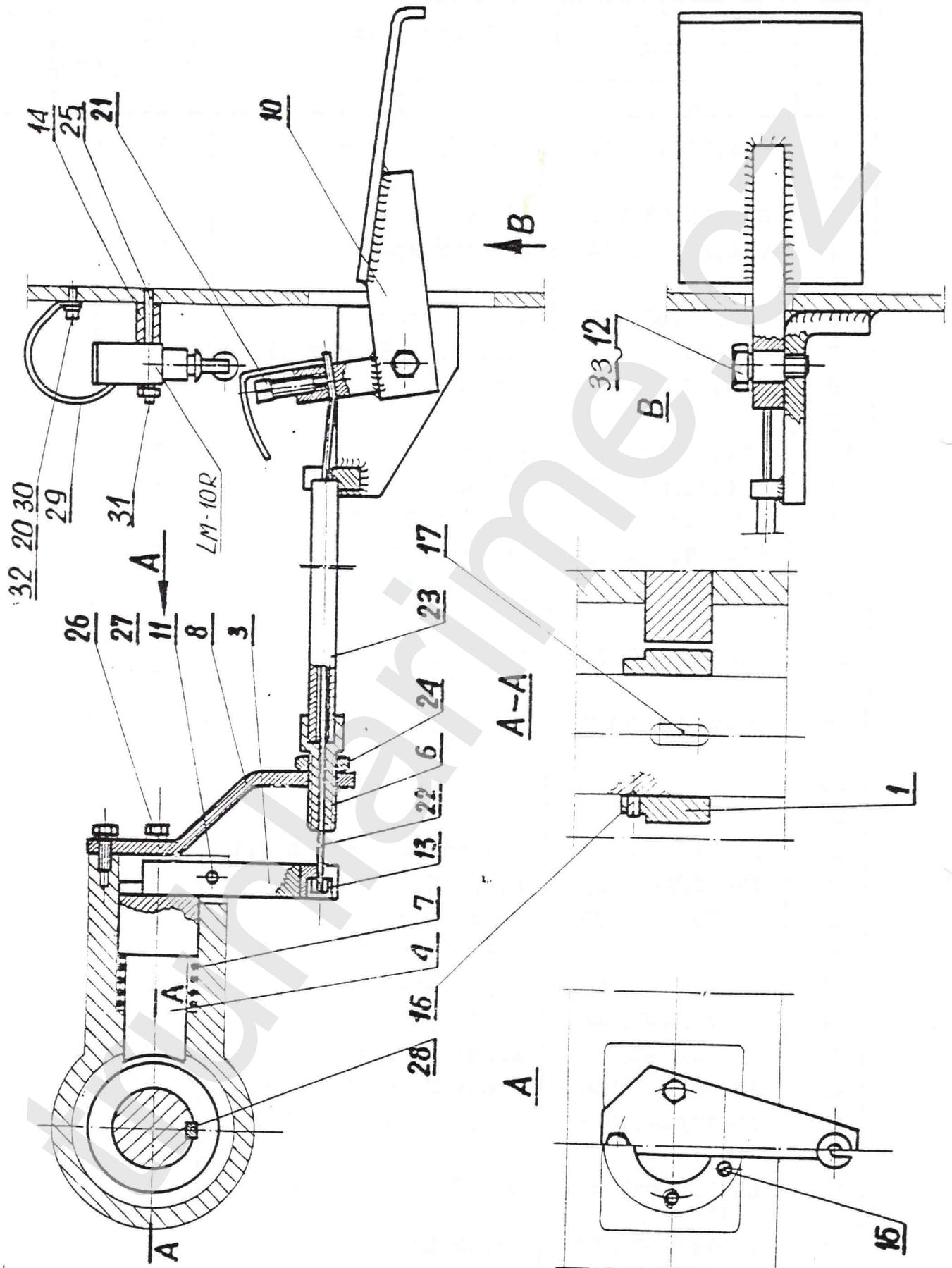
Obr. číslo 5

Pol	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Pocet kusu na vyrob	Trav. ▼ hod	Poz.- námky
1	2	3	4	5	6
1	RUA-001/1x	kryt	1		
2	RUA-001/2	klin	1		
3	RUA-001/3	vzpeřklina	1		
4	RUA-001/4	přítlační podložka	1		
5	RUA-001/5	přítlační podložka	1		
6	RUA-001/6	protiodhrozcvač	2		
7	RUA-001/7/x	postraní kryt	1		
8	RUD-021	rukojet B50-M10	1		
9	RUA-001/9	pousdro	2		
10	RUA-01/10	šroub	1		
11					
12					
13					
14	RUA-001/14	šverník	2		
15					
16	PH-66/M-85021	válcový kolík 3x 6 x 6	1		
17	PH-76/M-82402	polosapuštěný šroub M12 x 45	2		
18	PH-77/M-82003	Pružici podložka z 12,2	2		
19	PH-75/M-82144	mstice M12	2		
20	PH-74/M-82105	šroub M8 x 12	3		
21	PH-78/M-82005	podložka 6,4	2		
22	PH-70/M-82952	šut 6 x 12	2		
23	PH-74/M-82277	zapusťný šroub M4 x 12	1		
24					



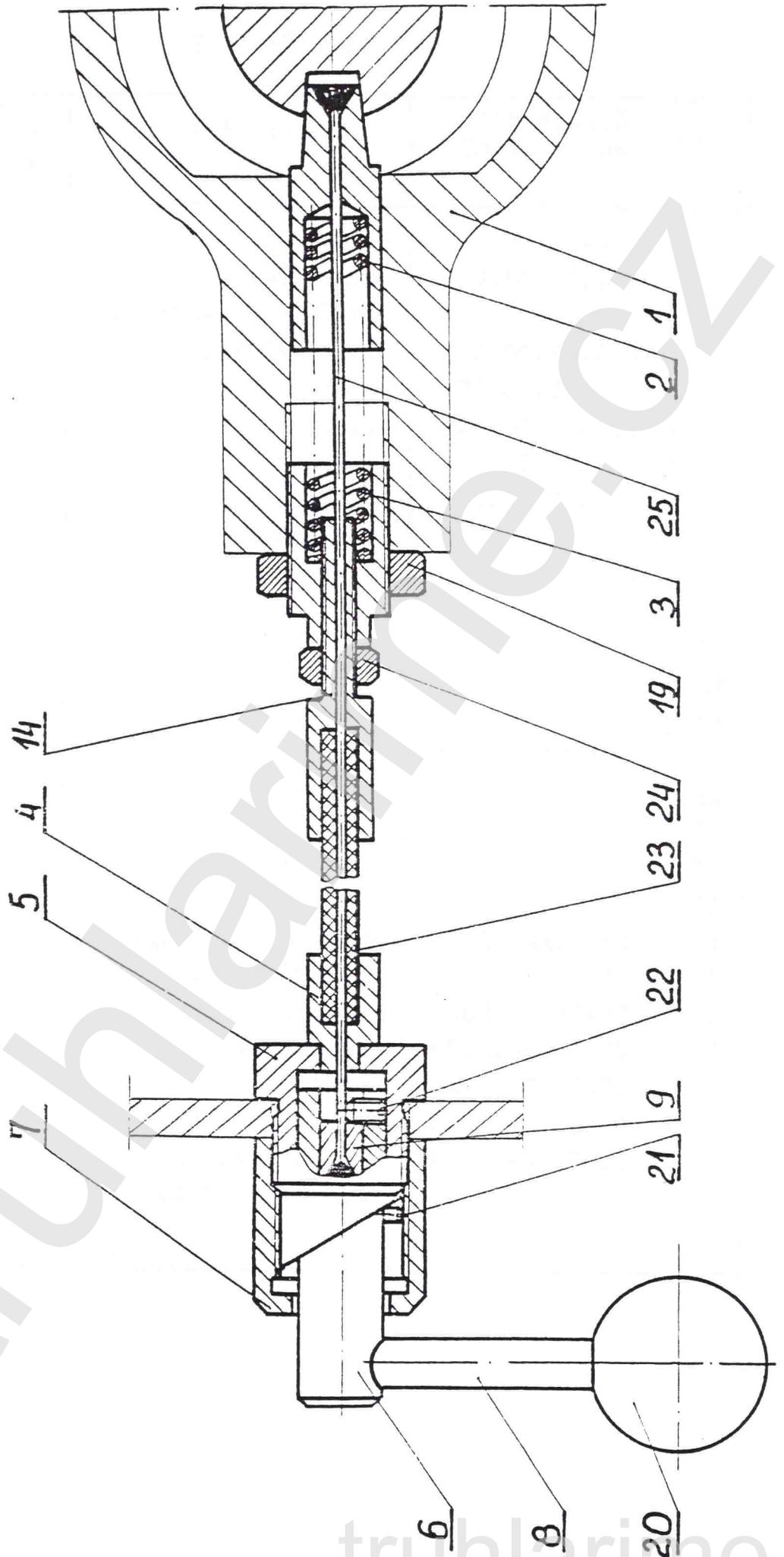
výkres č.6

Pol	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Poc.kš. na vý robek	Trvanal v hod	Poz.- amka
1	2	3	4	5	6
1	034.28.00.001	brzdový kotouč	1		
2					
3	034.28.03.000	páka	1		
4	034.28.00.004	brzdový spalík	1		
5					
6	034.28.00.006	šroub hanahu	1		
7	RUS-002	pruzina 3,5-38 x 37,5	1		
8	034.28.00.008	plech	1		
9					
10	034.28.10.000	psáči	1		
11	034.28.00.011	kólik	1		
12	RUR-017	šroub M10 x 10,5	1		
13	034.17.00.013	koncovka lanke	1		
14	RUR-019	pouzdre 12/6,6 x 12	2		
15					
16	PH-82/M-82273	prítlačný šroub 26 x 12 - 14H	2		
17	PH-70/M-85005	zablensé pero A8 x 7 x 25	1		
18					
19					
20	PH-77/M-82008	pruzná podložka Z 4,1	3		
21	PH-62/M-82305	šroub M8 x 20	1		
22	PH-79/M-80239	lanke Bavdena	1		
23		3,5 W1 x 19-160x1150			
23	PH-58/S-83001	kryt B-1-5 x 1000	1		
24	PH-76/M-82144	matica M8	1		
25	PH-60/M-82163	šroub M4 x 45	2		
26	PH-74/M-82106	šroub M6 x 16	3		
27	PH-77/M-82108	pruzná podložka 76,1	3		
28					
29	OD-1,5 mm ² x 0,15 mb	vedič			
30	PH-74/M-82227	šroub M4 x 8	1		
31	PH-75/M-82144	matica M4	2		
32	PH-75/M-82005	podložka 4,3	1		
33	PH-78/M-82005	podložka 10,5	2		



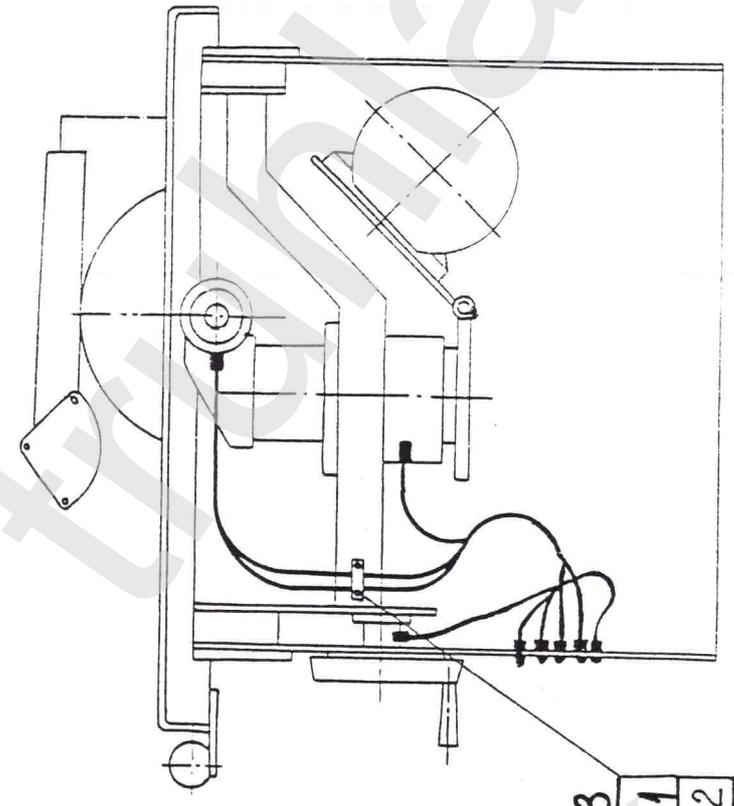
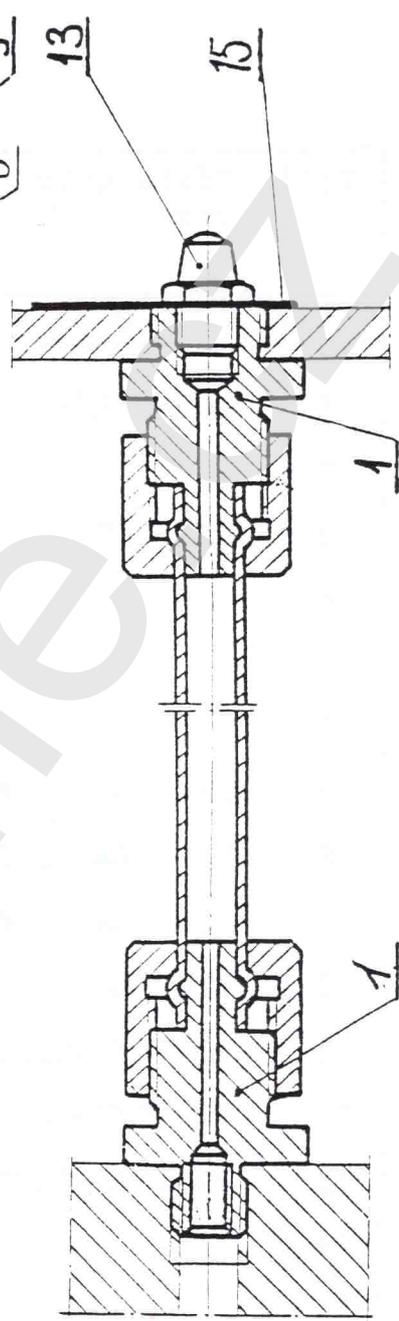
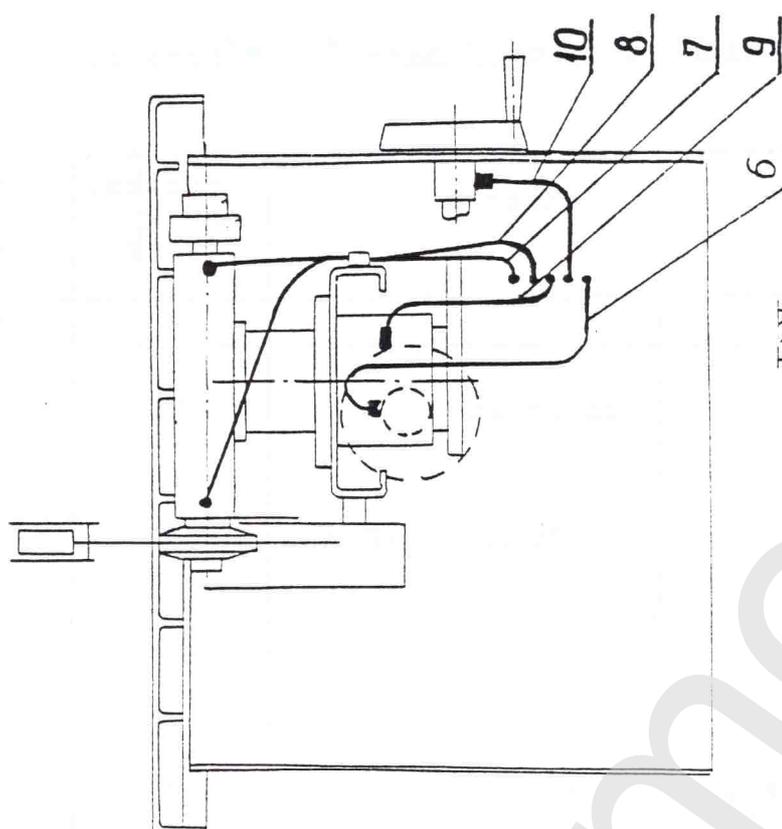
Obr. číslo 7

Pol.	Číslo dílu anebo normy	Název dílu	Počet kusu na výrobek	Trvan- livost v hodin	Pozn- mka
1	034.17.00.001	zástryčka	1		
2	RUS-002	pružina 1,6-10x65,6	1		
3	034.47.00.003	šroubová zátká	1		
4	034.47.00.004	distanění	1		
5	034.47.00.005	tulej	1		
6	034.47.00.006	svorník	1		
7	034.47.00.007	matice	1		
8	034.47.00.008	rukojet	1		
9	034.47.00.009	konevka lanke	1		
10					
11					
12					
13					
14	034.17.00.014	šroub natahu	1		
15					
16					
17					
18					
19	PH-74/M-82152	matice M18 x 1,5	1		
20	RUD-022	kulatý knoflík	1		
21	PH-66/M-85021	valcový kolík	1		
22	PH-62/M-82273	úpinací šroub	1		
23	PH-75/M-82144	matice	1		
24	PH-71/S-83001	kryt	1		
25	PH-73/M-80239	lanke Bovidenz 2p0-W1 x 12-160	1 1		



Čalák /souprava/ mazání - výkres č.8

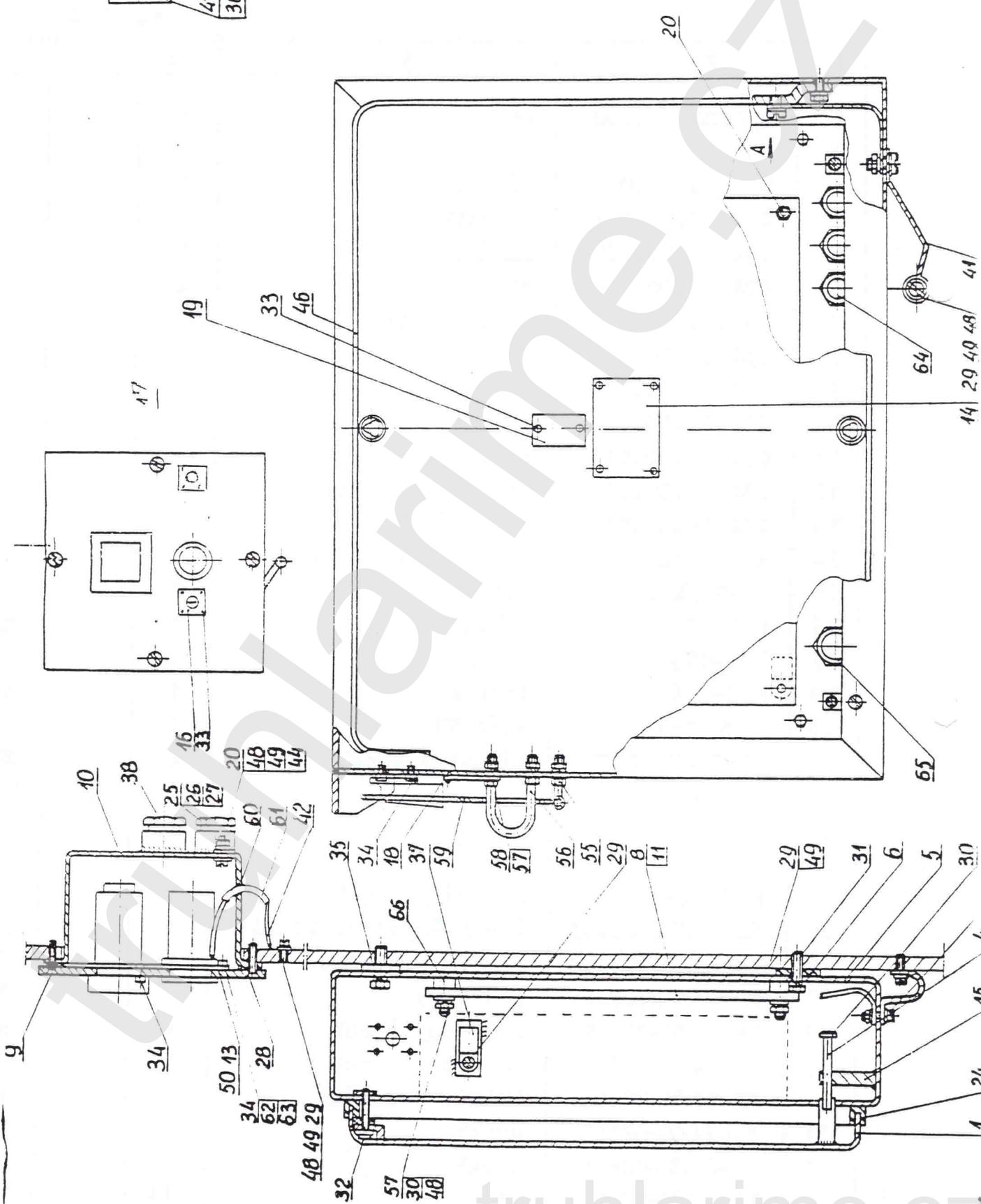
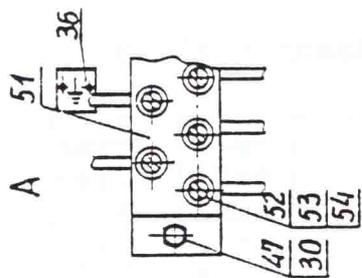
Pol.	Číslo dílu nebo normy	Název dílu	Poc.kš. na vý- řebek	Trvanl. v hod.	Poz.- manka
1	2	3	4	5	6
1	RUE-001/z	pripejka	8		
2					
3	RUE-015	objímka B10-2	1		
4					
5					
6					
7	Fh-6 L=950 $\varnothing_{\text{w}} 6$	hadice	1		
8	Pk-6 L=850 $\varnothing_{\text{w}} 6$	hadice	1		
9	Pk-6 L=600 $\varnothing_{\text{w}} 6$	hadice	1		
10	Pk-6 L=250 $\varnothing_{\text{w}} 6$	hadice	1		
11	PH-74/M-82227	šroub M6 x 10	2		
12	PH-77/M-82228	pruzná podložka Z 6,1	2		
13	PH-62/M-86007	meznička M10 x 1	4		
14					
15					

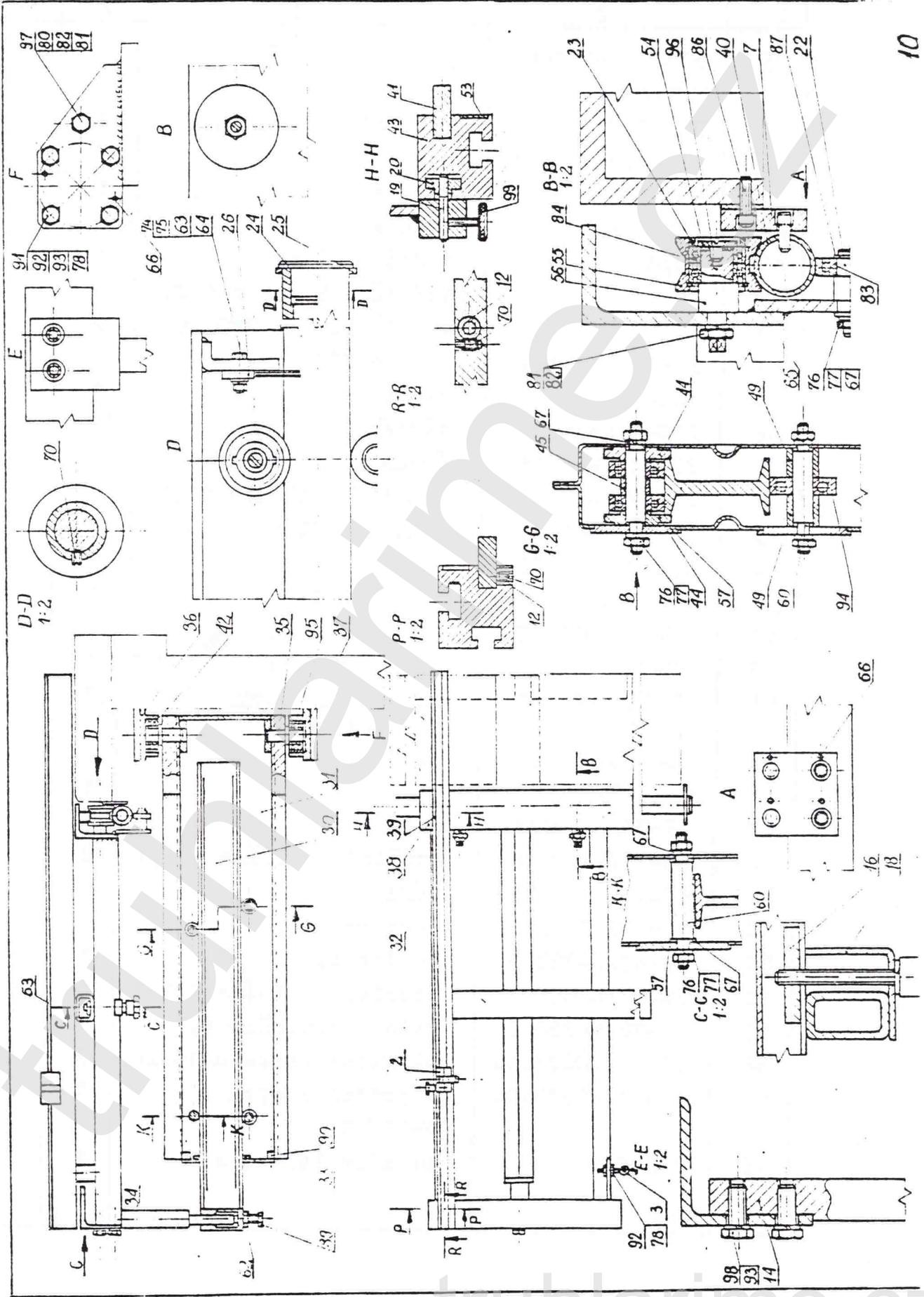


3
11
12

soustava elektrického zařízení číslo 9

Pos	Číslo dílu anebo normy	Název dílu	Počet kusů na vy- robení	trvan- livost v hod	Pohánky
1	2	3	4	5	6
1	034.08.01.000	viko	1		
2					
3	034.08.00.003	kóštka	2		
4	034.08.00.004	sverník	2		
5	034.08.00.000	skříňka	1		
6	034.08.00.006	vložka	4		
7	034.08.00.007	držák vodiče	3		
8	034.08.00.008	pult	1		
9	034.08.00.009	těbnění	1		
10	034.08.10.000	skříňka	1		
11	034.08.00.011	pult	1		
12	034.08.00.012	montážní schéma	1		
13	034.08.00.013	pult /stal/	1		
14	RUT-004a	elektrické údaje			
15	PN-70/M-82952	nit	2		
16	RUT-025	tabule	1		typ B
17	RUT-079	tabule	1		
18	RUT-026	tabule	1		typ C
19	RUT-015A	znak W	1		
20	PN-74/M-82227	zápustný šroub	2		M6 x 15
21					
22					
23					
24	RUB-016	gumová podložka	2		
25	TK-74/70502.02	šroub škyrtiel klácky	1		P16
26	TK-74/70502.04	gumová podložka	1		20,5/10
27	TK-74/70502.02	podložka	2		16,5
28	PN-74/M-82209	zápustný šroub	4		M6 x 16
29	PN-74/M-82207	zápustný šroub	1		M6 x 12
30	PN-78/M-82205	kulata podložka	6		6,4
31	PN-74/M-82105	šroub	4		M8 x 20
32	PN-63/M-82450	šroub	2		M8x30
33	PN-70/M-82952	nit	14		3 x 8
45	PN-74/M-82227	zápustný šroub	7		M1 x 8

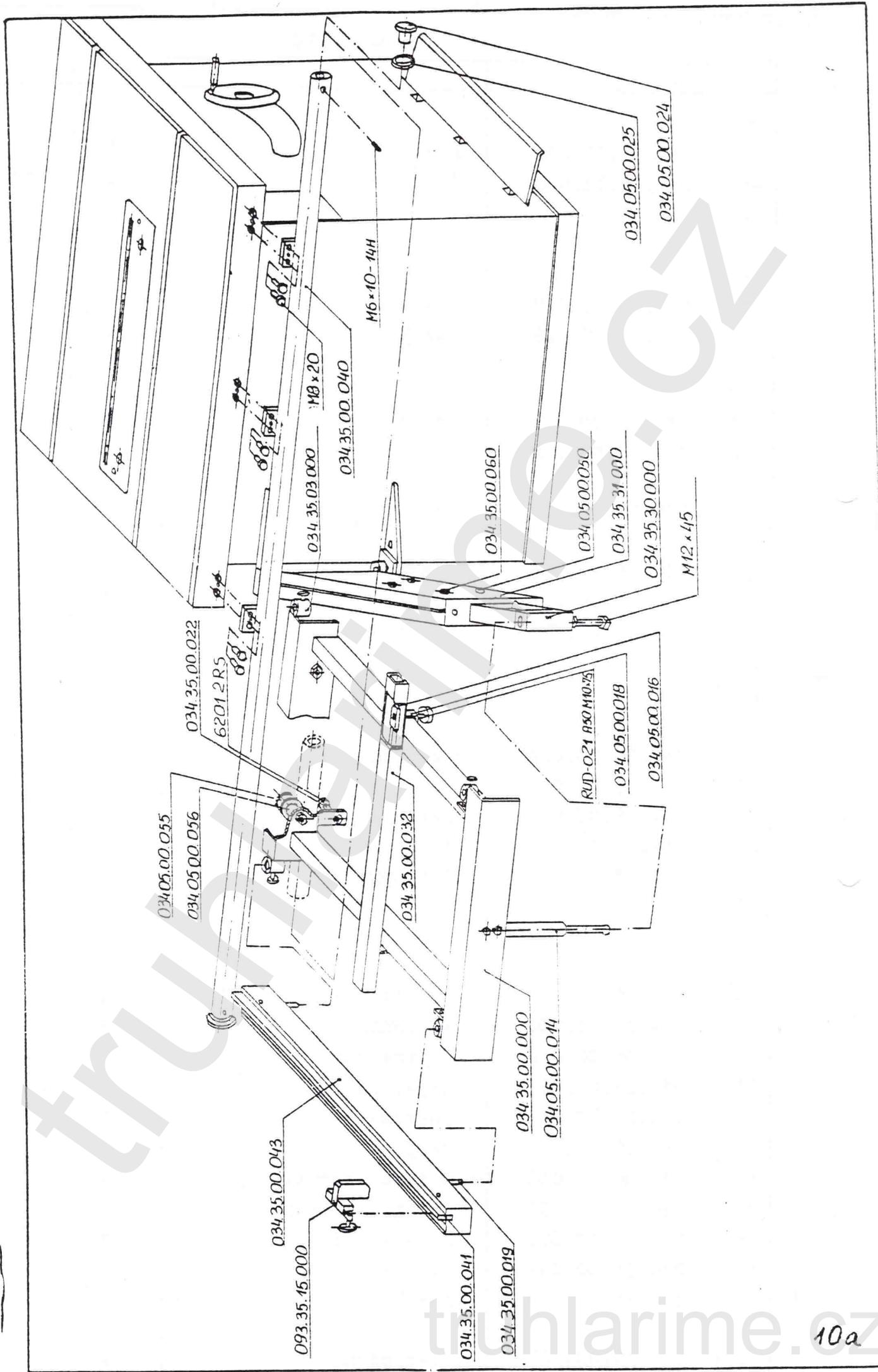




1	2	3	4	5	6
35	PH-77/M-82006	pružící podložka	4		Z 8,2
36	RUT-044	tabule	1		
37	RUE-003	rukojeť	1		12/16
38	RUE-021	zatka	1		P16
39	RUT-025	tabule	1		typ C
40	RUT-025	tabule	1		typ D
41	Ltgd - 1,5	vodíř 0,20 mb	1		
42	LY	vodíř 1,5 mm ² x 0,25	2		
43	LY	vodíř 1,5 mm 2x0,25	2		
44	PH-75/M-82144	matice M6	2		
45	RUE-018/4	sáček	1		
46	RUE-018/30	těsnění	1		
47	PH-74/M-82105	šroub M6 x 12	2		
48	PH-77/M-82008	pružící podložka Z 6,1	6		
49	PH-78/M-82005	kulatá podložka 6,4	7		
50	034.08.00.050	pult	1		
51	034.08.00.051	mustek M2G	1		
52	PH-74/M-82227	šroub M4 x 10	7		
53	PH-77/M-82008	pružící podložka Z 4,1	7		
54	PH-53/M-92815	mosazná konečka KKT-2,5	7+4		
55	034.08.00.055	osa	2		
56	034.08.00.056		1		
57	PH-75/M-82144	matice M6	8		
58	PH-77/M-82008	pružící podložka Z 6,1	8		
59	034.08.00.059	páka	1		
60	typ NR 829/1	pouzdro /A/	1		
61	PH-67/C-89209	hadice 4,5 x 0,5	1		0,35
62	PH-77/M-82008	pružící podložka Z 1,1	1		
63	PH-78/M-82005	kulatá podložka 4,3	1		
64	TK-74/70602.00	skrytí kopka H-16/10	3		
65	TK-74/70503.00	skrytí klopka H-21/18	1		
66	RUR-019	pouzdro 16/6,6 x 9	4		

Rys. nr 10

1	2	3	4	5
1				
2	034.35.02.000	Zderzak	2	
3	034.35.03.000	Śruba	2	
4				
5				
6				
7	034.05.00.007	Wieszak	3	
8	034.35.00.008	Kostka	2	
9				
10				
11	034.35.00.011	Śruba	2	
12	034.05.00.012	Tulejka		
13				
14	034.05.00.014	Wspornik	1	
15				
16	034.05.00.016	Listwa	2	
17	034.35.00.017	Listwa	1	
18	034.05.00.018	Obejma	2	
19				
20				
21				
22	034.35.00.022	Sworzeń	2	
23	034.05.00.023	Pokrywa	2	
24	034.05.00.024	Zaślepka	2	
25	034.05.00.025	Zderzak	2	
26	RUR-024.35.000	Zgarniacz	2	
27				
28				
29				
30	034.35.30.000	Prowadnica	1	
31	034.35.31.000	Wspornik	1	
32	034.35.00.032	Poprzeczka	1	
33	034.05.00.033	Zagarniacz	1	
34	034.05.00.034	Pokrywa	1	
35	034.05.00.035	Czop	2	
36	034.05.00.036	Gniazdo łożyska	1	
37	034.05.00.037	Gniazdo łożyska	1	
38	034.35.38.000	Rama stolika	1	
39	034.35.00.039	Liniał	1	
40	034.35.00.040	Rura	1	
41				
42	034.05.00.042	Pierścien	2	

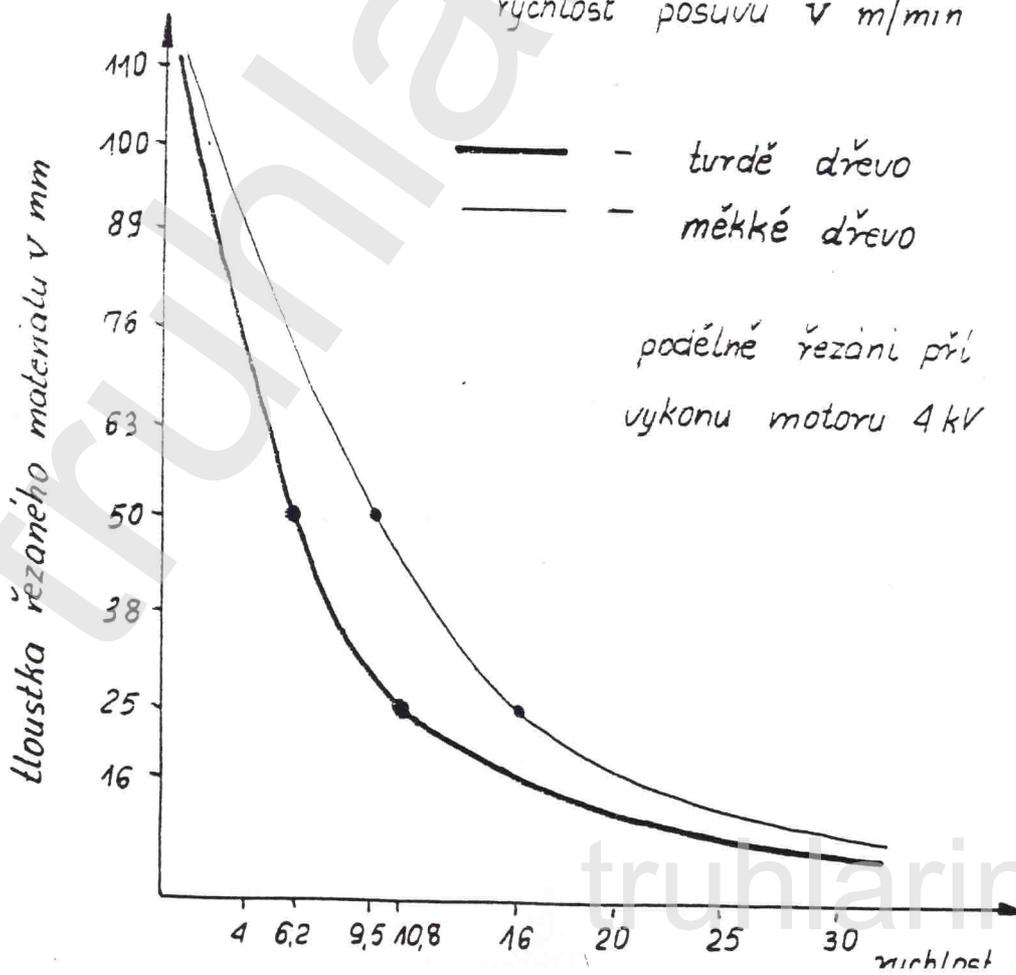
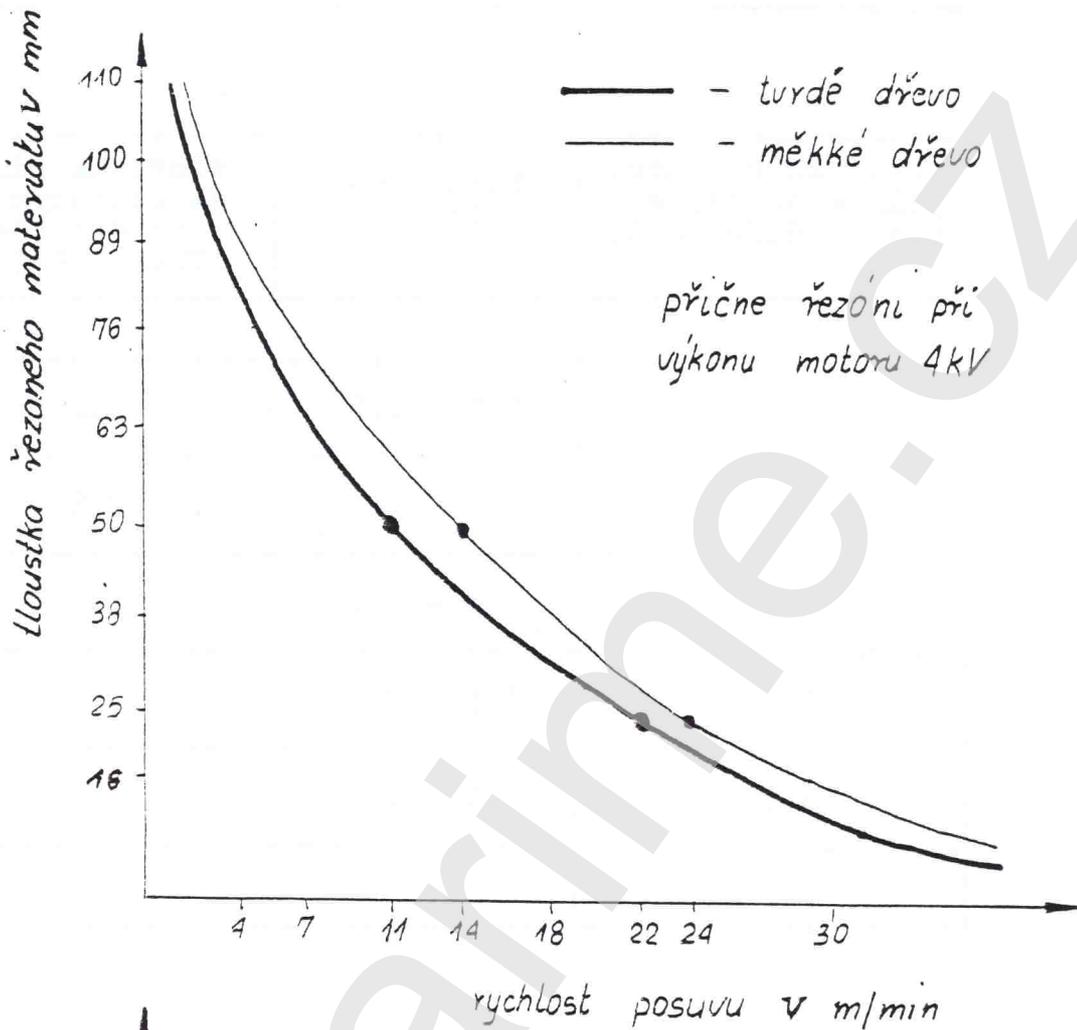


Rys.nr 10

1	2	3	4	5
43				
44	034.35.00.044	Rolka	4	
45	034.35.00.045	Tulejka	2	
46	034.35.00.046	Uszczelka	1	
47				
48				
49	034.05.00.049	Tulejka	2	
50				
51				
52				
53				
54	034.05.00.054	Podkładka	2	
55	034.05.00.055	Rolka	2	
56	034.05.00.056	Sworzeń	2	
57	034.05.00.057	Pokrywa	4	
58	034.05.00.058	Podkładka	3	

Poz.	Nr części lub normy	Nazwa części	Ilość szt na wyrób	Uwagi
59	034.35.00 060	Sworzeh	4	
60				
61				
62	PN-75/M-82144	Nakrętka M12	1	
63	PN-74/M-82227	Wkręt M4 x 12	4	
64	PN-78/M-82005	Podkładka 4,3	4	
65	PN-81/M-85111	Pierścień osad.spręż. 35W	2	
66	PN-89/M-85020	Kożek stożkowy 5 x 25-B	18	
67	PN-78/M-82005	Podkładka 8,4	8	
68	RUD-024	Rękojeść A60-M10 x75	2	
69				
70	PN-82/M-82273	Wkręt dociskowy M6 x10	4	
71				
72				
73	PN-74/M-82105	Śruba M12 x 45	1	
74				
75				
76	PN-75/M-82144	Nakrętka M8	10	
77	PN-77/M-82008	Podkładka spr. Z 8,2	6	
78	PN-78/M-82005	Podkładka 10,5	15	
79				
80	PN-78/M-82005	Podkładka 17	2	
81	PN-77/M-82008	Podkładka spr. Z 16,3	3	
82	PN-75/M-82144	Nakrętka M16	3	
83	6201 2RS	Łożysko Ø 12/32 x 10	2	
84	6202 RS	Łożysko Ø 15/35 x 11	4	
85				
86	PN-74/M-82302	Śruba M8 x 20	12	
87	PN-81/M-85111	Pierścień osad.spr.12 z	2	
88				
89	PN-74/M-82105	Śruba M12 x 45	1	
90	PN-74/M-82209	Wkręt M6 x 12	2	
91	PN-74/M-82105	Śruba M10 x 40	8	
92	PN-75/M-82144	Nakrętka M10	12	
93	PN-77/M-82008	Podkładka spr. Z 10,2	10	
94	6201 zz	Łożysko kulkowe 12/32 x 10	5	
95	1205	Łożysko kulkowe 25/52 x 15	2	
96	PN-74/M-82209	Wkręt M3 x 16	2	
97	PN-74/M-82105	Śruba M16 x 70	1	
98	PN-74/M-82105	Śruba M10 x 30	2	
99	PN-89/M-82457	Śruba M6 x 20	4	

7.3. Orientační závislost rychlosti posuvu na tloušťce a druhu materiálu



7.4. Tloušťka klínu v závislosti na tloušťce kotoučové pily

Tloušťka kotoučové pily - obyčejná dla FN-62/UF54502	Tloušťka klínu	Tloušťka pily se slinovým karbidem dla FN-64/D-55506	Tloušťka klínu
1,2	$1,7 \pm 0,1$	3,2	$3 \pm 0,1$
2	$2,5 \pm 0,1$	3,5	$3,2 \pm 0,1$
2,5	$3,0 \pm 0,1$	3,8	$3, \pm 0,1$
3	$3,5 \pm 0,1$		
3,5	$4,0 \pm 0,1$		