

Инструкция по обслуживанию
станка для профильного накатывания

UPWS I6

UPWS I6-I

WMW

VEB

Kombinat Umformtechnik Erfurt

Werkzeugmaschinenfabrik

Bad Döben

Lf 87/86 III/18/445

Настоящая инструкция по обслуживанию составлена для цеха. Инструкции по обслуживанию часто не соблюдаются так, как это необходимо. Удовлетворительные показатели производительности и результаты работы во многих случаях не достигаются, потому что пользователь не точно придерживается правил инструкции по обслуживанию. Он думает, что правильно пользуется станком, но не соблюдая особенных деталей, часто вызывает повреждения.

Поэтому следует точно придерживаться правил нашей инструкции по обслуживанию!

По желанию наших заказчиков станки для правильного накатывания часто комплектуются специальными шпинделями, диаметр которых не соответствует стандартному исполнению.

В собственных интересах наших заказчиков просим в заказах на инструмент накатывания указать также диаметр шпинделя станка для того, чтобы инструменты можно было выпускать с правильным отверстием крепления.

В случае, если в заказе на инструменты не указан диаметр шпинделя, то инструменты выпускаются с диаметром отверстия для стандартного исполнения станка для профильного накатывания, а именно:

для типа	UPWS	I6-I	с диаметром отверстия 63 мм
	UPWS	I6	
для типа	UPWS	25	с диаметром отверстия 80 мм
	UPWS	25-I	

С самого начала мы должны отказаться от удовлетворения притязаний на возмещение убытков, возникших в результате несоблюдения правил настоящей инструкции по обслуживанию.