

Инструкция по эксплуатации

Форматно-раскроечный станок HighPoint STS 3200

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/formatno-raskrochnye/highpoint/sts_3200/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/formatno-raskrochnye/highpoint/sts_3200/#tab-Responses

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ СТАНОК STS 3200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





ВНИМАНИЕ !

Некоторые типы пыли, производимой при шлифовании, распилке, сверлении и других работах подобного рода, содержат химические вещества, оказывающие неблагоприятное воздействие на здоровье человека.

Таковыми веществами, например, являются:

- свинец, содержащийся в свинцовых красителях;
- кристаллический кремний, содержащийся в кирпиче, цементе и других строительных материалах,
- выделяющиеся из пиломатериалов мышьяк и хром.

Степень опасности здоровью людей зависит от частоты выполнения работы, связанной с этими веществами. Для уменьшения воздействия указанных элементов необходимо: работать в хорошо проветриваемых помещениях с использованием рекомендованных средств индивидуальной защиты, таких как дыхательные маски, предназначенные для фильтрации микроскопических частиц.



ВНИМАНИЕ !

Настоящее Руководство содержит информацию по принципиально безопасным рабочим операциям описываемого станка, его правильного инструментального оснащения и технического обслуживания.

Произвольная работа на данном станке без предварительного ознакомления с настоящим Руководством по эксплуатации и игнорирование приведенных в нем указаний может привести к травмированию оператора с самыми печальными последствиями.

Вся ответственность за безопасную работу станка целиком и полностью возлагается только на его владельца. Эта ответственность включает, но не ограничивается, обязанностями по его установке в безопасном окружении, по адекватной подготовке оператора и допуску его к работе на данном станке, по организации периодических проверок состояния станка и его технического обслуживания, установке на станок устройств безопасности, обеспечения целостности используемых режущих инструментов, использования операторами во время работы на станке средств индивидуальной защиты, и, наконец, обеспечением их настоящим Руководством по эксплуатации с проверкой ими понимания изложенного.

Производитель станка не несет никакой ответственности за возможные инциденты и ущербы, обусловленные пренебрежением персоналом, обслуживающим станок, правил техники безопасности, его недостаточной профессиональной подготовкой, неправильным использованием станка или внесением в его конструкцию произвольных изменений.

Содержание

СОДЕРЖАНИЕ.....	3
ВВЕДЕНИЕ.....	4
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА.....	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА.....	7
СБОРКА И НАСТРОЙКА СТАНКА.....	7
1. Панель управления.....	7
2. Линейка для продольных распилов.....	8
3. Прижим.....	8
4. Распорный нож и пильное полотно.....	8
5. Перемещение и фиксация станины.....	8
6. Комплектация удлинительных столов.....	9
7. Установка измерительной линейки.....	9
8. Линейка для продольных распилов.....	9
9. Поперечный стол.....	11
10. Линейка для поперечных распилов.....	12
11. Подвижная каретка.....	12
12. Основное пильное полотно.....	13
13. Подрезная пила.....	15
14. Установка измерительной линейки.....	15
15. Удаление опилок.....	15
16. Кабель питания.....	16
17. Пробный прогон станка.....	16
РАБОТА СТАНКА.....	17
1. Смена пильного полотна.....	17
2. Регулировка положения распорного ножа.....	18
3. Смена подрезной пилы.....	18
4. Продольные распилы.....	19
5. Выполнение поперечных распилов.....	20
6. Угловые распилы.....	21
7. Смазка станка.....	22
8. Смена ремней.....	22
9. Наклон пильного полотна.....	23
10. Настройка параллельности подвижной каретки.....	24
11. Установка перпендикулярности поперечной линейки пильному полотну.....	24
УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	25
ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.....	26
УЗЛЫ И ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА.....	27

Введение

Предисловие

Мы рады предложить вам наши форматно-раскrojенные станки серии «STS 3200». Эти станки являются частью растущей семьи прецизионных деревообрабатывающих станков нашей компании. При работе на нем с соблюдением указаний, приведенных в настоящем Руководстве, вы можете в течение многих лет наслаждаться его работой без каких-либо проблем, удостоверившись тем самым в приверженности нашей компании выполнению своих обязательств перед покупателями.

Мы рады также представить настоящее Руководство. Оно предназначено в качестве инструкции по сборке станка, по соблюдению мер безопасности и по правильному выполнению основных рабочих операций. Оно отражает наше стремление сопровождать наши станки совершенной документацией.

Технические характеристики чертежи и фотографии, приведенные в Руководстве, представляют данный станок на дату его поставки.

Контактная информация

При необходимости получения какой-либо информации, связанной с настоящим Руководством, обращайтесь к нам по адресу:

HIGH POINT- RUSSIA
141400, Химки МО,
ул. Ленинградская д .1.
www.hpoint.ru
E-mail: info@hpoint.ru

Если у вас есть какие-либо вопросы в связи с обслуживанием станка или относительно заказа запчастей, просим обращаться к Вашему дилеру High Point.

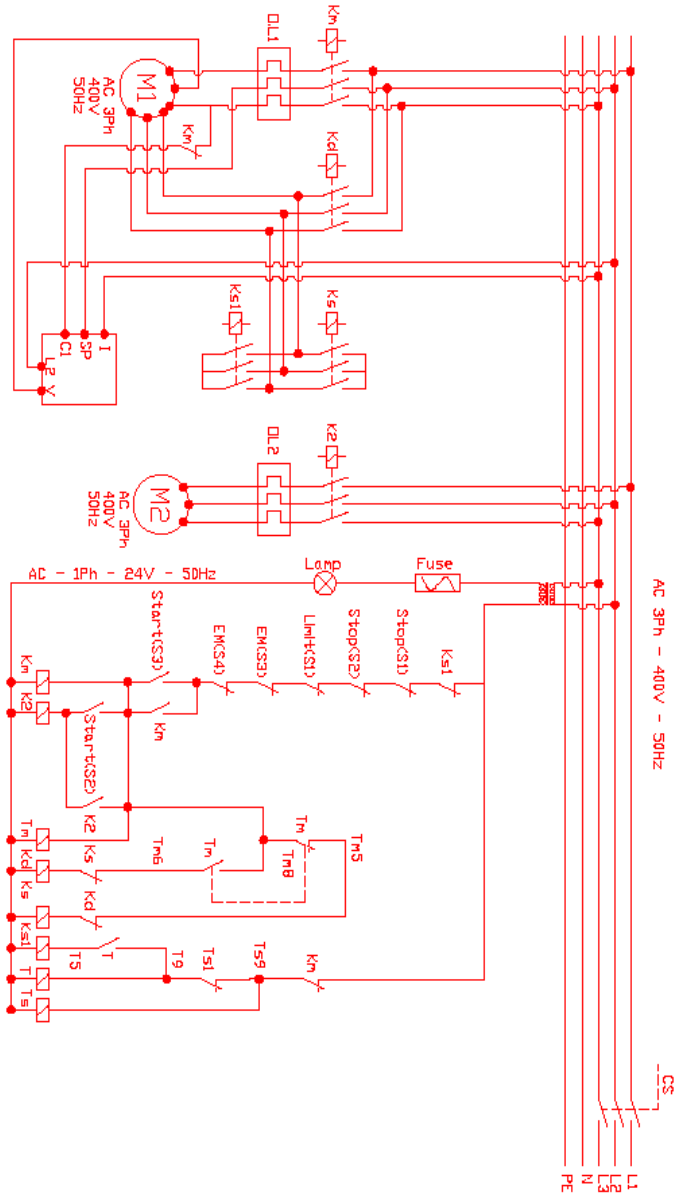


ВНИМАНИЕ

Прежде чем начинать работу на станке, внимательно ознакомьтесь с полным текстом настоящего Руководства. Познакомьтесь со станком и со способами выполнения на нем различных операций.

Обрабатывающие станки представляют серьезную опасность для операторов, не понимающих и не соблюдающих приведенные в Руководстве указания мер безопасности или порядок выполнения рабочих операций.

Электрическая схема станка

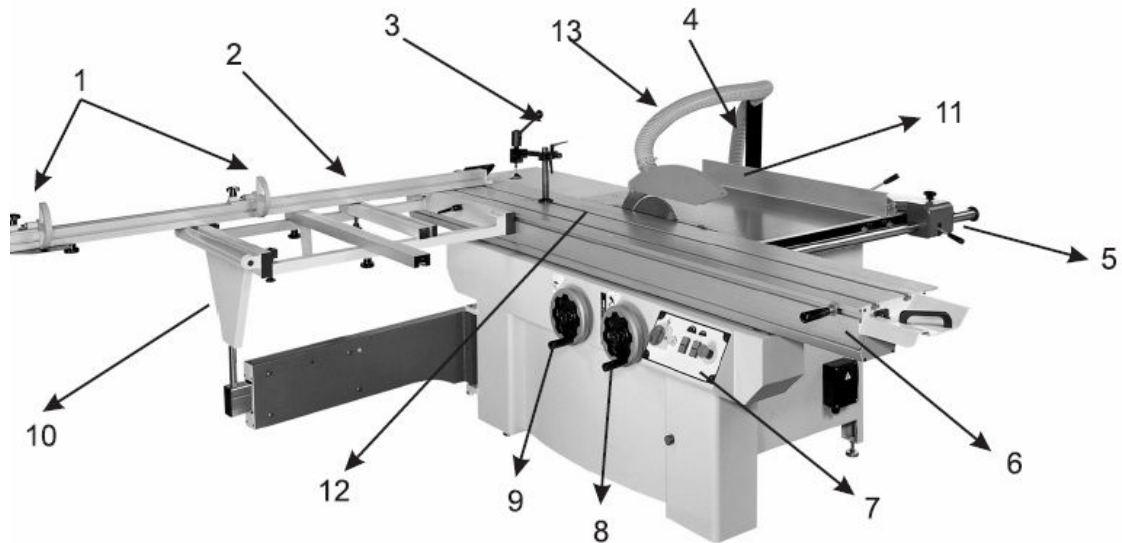


Технические характеристики

* В связи с постоянной работой по совершенствованию станков в данную спецификацию могут быть внесены изменения без предварительного уведомления

Модель станка		STS 3200
Размер подвижной каретки		3200 x 350 мм
Размер рабочего стола		610 x 1000 мм
Основная пила	Диаметр пильного полотна	350
	Диаметр вала пильного полотна	30
	Высота распила при положении пилы в 90°, 45°	114 мм, 90 мм
	Мощность электродвигателя	5,5 кВт
Скорость вращения шпинделя, об/мин		4000, 5000, 6000 (дв-ль – 2850)
Подрезная пила	Диаметр пильного полотна	120 мм
	Диаметр вала пильного полотна	20 мм
	Мощность электродвигателя	0,75 кВт
	Скорость вращения шпинделя, об/мин	8000 (дв-ль – 2850)
Настройка высоты пилы		Вручную
Настройка наклона пилы		Вручную в диапазоне от 0 до 45°
Характеристика электрической системы управления		Тормозной переключатель по нормам "CE"
Вытяжная система удаления отходов		Основной рукав 100 мм
Вес станка (рабочего стола, кг)		620 / 100
Габаритные размеры станка		3540 x 260 x 530 мм
Стандартные приспособления	Наклон пильного узла 45°	
	Подрезной узел с приводом от независимого мотора	
	Внешняя регулировка подрезного узла	
	Дополнительный стол на выходе заготовки	
	Фронтальный телескопический упор с двумя откидными упорами	
	Алюминиевый параллельный упор на чугунной направляющей	
	Защитный колпак пильного диска закрытого типа	
	Угловой упор «башмак»	
	Устройство быстрого позиционирования фронтального упора	
	Эксцентриковый прижим	
	Ручка-толкатель	
	Безопасный кожух пильного узла	

Основные элементы станка



- 1 – перекидной упор для проведения точных измерений;
- 2 – быстроустанавливаемая линейка, предназначенная для выполнения точных поперечных распилов под углами 90 и 45°;
- 3 – сильный прижим с тонкой настройкой и плавающим резиновым упором;
- 4 – опорная стойка рукава системы аспирации и рукава для эффективного удаления отходов;
- 5 – литая чугунная линейка для обеспечения мягкого и точного продольного распила с микрорегулировкой положения;
- 6 – подвижная каретка с двойным роликовым механизмом перемещения и стальной направляющей, предназначенная для выполнения мягкого и точного распила, точной скользящей подачи обрабатываемого элемента на пильное полотно;
- 7 – панель управления, состоящая из простых кнопочных органов управления рабочими операциями;
- 8 – маховик для ручной настройки угла разворота пильного полотна;
- 9 – маховик для ручной настройки высоты пильного полотна;
- 10 – поперечный стол, служащий в качестве устойчивой опоры при выполнении поперечных распилов больших панелей;
- 11 – полностью регулируемый защитный кожух пильного полотна, предназначенный для обеспечения максимального закрытия пилы со всех сторон;
- 12 – распорный нож для предупреждения обратного выброса обрабатываемого элемента вследствие его смыкания по линии распила позади пильного полотна;
- 13 – коллектор системы аспирации – обеспечивает эффективное удаление опилок.

Сборка и настройка станка

1. Панель управления

- 1 – главный выключатель станка – включает раскроечный станок;
- 2 – кнопка аварийной остановки станка – отключает напряжение питания всех электродвигателей станка;
- 3 – кнопка включения основной пилы;
- 4 – кнопка выключения основной пилы;
- 5 – кнопка включения подрезной пилы;
- 6 – кнопка выключения подрезной пилы

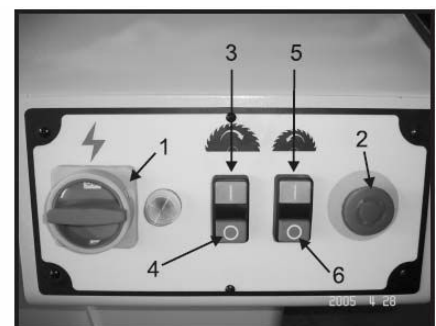


Fig. 1

2. Линейка для продольных распилов

A – запорный рычаг, одним движением фиксирующий линейку на направляющей штанге;

B – ручка микрорегулировки, предназначенная для точной настройки положения линейки;

C – ручка блокировки перемещения вперед-назад; предназначена для фиксации высокой или низкой профилированной линейки относительно направляющей скользящей «вперед-назад»;

D – запорная ручка микрорегулировки; с ее помощью производится фиксация линейки по окончании регулировки ее положения с помощью ручки микрорегулировки;

E – измерительная шкала линейки для продольных распилов; дает возможность производить точные измерения при выполнении продольных распилов.

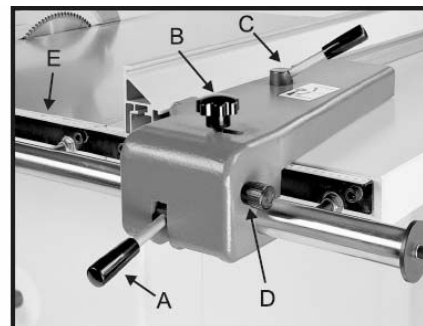


Fig. 2

3. Прижим

A – ручка точной регулировки;

B – плавающий резиновый упор для прочного удержания обрабатываемого элемента.

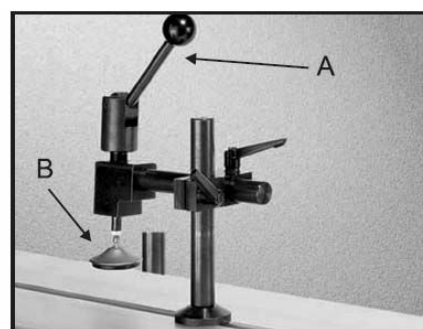


Fig. 3

4. Распорный нож и пильное полотно

1. Распорный нож – удерживает раскрытым выполненный распил, что является совершенно необходимым для предотвращения выброса обрабатываемого элемента вследствие его смыкания позади пильного полотна.

2. Основная пила; максимальный диаметр 350 мм;

3. Подрезная пила. Вращается в противоположном направлении относительно вращения основной пилы. Она разрезает обрабатываемую панель перед выполнением основного ее распила основной пилой, тем самым, предотвращая скалывание кромок материала ламинатного покрытия панели. Подрезная пила регулируется вперед-назад и вверх-вниз.



Fig. 4

5. Перемещение и фиксация станины

1. Снимите верхнюю часть упаковочного ящика.

2. Расположите подъемную вилочную конструкцию прямо над пильным полотном.

3. Наложите на вилки две подъемные стропы и приверните к станку подъемные болты.

4. Поднимите и переместите станину станка к месту установки.

5. Прежде чем опускать станок на место, подложите под раму бруски и вверните четыре резьбовых опоры в стойки рамы, по крайней мере, на половину их длины.

6. Уберите предохранительные брусья и опустите стойки станка на опоры (см. рис. 5), после чего снимите со станка подъемную вилочную конструкцию и стропы.

7. Уложите на станок пузырьковый уровень и установите с помощью резьбовых опор горизонтальное положение раскроечного станка слева направо и взад-вперед для обеспечения плавного перемещения его рабочего стола.

8. Зафиксируйте положение опор станка, затянув запорные гайки.



Fig. 5

6. Комплектация удлинительных столов

1. Большой удлинительный стол – 1 шт.;
2. Малый удлинительный стол – 1 шт.;
3. Стойка опорная для рукава коллектора – 1 шт.;
4. Скоба крепления опорной стойки – 1 шт.;
5. Болт (M10-1,5x30) – 4 шт.; (M10-1,5x20) – 6 шт.;
6. Гайка шестигранная (M10-1,5) – 2 шт.;
7. Шайба запорная 10 мм – 10 шт.;
8. Шайба плоская 10 мм – 6 шт.;
9. Винт установочный (M6-1) – 12 шт.

Установка удлинительных столов

1. Ввинтите установочные винты в 6-миллиметровые отверстия, расположенные «внутри» удлинительных столов.
2. До выполнения выставки столов по уровню в последующих операциях не производите конечную затяжку винтов крепления.
3. Установите и закрепите большой удлинительный стол с помощью четырех болтов (M10-1,5x20), не забыв установить запорные и плоские шайбы (см. рис. 6).
4. Установите и закрепите малый удлинительный стол с помощью двух болтов (M10-1,5x20), не забыв установить запорные и плоские шайбы (см. рис. 7).
5. Тремя болтами (M10-1,5x30) с запорными шайбами приверните к столу скобу крепления опорной стойки (*support brace* - см. рис. 8).
6. Закрепите с помощью болтов (M10-1,5x30) на скобе опорную стойку рукава коллектора (*hose support plate*).
7. Проверьте установку поверхности стола в 0° с помощью специальной линейки (см. рис. 9).
8. С помощью установочных винтов под обоими удлинительными столами выполните их выставку по уровню вместе со столом пильного полотна, после чего затяните болт, расположенный с обратной стороны малого удлинительного стола (см. рис. 10) для фиксации его уровня. Затем затяните все болты крепления столов.



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11

7. Установка измерительной линейки

1. Наложите измерительную линейку на рабочий стол с помощью 4 болтов (M10-1,5x20) с запорными и плоскими шайбами (см. рис. 1), но до конца болты не затягивайте.
2. Приверните болты к удлинительному столу с помощью шестигранных гаек (M10-1,5).
3. Выровняйте линейку относительно поверхности стола и затяните все болты.

8. Линейка для продольных распилов

Комплектация линейки

1. Собственно линейка для продольных распилов – 1 шт.;
2. Круглая направляющая штанга – 1 шт.;
3. Корпус линейки – 1 шт.;
4. Шпильки крепления (M12-1,75x115) – 4 шт.;
5. Гайка шестигранная (M12-1,75) – 12 шт.;
6. Шайба плоская 12 мм – 8 шт.;
7. Шайба запорная 8 мм – 1 шт.;
8. Болт (M8-1,25x16) – 1 шт.;



Fig. 12

9. Шайба упорная 8 мм – 1 шт;
10. Кольцо регулировочное и набор винтов – 1 кмпл;
11. Ручка запорная (M10-1,5x12) – 2 шт;
12. Ручка (M10-1,5x70) – 1 шт;

Установка и настройка продольной линейки

1. Ввинтите 4 крепежные шпильки (M12-1,75x115) в круглую направляющую штангу.
2. Наденьте на каждую шпильку по гайке (M12-1,75) и притяните ими шпильки к штанге.
3. Наденьте на каждую шпильку по гайке (M12-1,75) с плоскими шайбами и навинтите гайке на половину длины шпилек.
4. Вставьте шпильки в стол (см. рис. 12). Закрепите их с помощью шестигранных гаек (M12-1,75), предварительно с каждой стороны установив запорные и плоские шайбы.
5. Наденьте на штангу корпус линейки, затем наденьте на конец штанги, который обращен к подвижной каретке, регулировочное кольцо и закрепите кольцо установочным винтом (см. рис. 13).
6. Навинтите на корпус продольной линейки запорные ручки (см. рис. 14), а затем, не затягивая, установите ручку тонкой регулировки.



Fig. 13

→
Линейка для
продольных распилов

→
Прижимная
пластинка

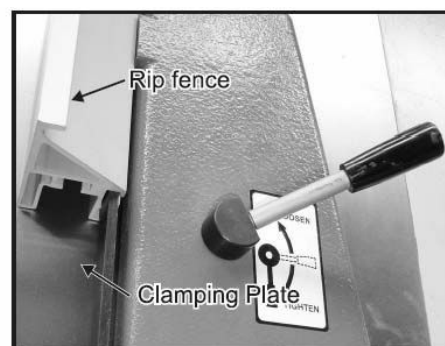


Fig. 14

7. Наденьте на конец направляющей штанги упорную шайбу, закрепив ее с помощью болта (M8-1,25) с запорной шайбой.
8. Сдвиньте алюминиевую линейку для продольных распилов на прижимную пластину (см. рис. 14) и зажмите ее с помощью ручки, установленной наверху корпуса линейки.
9. Вращением гаек, расположенных с внешней стороны стола, отрегулируйте линейку для продольных распилов относительно кромки подвижной каретки и добейтесь параллельности между кромкой линейки и поверхностью подвижной каретки (см. рис. 14),



Fig. 15



Fig. 16

10. Проверьте высоту направляющей штанги линейки перемещением линейки для продольных распилов по штанге и проверяя зазор между корпусом линейки и поверхностью стола.

11. Отрегулируйте высоту продольной линейки, а затем затяните все гайки стола, как показано на рис. 15.

12. Проверьте, касается ли нижняя часть продольной линейки поверхности рабочего стола. Если это не так, то линейка отрегулирована правильно. В противном случае ослабьте установочный винт (см. рис. 16), вращением болта поднимите ролик, после чего затяните установочный винт и тем самым зафиксируйте нужную высоту.

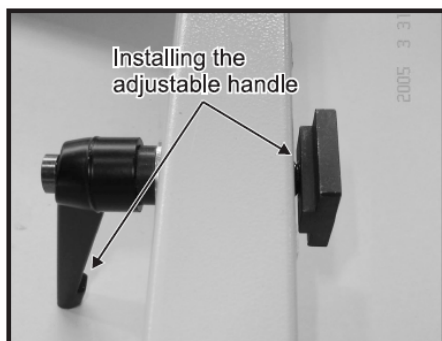


Fig. 17

*Установка
регулирующей
ручки*



Fig. 18

9. Поперечный стол

Комплектация стола

1. Стол поперечный стол – 1 шт;
2. Кронштейн стола – 1 шт;
3. Гайка Т-образная (M8-1,25x2) – 2 шт;
4. Гайка Т-образная (M12-1,75x2) – 1 шт;
5. Шайба плоская 12 мм - 1 шт;
6. Ручка регулировочная (M12-1,75x55) – 1 шт;
7. Ручка регулировочная (M8-1,25x25) – 2 шт;
8. Шайба плоская 8 мм – 2 шт;



Fig. 19

Установка стола

1. Ввинтите регулировочную ручку (M12-1,75x55) с плоской 12-миллиметровой шайбой сквозь поперечный стол и наденьте на нее Т-образную гайку (M12-1,75x2) (см. рис. 17).
2. Обоприте удлинительный стол об опору развертывающейся штанги и вставьте Т-образную гайку в Т-образную прорезь подвижной каретки.
3. Вставьте две Т-образные гайки M8-1,25 в стяжную рейку поперечного стола
4. Совместите Т-образные гайки, вставленные в опору поперечного стола, с отверстиями в этой опоре и ввинтите регулировочные ручки (M8-1,25x25) с плоскими 8-миллиметровыми шайбами в Т-образные гайки (см. рис. 20).

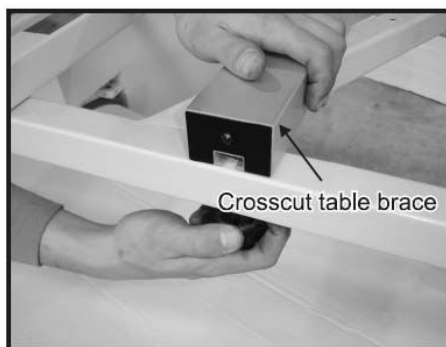


Fig. 20

*←
Стяжная рейка
поперечного
стола*



Fig. 21

10. Линейка для поперечных распилов

Комплектация линейки

- Собственно поперечная линейка – 1 шт.
- Опорная пластина поперечной линейки – 1 шт.
- Центральный штифт резьбовой (M8-1,25x10) – 1 шт.
- Волоконная шайба 8 мм – 1 шт.
- T-образная гайка (M8-1,25) – 2 шт.
- Ручка (M8-1,25x25) – 1 шт.
- Ручка (M8-1,25) – 1 шт.
- T-образный болт (M8-1,25x60) – 1 шт.
- Шайба плоская 8 мм – 1 шт;
- Шайба запорная 8 мм – 2 шт;
- Болт с цилиндрической головкой (M8-1,25x16) – 2 шт.

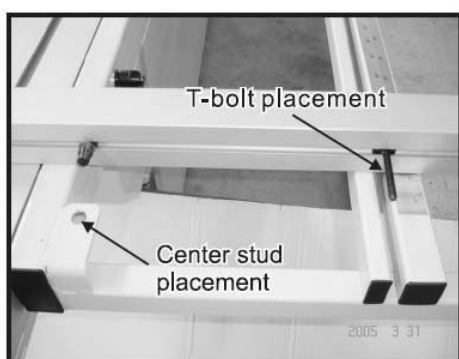


Fig. 23

*Положение
T-образного
болта*



*←
Положение
центрального
штифта*

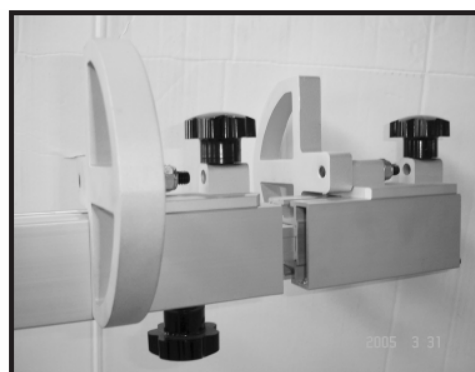


Fig. 24

Установка линейки

1. Вверните центральный штифт с волоконной шайбой в оставшуюся часть T-образной гайки (M8-1,25).
2. Вставьте центральный штифт и T-образный болт (M8-1,25x60) в линейку для поперечных распилов (см. рис. 21) и завинтите в нее ручку (M8-1,25x25).
3. Продвиньте центральный штифт в конец к пластиковой заглушке и затяните его на этом месте.
4. Установите центральный штифт и T-образный болт в положения, указанные на рис. 23.
5. Зажмите поперечную линейку ручкой (M8-1,25) с помощью плоской 8-миллиметровой шайбы, навинченной на T-образный болт.
6. Отоприте удлинение поперечной линейки и вдвиньте откидные упоры в линейку (см. рис. 24).
7. Задвиньте две T-образные гайки (M8-1,25) на удлинение поперечной линейки и прикрепите опорную пластину поперечной линейки с помощью двух болтов с цилиндрическими головками (M8-1,25) и запорных шайб к удлинению поперечной линейки.

11. Подвижная каретка

Комплектация каретки

- T-образная гайка (M12-1,75) – 2 шт.
- Шайба плоская 12 мм – 2 шт;
- Ручка перемещения каретки (M12-1,75x12) – 1 шт.
- Башмак кромочный – 1 шт.
- Прижим – 1 шт.
- Ручка кромочная подвижной каретки – 1 шт.
- Запорная пластина подвижной каретки – 1 шт.

Установка каретки

1. Снимите красную транспортировочную стяжку и соответствующие винты. Отложите винты в сторону (см. рис. 25).

- Установите запорную пластину и закрепите ее 4 винтами, снятыми в предыдущей операции (см. рис. 26).
- Установите «концевую» ручку, используя два оставшихся винта. Подвижная каретка будет заперта на месте после установки запорной ручки (см. рис. 27). Для отпирания каретки ручку надо будет повернуть на 180°.

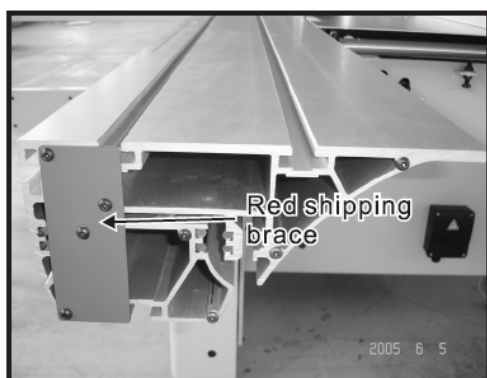


Fig. 25

Красная
транспор-
тировочная
стяжка



Запорная
пластинка

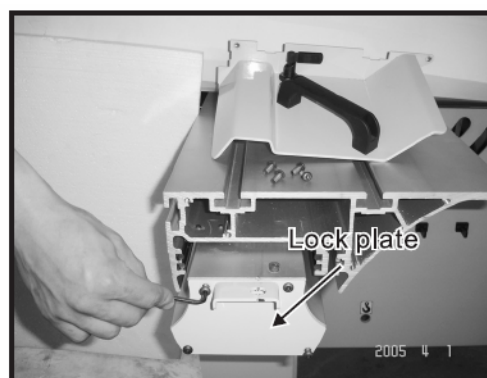


Fig. 26

- Вставьте в подвижную каретку Т-образную гайку (M12-1,75) и вверните в нее ручку перемещения каретки (M12-1,75x12) вместе с шайбой (см. рис. 28).
- Вверните две оставшиеся Т-образные гайки (M12-1,75) в кромочный башмак и вдвиньте его в каретку (см. рис. 29).
- При необходимости вставьте в подвижную каретку прижим и закрепите его.



Fig. 27



Fig. 28

12. Основное пильное полотно

Комплектация пильного полотна следующая:

Собственно пильное полотно размером 300 или 350 мм – 1 шт.

Ремень плоский 15x915 мм – 1 шт.

Нож распорный – 1 шт.

Данный станок предназначен для работы с основным пильным полотном размером 12 или 350 мм. Прежде чем устанавливать пильное полотно другого размера, следует отрегулировать распорный нож под размер устанавливаемой пилы.



Fig. 29

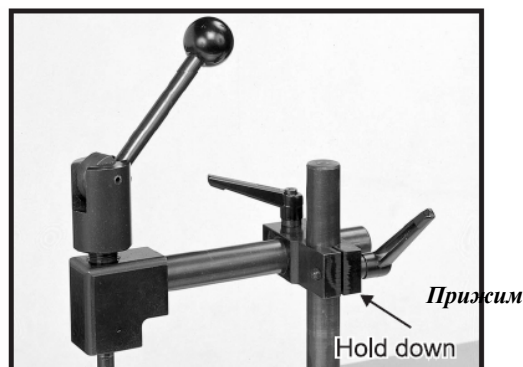


Fig. 30

Установка пильного полотна:

1. Откройте отсек электродвигателя и снимите с электродвигателей транспортировочный пенопластовый блок и фиксирующие скобы.
2. Наденьте на вал подрезной пилы плоский ремень (см. рис. 31), приподнимите электродвигатель подрезной пилы и протяните ремень на ее шкив.
3. Установите нулевой разворот пилы и поднимите основную пилу вверх до упора.

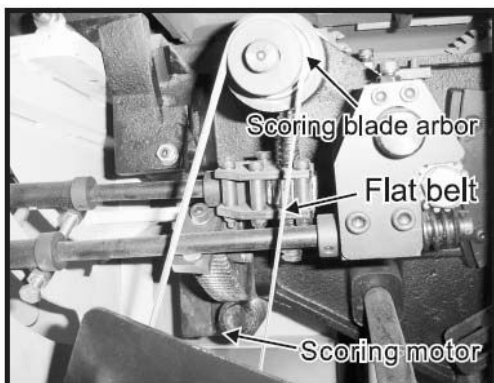


Fig. 31

Ось подрезной пилы
←

Плоский ремень
←

Электродвигатель подрезной пилы
←



Fig. 32

4. Сдвиньте подвижную каретку до конца вперед, чтобы открыть доступ к валу пильного полотна, и, потянув на себя, откройте защитный кожух пильного отсека (см. рис. 32).
5. С помощью соответствующего ключа снимите гайку и фланец с вала пильного полотна. Имейте в виду, что гайка вала имеет левую резьбу и откручивается вращением ее по часовой стрелке.
6. Установите пильное полотно на вал, так чтобы зубья пилы были направлены вперед (см. рис. 33).



Fig. 33

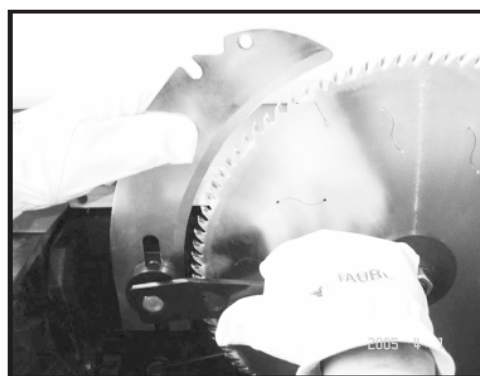


Fig. 34

7. Вновь установите на свое место фланец и гайку и прижмите их к пильному полотну.
8. Отверните центральный болт распорного ножа, установите распорный нож, надев его на болт, и слегка затяните (см. рис. 34).
9. Установите распорный нож на расстоянии около 3 мм от вершины зуба пильного полотна. В качестве «быстрого» измерительного инструмента для установки нужного удаления ножа от пильного полотна можно использовать гаечный ключ на 3.
10. Затяните центральный болт распорного ножа.
11. Установите на место защитный кожух пилы, после чего верните назад подвижную каретку.



Fig. 35

13. Подрезная пила

Установка подрезной пилы

Для получения удовлетворительного распила подрезная пила должна быть выставлена в одной плоскости с основным пильным полотном.

1. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
2. С помощью ручки вертикального перемещения подрезной пилы поднимите эту пилу тоже максимально вверх (см. рис. 36).
3. Придвиньте линейку для продольных распилов вплотную к основному пильному полотну (или к подрезной пиле) (см. рис. 37).
4. Используя органы настройки, установите подрезную пилу таким образом, чтобы продольная линейка касалась одновременно основную и подрезную пилы.
5. Опустите подрезную пилу до нужной высоты (2 мм), выполните пробный распил, а затем производите ее окончательную установку.

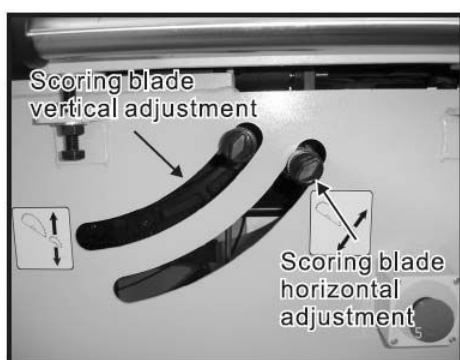


Fig. 36

*Вертикальная
настройка
подрезной пилы*
←

*Горизонтальная
настройка
подрезной пилы*
←

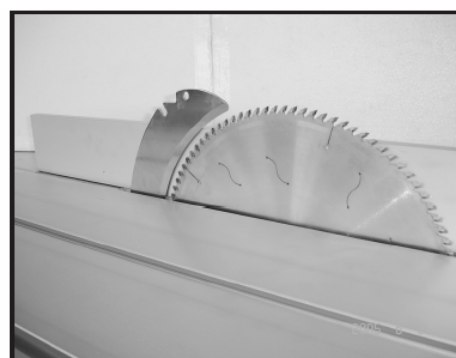


Fig. 37

14. Установка измерительной линейки

Прежде чем приступить к установке измерительной линейки, необходимо нулевую риску (0") шкалы линейки для продольных распилов выставить «в ноль» с правой стороны пильного полотна для обеспечения точности производимых измерений. Далее поступайте следующим образом:

1. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
2. Придвиньте линейку для продольных распилов вплотную к основному пильному (см. рис. 37).
3. Ослабьте винты крепления измерительной шкалы продольной линейки.
4. Передвиньте измерительную шкалу таким образом, чтобы совместить ее первое деление с левым краем продольной линейки, после чего затяните винты крепления.
5. Отодвиньте линейку для продольных распилов на 3 мм, сдвиньте регулируемое кольцо так, чтобы оно оказалось против корпуса этой продольной линейки, и закрепите кольцо на этом месте для предотвращения касания линейкой пильного полотна.

15. Удаление опилок

На станке предусмотрены соединительные патрубки вытяжной системы, к которым, прежде чем начинать его работу, необходимо подсоединить внешнюю систему аспирации.

Комплектация системы аспирации

Защитный кожух пильного полотна/раструб вытяжной системы – 1 шт.

Шайба плоская – 1 шт.

Винт с круглой головкой (M8-1,25x40) – 1 шт.

Система аспирации – 1 шт.

Рукав для удаления опилок $\varnothing 120$ мм – 1 шт.

Зажим рукава $\varnothing 120$ мм – 1 шт.

Рукав для удаления опилок $\varnothing 60$ мм – 1 шт.

Зажим рукава $\varnothing 60$ мм – 1 шт.

Установка системы

1. Прикрепите 120 мм рукав для удаления опилок к соединительному патрубку вытяжной системы станка, расположенному под рабочим столом (см. рис. 38); с другой стороны этот 120 мм рукав соедините с системой аспирации.



Fig. 38

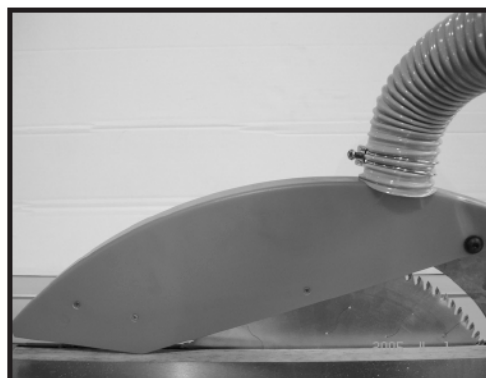


Fig. 39

2. Сдвиньте защитный/вытяжной кожух пыльного полотна так, чтобы он закрывал распорный нож, и закрепите его с помощью винтов с круглой головкой (M8-1,25x40) и плоской шайбы (см. рис. 39).

3. Прикрепите 60 мм рукав для удаления опилок к патрубку вытяжной системы, расположенному наверху защитного кожуха пыльного полотна (см. рис. 39).

4. Протяните этот рукав для удаления опилок через опорную стойку (см. рис. 40) и соедините его с системой аспирации.

5. Протяните провод заземления по рукаву для удаления опилок и соедините его со станком для защиты его от статического электричества.

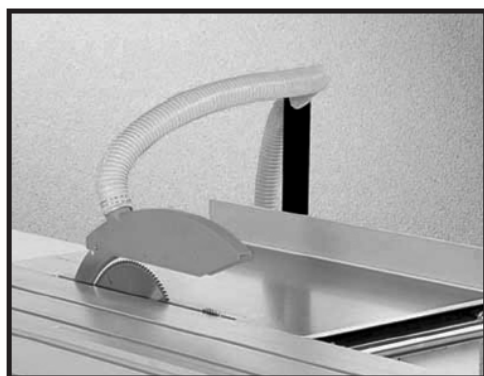


Fig. 40

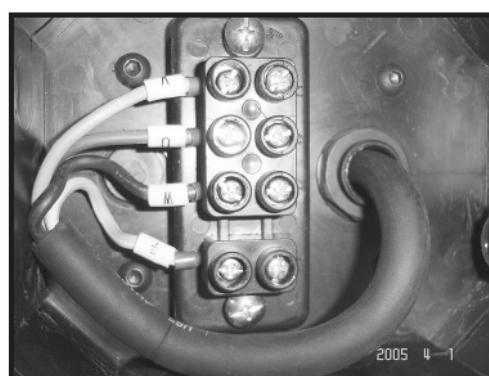


Fig. 41

16. Кабель питания

1. Откройте электрическую соединительную коробку станка (см. рис. 41).

2. Пропустите кабель питания сквозь специальную скобу для уменьшения его натяга, расположенную в нижней части панели управления, и подсоедините его провода к соответствующим контактам. Закройте коробку.

3. Отключите питание в электрической магистрали и подсоедините кабель питания к выключателю.

17. Пробный прогон станка

Перед началом регулярной работы станка необходимо провести его испытание, чтобы убедиться в том, что все его органы управления работают должным образом.



ВНИМАНИЕ

Прежде чем начинать работу на станке, проверьте и убедитесь в том, что на станке выполнены все предварительные работы по его сборке и настройке в соответствии с указаниями настоящего Руководства. Оператор же станка должен предварительно ознакомиться с остальной частью Руководства и быть уверенным в том, что он знаком с различными функциями станка, а также с вопросами, касающимися безопасной работы на нем. Пренебрежение данным предостережением может привести к самым серьезным последствиям и даже к смерти!

1. Подсоедините станок к линии электропитания.
2. Проверьте, горит ли индикатор подачи напряжения питания.
3. Нажмите кнопку пуска основного пильного полотна и убедитесь в том, что основная пила вращается против часовой стрелки. После этого кнопку пуска подрезной пилы. Если основная пила вращается по часовой стрелке, отсоедините станок от линии электропитания и поменяйте местами провода в соединительной коробке.

Работа станка

ВСЕГДА, когда вы работаете на данном станке, необходимо выполнять следующие правила:

1. При выполнении пильных операций стойте с левой стороны от линии распила.
2. Прежде чем снимать со станка отрезанный элемент, выключите станок и дождитесь полной остановки пильного полотна.
3. Прежде чем начинать работу на станке, проверьте и убедитесь в том, что распорный нож выставлен по оси плоскости пильного полотна.
4. Всегда устанавливайте защитный кожух пильного полотна на правильную высоту относительно обрабатываемого элемента.
5. Во избежание травмирования тщательно обдумывайте каждую предстоящую операцию.
6. При отпирании замка подвижной каретки убедитесь в том, что ручка располагается таким образом, что не сможет вновь заблокировать ее во время выполнения распила.

1. Смена пильного полотна

Данный станок предназначен для работы на выбор с основным пильным полотном размером 300 или 350 мм. Каждый раз при смене основной пилы устанавливайте распорный нож на расстоянии около 3 мм от зубьев устанавливаемого пильного полотна.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
3. Подайте подвижную каретку до конца вперед, так чтобы стало видно внутреннюю защитную линейку, закрывающую пильное полотно и распорный нож (см. рис. 42).
4. Отодвиньте защитную линейку в сторону для доступа к механизму крепления пилы.
5. Для снятия пилы отверните с помощью соответствующего ключа крепежную гайку и фланец пильного полотна (гайка пильного вала является левосторонней и отворачивается вращением ее по часовой стрелке).
6. Установите пильное полотно на вал, так чтобы зубья пилы были направлены вперед (см. рис. 43).
7. После установки новой пилы вновь установите на свое место фланец и гайку и прижмите их к пильному полотну.



Fig.42



ВНИМАНИЕ: При установке или снятии пильного полотна надевайте защитные перчатки.

8. Верните на свое место оранжевую защитную линейку пилы, а подвижную каретку верните в центр станка.

2. Регулировка положения распорного ножа

Каждый раз при смене основной пилы с 300 мм на 350 мм или обратно устанавливайте распорный нож на расстоянии около 3 мм от зубьев устанавливаемого пильного полотна. Это делается в указанной далее последовательности:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
3. Подайте подвижную каретку до конца вперед, так чтобы стало видно внутреннюю защитную линейку, закрывающую пильное полотно и распорный нож (см. рис. 42).
4. Отодвиньте защитную линейку в сторону для доступа к механизму крепления пилы.
5. Ослабьте центральный болт крепления распорного ножа, отодвиньте нож от пильного полотна и слабо затяните болт (см. рис. 44).
6. Установите распорный нож на расстоянии около 3 мм от вершины ближайшего зуба установленного пильного полотна (см. рис. 45).
7. Закрепите распорный нож на этом месте, затянув его центральный крепежный болт.
8. Верните на свое место защитную линейку пилы, а подвижную каретку верните в центр станка.



Fig.43

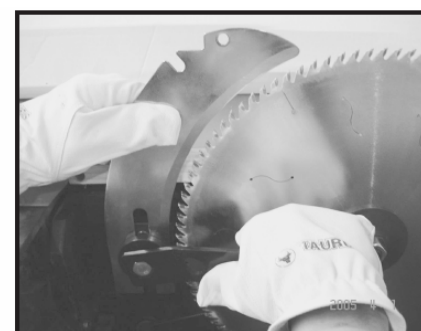


Fig. 44

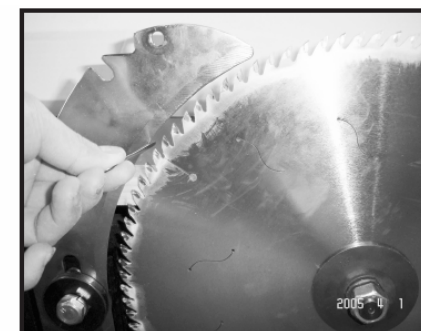


Fig. 45

3. Смена подрезной пилы

1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите подрезную пилу до конца вверх.
3. Подайте подвижную каретку до конца вперед, так чтобы стало видно внутреннюю защитную линейку, закрывающую пильное полотно и распорный нож.
4. Для снятия комплекта подрезной пилы отверните с помощью соответствующего ключа крепежную гайку и фланец пилы (гайка пильного вала является правосторонней и отворачивается вращением ее против часовой стрелки).
5. Измерьте толщину основной пилы и с помощью тонких регулировочных прокладок отрегулируйте толщину комплекта подрезной пилы, так чтобы его толщина сравнялась с толщиной основной пилы.
6. После установки нового комплекта подрезной пилы вновь установите на свое место фланец и гайку и затяните ими пилу.
7. Верните на свое место к пильным полотнам оранжевую защитную линейку, а подвижную каретку верните в центр станка.
8. Выставьте комплект подрезной пилы по оси полотна основной пилы.

4. Продольные распилы

Данный форматно-раскроечный станок может производить продольные распилы полноразмерных панелей, при этом наличие подвижной каретки исключает необходимость перемещения громоздких тяжелых панелей по поверхности неподвижного стола (см. рис. 46).

Кроме того, на станке можно выполнять распилы панелей небольших размеров, используя его как обычный «настольный» станок. Небольшие, более легкие панели легче перемещать по поверхности неподвижного чугунного стола, расположенного справа от пильного полотна.



Fig. 46

Продольный распил с использованием подвижной каретки

1. Установите линейку для поперечных распилов по отверстию центрального пальца поверх пружинного штифта (см. рис. 48). (**Примечание:** Уложите поперечную линейку на отверстие центрального пальца и вращайте ее до тех пор, пока пружинный штифт не заскочит в Т-образный паз.) Проверьте и убедитесь в том, что линейка расположена под углом в 90° к линии распила и отрегулируйте ее при необходимости.



Fig. 47

2. Придвиньте защитный блок к зубьям пильного полотна для калибровки шкалы линейки, после чего затяните ручку фиксации и убедитесь в том, что если защитный блок обрезан, то шкала линейки будет неточной.

3. Расположите откидной упор на нужную толщину распила.

4. Установите защитный кожух пильного полотна на правильную высоту относительно обрабатываемого элемента.

5. Уложите на стол станка обрабатываемый элемент.

6. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.

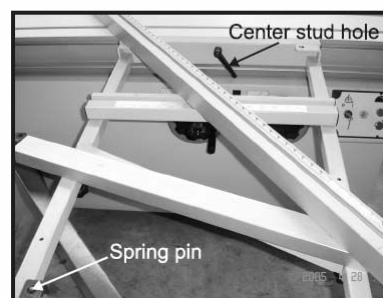


Fig. 48

*Вверху: Центральный штырь
Внизу: Пружинный штифт*

Манипуляции с механизмом рабочего стола при выполнении распила

1. Сдвиньте стол для поперечных распилов в сторону.

2. Заприте подвижную каретку в определенном положении (см. рис. 49).

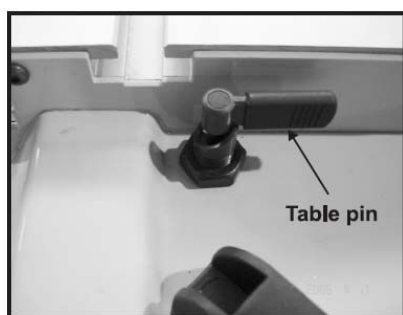


Fig. 49

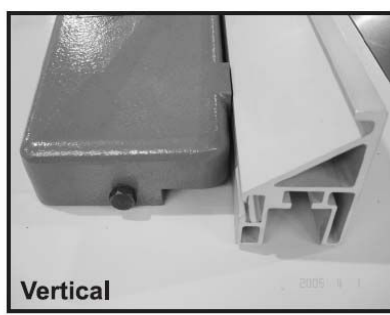


Fig. 50

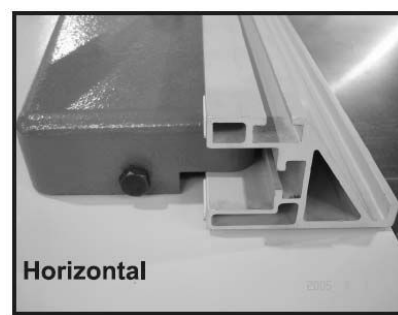


Fig. 51

3. Установите продольную линейку в вертикальное положение для распила больших обрабатываемых элементов (см. рис. 50) или в горизонтальное положение для выполнения угловых распилов или для распила больших обрабатываемых элементов (см. рис. 51).

4. Сдвиньте передний конец подвижной каретки таким образом, чтобы он установился вровень с центром основного пильного полотна (см. рис. 52).

Примечание: При таком способе выполнения распила обрезанный элемент по завершении распила «отваливается» от пильного полотна, уменьшая тем самым вероятность его отброса назад.

5. Отоприте заперный рычаг и установите продольную линейку примерно на нужную ширину распила.

6. Затяните заперную ручку механизма микрорегулировки (см. рис. 53) и установите ручку механизма микрорегулировки на ноль на нужной ширине распила.

7. Нажмите заперный рычаг, после чего выполните распил.

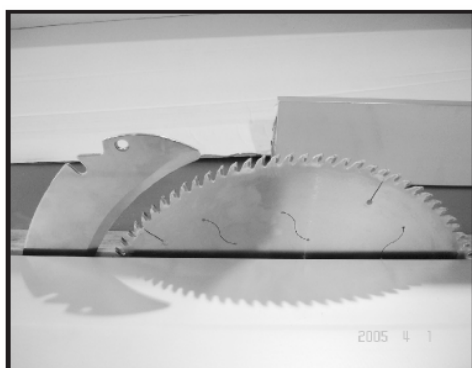


Fig. 52

*Ручка блокировки
микронастройки* →

*Ручка
микронастройки* →

Заперный рычаг →

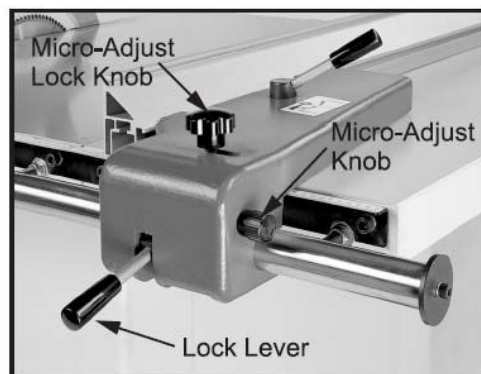


Fig. 53

5. Выполнение поперечных распилов

Данный форматно-раскроечный станок может производить поперечные распилы полноразмерных панелей, когда линейка находится в крайнем переднем или заднем положении, хотя эту операцию легче выполнять при установке поперечной линейки в переднее положение (см. рис. 54)

При установке поперечной линейки в заднее положение обеспечивается большая стабильность при поперечных распилах небольших панелей (см. рис. 55).

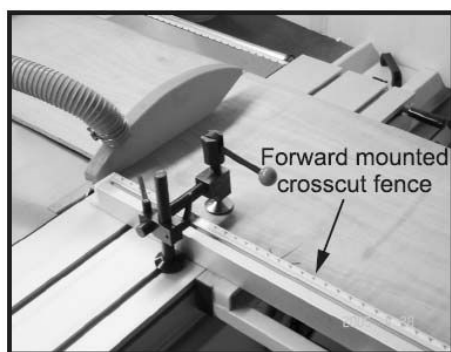


Fig. 54

*Поперечная
линейка в переднем
положении*

← →

*Поперечная
линейка в заднем
положении*

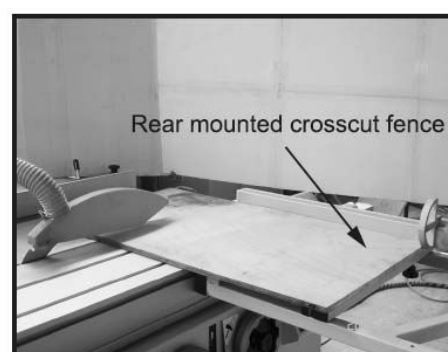


Fig. 55

Наконец, данный станок может выполнять поперечные распилы обрабатываемых элементов с использованием продольной линейки в качестве измерителя величины распила (см. рис. 56).

Поперечные распилы полноразмерных панелей

1. Расположите поперечную линейку на передние установочные точки (см. рис. 57) и заперите ее в этом положении. (**Примечание:** Уложите поперечную линейку на отверстие центрального пальца и вращайте ее до тех пор, пока пружинный штифт не заскочит в Т-образный паз.) Проверьте и убедитесь в том, что линейка расположена под углом в 90° к линии распила и отрегулируйте ее при необходимости.



Fig. 56

2. Установите любой из откидывающихся упоров на нужную ширину распила. Если размер панели составляет более 1,88 м, то следует выдвинуть удлинение поперечной линейки.
3. Уложите разрезаемую панель на рабочий стол станка.
4. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.



Fig. 57

Поперечные распилы небольших панелей

1. Расположите поперечную линейку на задние установочные точки и закройте ее в этом положении. (Примечание: Уложите поперечную линейку на отверстие центрального пальца и вращайте ее до тех пор, пока пружинный штифт не заскочит в T-образный паз.) Проверьте и убедитесь в том, что линейка расположена под углом в 90° к линии распила и отрегулируйте ее при необходимости.
2. Установите любой из откидывающихся упоров на нужную ширину распила. Если размер панели составляет более 74" (1,88 м), то следует выдвинуть удлинение поперечной линейки.
3. Уложите разрезаемую панель на рабочий стол станка.
4. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.

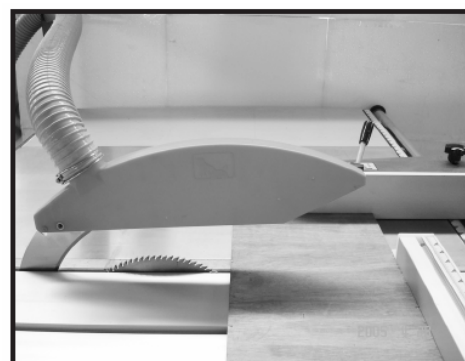


Fig. 58

Поперечные распилы с использованием продольной линейки в качестве измерителя

1. Расположите поперечную линейку на задние установочные точки и закройте ее в этом положении.
2. Установите продольную линейку на нужную ширину распила.
3. Уложите разрезаемую панель на рабочий стол станка.
4. Сдвиньте передний конец продольной линейки за заднюю кромку пильного полотна (см. рис. 58).
5. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.



Fig. 59

6. Угловые распилы

Линейка для угловых распилов позволяет выполнять угловые распилы с углами от 0 до 135°. Установленная на рабочем столе угловая шкала имеет разрешение в 1°.



Fig. 60

Порядок проведения распила:

1. Сдвиньте поперечную линейку к переднему краю подвижной каретки и закройте ее в этом положении.
2. Поместите центральный штифт поперечной линейки в специальное отверстие, выполненное для него в поперечном столе. Линейка может быть установлена для выполнения распилов под углами в диапазоне от 90 до 135° (см. рис. 59) или в диапазоне от 0 до 90°.
3. Разверните линейку на нужный угол и закрепите ее по месту.
4. Установите откидывающийся упор на обрезаемую длину слева от пильного полотна.
5. Уложите разрезаемую панель на рабочий стол станка.
6. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.

Поворотный сектор наклона пилы ↓



Fig. 61

7. Смазка станка

Нижеуказанные области станка необходимо смазывать через каждые 6-12 месяцев в зависимости от интенсивности работы станка.

- 1) цапфа выставки пильного полотна;
- 2) направляющие подвижной каретки;
- 3) червячная передача подрезной пилы;
- 4) вертикальный привод пильного полотна;
- 5) подшипник вертикального привода пильного полотна;
- 6) червячная передача наклона пильного полотна;
- 7) ползун вертикального смещения пильного полотна.

Направляющая подвижной каретки ↓



Fig. 62

Поворотный сектор наклона пилы →

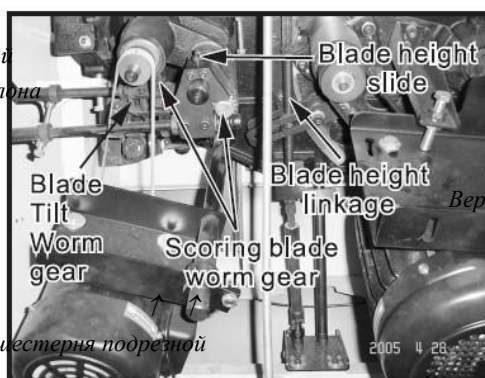


Fig. 63

← Ползун

вертикального смещения пильного полотна

Вертикальный привод пильного полотна

Червячная шестерня подрезной пилы



Fig. 64

8. Смена ремней

Смена приводных клиновых ремней электродвигателя основной пилы производится следующим образом:

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите и основное, и подрезное пильное полотно до конца вверх.
3. Откройте дверцу отсека электродвигателя.
4. Ослабьте натяжной болт и, приподняв электродвигатель, снимите с него клиновые ремни (см. рис. 64).
5. Полностью снимите старые клиновые ремни и наденьте новые.
6. Затяните натяжной болт таким образом, чтобы при сильном нажатии посередине каждого ремня образовывалась стрелка прогиба величиной от 6 до 13 мм.
7. Закройте и закройте дверцу отсека электродвигателя.

Смена плоского приводного ремня электродвигателя подрезного пильного полотна производится следующим образом:

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите и основное, и подрезное пильное полотно до конца вверх.
3. Откройте дверцу отсека электродвигателя.
4. Толкните электродвигатель подрезной пилы и снимите плоский приводной ремень.
5. Наденьте плоский ремень на вал подрезной пилы, поднимите электродвигатель подрезной пилы и наденьте ремень на шкив электродвигателя.
6. Закройте и закройте дверцу отсека электродвигателя.



Fig. 65



Fig. 66

9. Наклон пильного полотна

1. Отключите станок от сети питания.
2. Наклоните основное пильное полотно на 90° по угловой шкале и поднимите его.
3. Установите на поверхность стола угольник оператора к зубьям пилы и проверьте наличие зазора между пилой и угольником.
4. Если в верхней или в нижней части угольника зазор есть, то ослабьте болт 90-градусного наклона (см. рис. 66).
5. Вращением ручного маховика добейтесь полного прилегания угольника и пильного полотна сверху до низу.
6. Затяните регулировочный винт под рабочим столом, а также запорную гайку.
7. Вновь проверьте пильное полотно с помощью угольника, чтобы убедиться в том, что винт не был перетянут.
8. Измените угол наклона пильного полотна, достигнув «положительного» 45-градусного упора. Проверьте угол наклона пилы с помощью регулируемого угольника, установленного на 45° .
9. Если есть отклонение наклона пилы от заданного угла, то измените положение 45-градусного упора, так чтобы поверхность пильного полотна совпала с угольником.
10. Затяните запорную гайку и проверьте наклон пильного полотна, установив ее в 90° , а затем вернув назад на 45° .

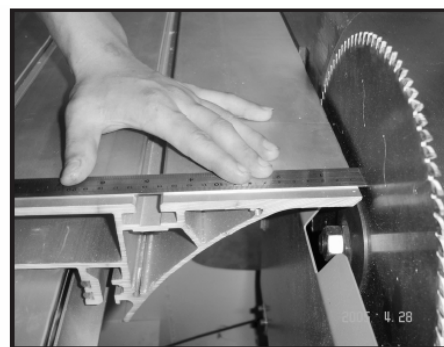


Fig. 67



Fig. 68

10. Настройка параллельности подвижной каретки

Подвижная каретка отрегулирована на заводе-изготовителе, но при необходимости, если настройка после транспортирования изменилась, ее следует отрегулировать снова. Это делается в нижеуказанном порядке:

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите и основное, и подрезное пильное полотно до конца вверх.
3. Отметьте центр пильного полотна фломастером, - это даст возможность производить измерения относительно одной и той же точки пильного полотна.
4. Сдвиньте подвижную каретку до конца в какую-нибудь сторону и с помощью точной измерительной линейки измерьте зазор между краем каретки и отметкой центра пильного полотна (см. рис. 67).
5. Установите перед пильным полотном другой край подвижной каретки и измерьте зазор.
6. Откройте защитные панели с каждой стороны рабочего стола и ослабьте установочные болты стола (см. рис. 68).
7. Переместите тот край подвижной каретки, который необходимо отрегулировать, перед пильным полотном.
8. С помощью измерительной линейки измеряйте величину зазора с обеих сторон подвижной каретки, при этом второй человек должен медленно производить регулировку ее положения с помощью регулировочных болтов (см. рис. 69) – до тех пор, пока зазор с обеих сторон каретки не станет одинаковым.
9. Повторите п.п. 7, 8 до тех пор, пока зазор между нанесенной вами меткой на пильном полотне и краем пильной каретки не станет одинаковым с обеих сторон.
10. Закрепите регулировочные болты по месту, затянув их запорные гайки.
11. Закрепите установочные болты стола и установите на место защитные панели.

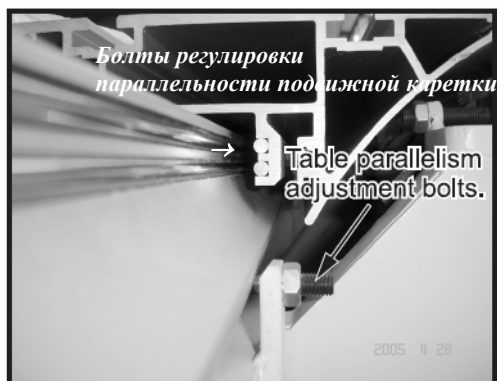


Fig. 69

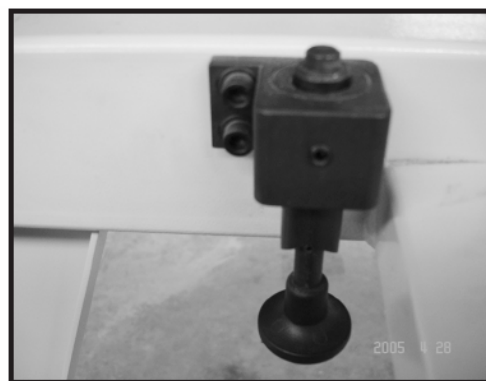


Fig. 70

11. Установка перпендикулярности поперечной линейки пильному полотну

1. Проверьте и убедитесь в том, что пильное полотно параллельно подвижной каретке.
2. Возьмите какой-нибудь ненужный лист панели и вырежьте из него пробный кусок размером 80x80 мм.
3. С использованием поперечной линейки обрежьте по 13 мм с каждой стороны пробного элемента.
4. Измерьте пробный кусок из угла в угол по диагонали. Оба полученных размера должны быть равны. Если разница между ними превышает 1,6 мм, то поперечную линейку следует переустановить.
5. Ослабьте установочные винты и вращением кулачка добейтесь перпендикулярности поперечной линейки.
6. Затяните установочные винты и повторите п.п 3-6.

Устранение неисправностей



ВНИМАНИЕ

Прежде чем начинать устранение какой-либо неисправности отключите станок от сети питания. Пренебрежение данным предостережением может привести к самым серьезным последствиям и даже к смерти.

Станок не включается.

1. Проверьте, полностью ли нажата кнопка пуска станка.
2. Проверьте, как следует ли вставлена вилка кабеля питания станка в сетевую розетку.
3. Включите станок второй раз, проверьте, подается ли в станок напряжение питания.
4. Отключив станок от сети питания, проверьте правильность подвода напряжения к розетке. Проверьте, достаточно ли снята изоляция с проводов в розетке, а также, достаточно ли завернуты все винты.
5. Отключив станок от сети питания, проверьте правильность подсоединения проводов к соединительной колодке станка. Проверьте, достаточно ли снята изоляция с подсоединяемых проводов, а также, достаточно ли завернуты все винты.
6. Проверьте величину напряжения питания в сети.
7. Проверьте правильность прокладки провода заземления.

Электродвигатель не запускается

1. Посмотрите, не нажата ли кнопка аварийной остановки станка.
2. Проверьте исправность пускового конденсатора.
3. Проверьте исправность электродвигателя.
4. Отключив станок от сети питания, попробуйте повернуть пильное полотно вручную. Если оно не вращается, проверьте причину – обычно это вызвано застреванием куска обрабатываемого элемента.

Если устранить причины неисправностей вышеприведенными способами не удастся, обратитесь к дилеру компании-изготовителя станка.

Изменение скорости вращения пильного полотна

1. Прежде чем приступить к регулировке вала, необходимо опустить пильное полотно на 1/3 и установить ось под углом в 45° .
2. С помощью гаечного ключа отверните гайку В болта А и ослабьте упорный болт (см. рис. 1).
3. Снимите пластинку D с опорного кронштейна и выньте втулку С. После этого сначала вставьте в вал длинную ручку F и нажмите, а затем затяните упорный болт (см. рис. 2).
4. Потяните длинную ручку F к крючку G (см. рис. 3).
5. После этого ремень H ослабнет и можно будет устанавливать нужную скорость вращения.
6. Потяните длинную ручку F вверх, сдвиньте крючок G влево, при этом электродвигатель автоматически опустится вниз (см. рис. 5).
7. Завинтите упорный болт D, установите винт В в нужное положение и затяните гайку А (см. рис. 6).

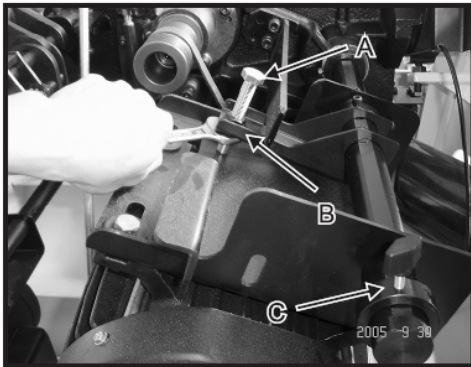


Fig.1

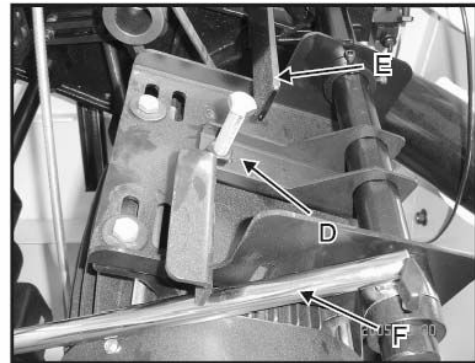


Fig. 2

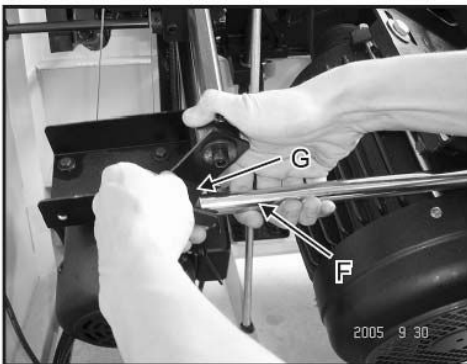


Fig. 3

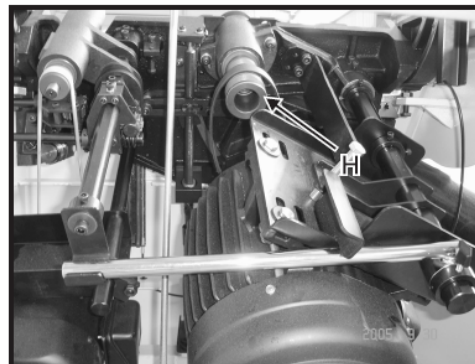


Fig.4



Fig. 5

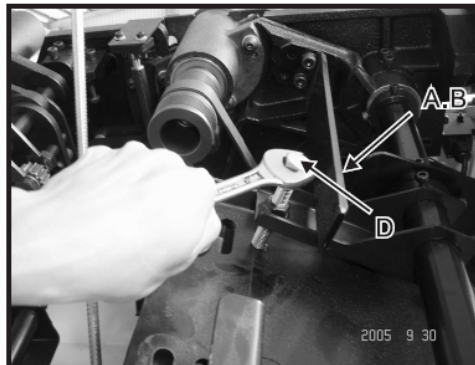
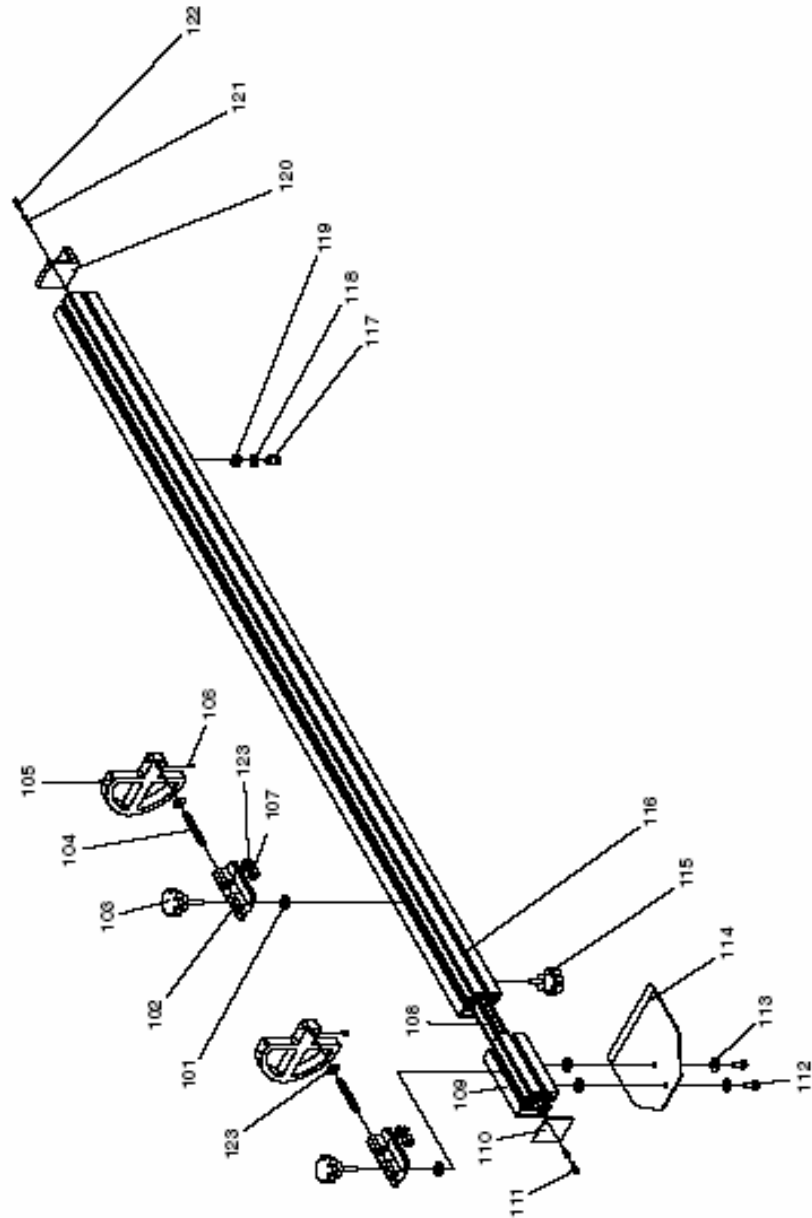


Fig.6

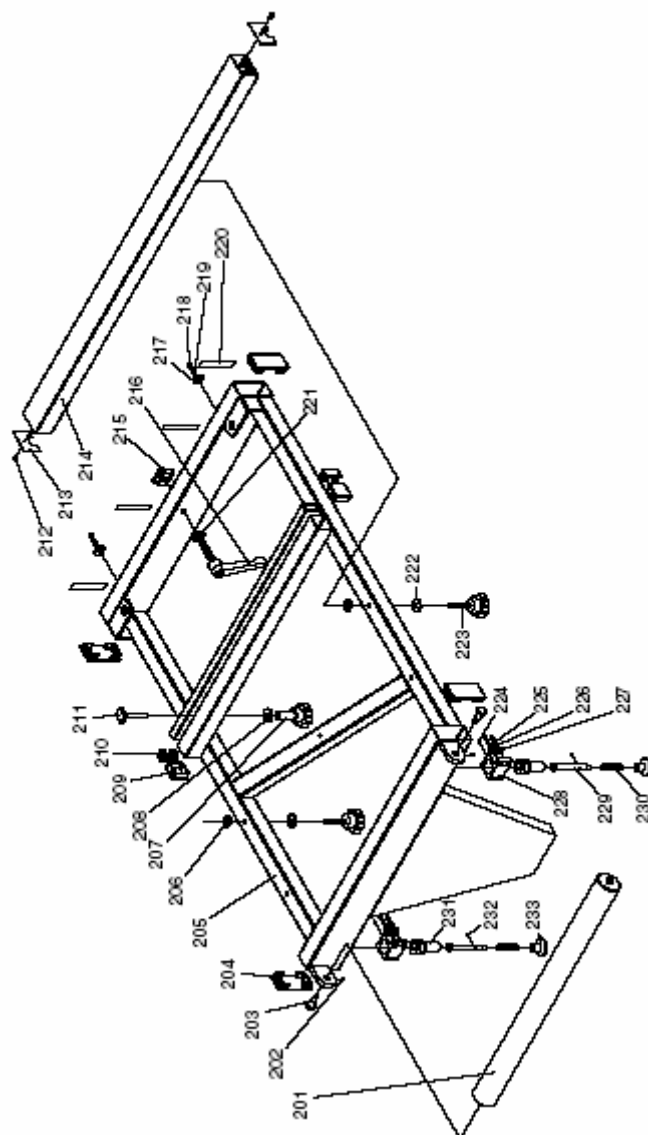
Узлы и элементы станка

Упор



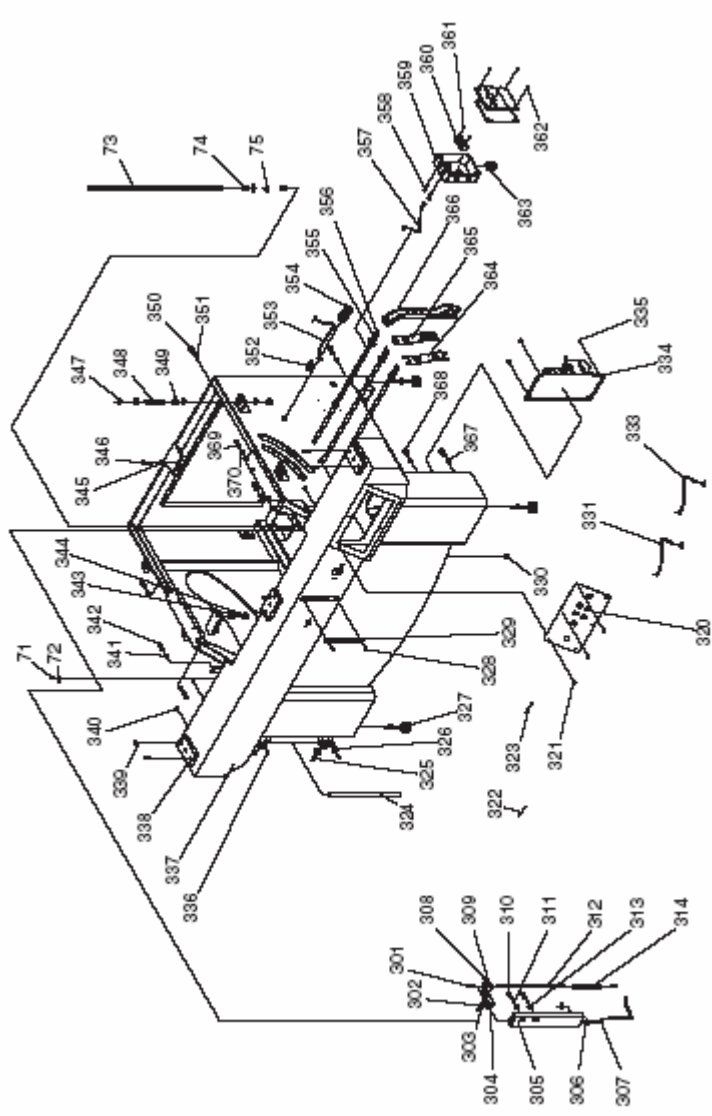
REF	PART #	DESCRIPTION	REF	PART #	DESCRIPTION
101	P04510101	T-NUT M8-1.25	113	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
102	P04510102	STOP BRACKET	114	P04510114	LOCATE PLATE
103	P04510103	KNOB M8-1.25 X 40	115	P04510115	KNOB SCREW M8-1.25 X 25
104	P04510104	STUD M10-1.5 X 70	116	P04510116	SQUARE FENCE
105	P04510105	FLIP STOP	117	P04510117	CNTR STUD M8-1.25 X 10
106	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10	118	P04510118	FIBER WASHER 10 X 18
107	PLN05M	LOCK NUT M10-1.5	119	P04510101	T-NUT M8-1.25
108	P04510108	SQUARE TUBE	120	P04510120	ROTATE BLOCK
109	P04510109	EXT. FENCE	121	PS38M	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
110	P04510110	COVER	122	PS25M	PHLP HD SCR M4-.7 X 35
111	PHTEK7	TAP SCREW #8 X 3/8"	123	P04510118	FIBER WASHER 10 X 18
112	PSBS03M	BTN HD SCR M8-1.25 X 16			

Удлинение стола



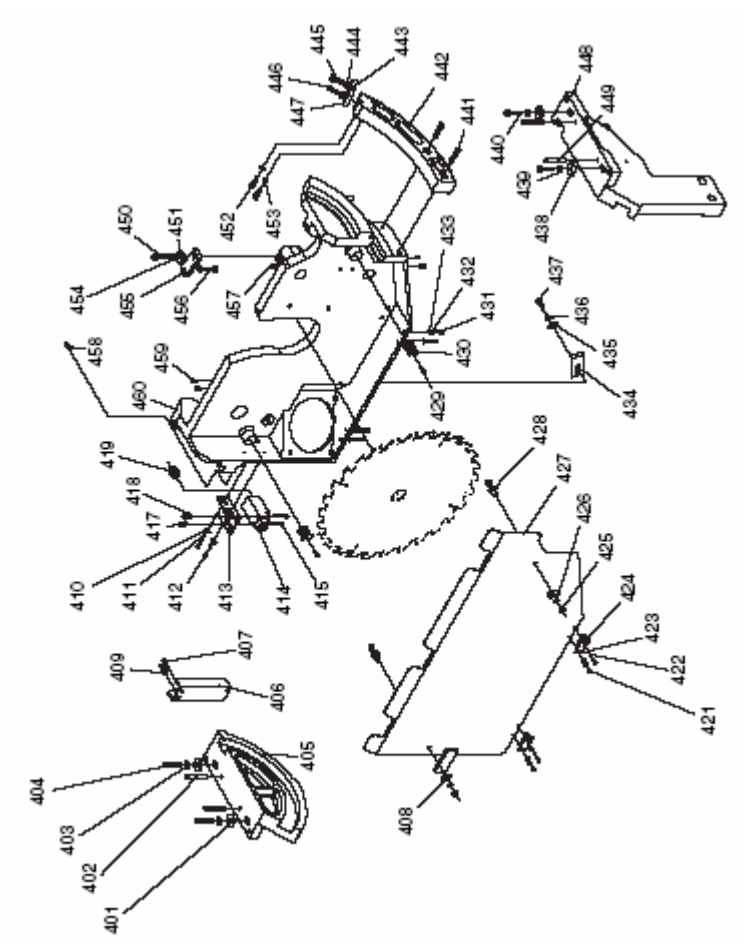
REF	PART #	DESCRIPTION	REF	PART #	DESCRIPTION
201	P04510201	ROLLER	218	PSB115M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 16
202	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10	219	PLW03M	LOCK WASHER 6MM
203	P04510203	ECCENTRIC	220	P04510220	PAD
204	P04510204	PLUG 80 X 40	221	P04510221	FENDER WASHER 12MM
205	P04510205	SUPPORT FRAME	222	P04510208	FENDER WASHER 8MM
206	P04510101	T-NUT M8-1.25	223	P04510223	KNOB M8-1.25 X 50
207	P04510207	KNOB M8-1.25 X 25	224	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
208	P04510208	FENDER WASHER 8MM	225	PSB01M	CAP SCREW M6-1 X 16
209	P04510209	PLUG 38 X 38	226	PLW03M	LOCK WASHER 6MM
210	P04510210	PLUG 40 X 20	227	PW03M	FLAT WASHER 6MM
211	P04510211	T-BOLT M8-1.25 X 60	228	P04510228	SET BLOCK
212	PHTEK7	TAP SCREW #8 X 3/8"	229	P04510229	SET PIN
213	P04510213	COVER	230	P04510230	COMPRESSION SPRING
214	P04510214	SQUARE BRACE	231	P04510231	ECCENTRIC BUSHING
215	P04510215	T-NUT M12-1.75	232	PRP42M	ROLL PIN 3 X 20
216	P04510216	HANDLE M12-1.75 X 55	233	P04510233	KNOB M8-1.25
217	P04510101	T-NUT M8-1.25			

Станина



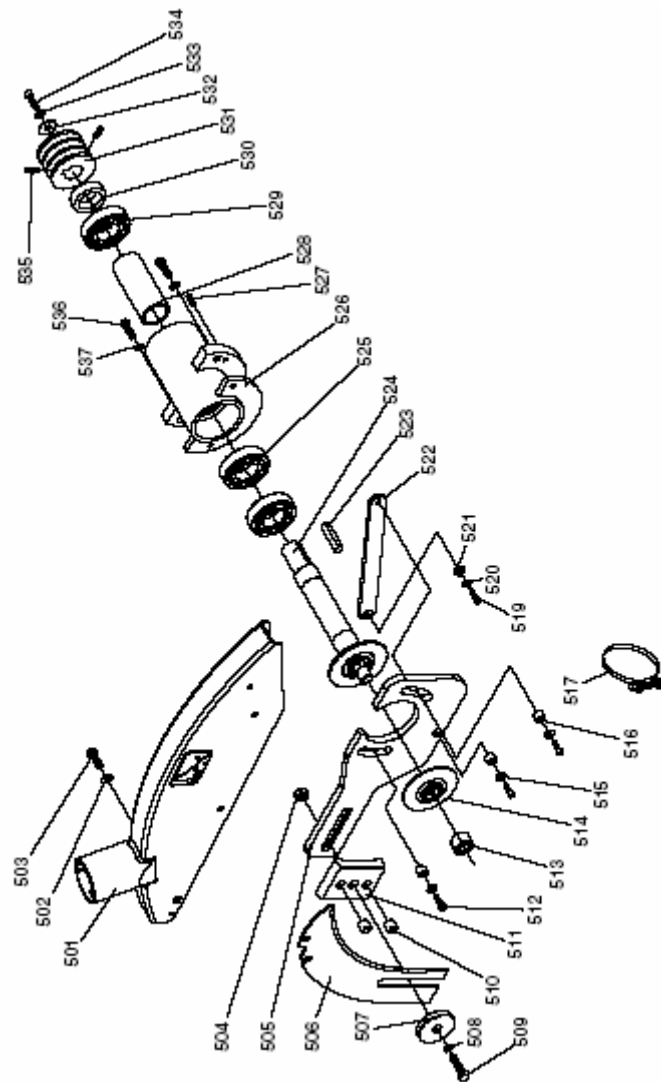
REF	PART #	DESCRIPTION	REF	PART #	DESCRIPTION
301	PSB50M	CAP SCREW M5-.8 X 10	342	PSS84M	SET SCREW M10-1.5 X 35
302	P04510302	FENDER WASHER 5MM	343	PN09M	HEX NUT M12-1.75
303	PS09M	PHLP HD SCR M5-.8 X 10	344	PB33M	HEX BOLT M12-1.75 X 50
304	P04510304	POINTER	345	PN03M	HEX NUT M8-1.25
305	P04510305	RX PLATE	346	PE26M	HEX BOLT M8-1.25 X 30
306	PW03M	FLAT WASHER 6MM	347	P04510347	FENDER WASHER M14 X 30
307	P04510307	STEEL WIRE	348	P04510348	HEX BOLT M14-2 X 100
308	PSS05M	SET SCREW M5-.8 X 10	349	PN32M	HEX NUT M14-2
309	P04510309	INDICATOR BLOCK	350	PSB07M	CAP SCREW M6-1 X 30
310	PSB28M	CAP SCREW M6-1 X 12	351	PLN03M	LOCK NUT M6-1
311	PLW03M	LOCK WASHER 6MM	352	P04510352	WIRE CONNECTOR
312	P04510312	SHAFT	353	P04510353	CORD
313	PW03M	FLAT WASHER 6MM	354	P0451005	EMERGENCY STOP BUTTON
314	P04510314	COMPRESSION SPRING	355	P04510355	HANGER
320	P04510320	CONTROL PANEL FACE	356	PS40M	PHLP HD SCR M5-.8 X 16
321	PHTEK7	TAP SCREW #8 X 3/8"	357	P04510357	POWER CORD
322	P04510322	CORD	358	PSB506M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 20
323	P04510323	CORD	359	P04510359	POWER BOX
324	P04510324	SHAFT	360	P04510360	TERMINAL
325	PSS10M	SET SCREW M10-1.5 X 20	361	PS05M	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
326	PN02M	HEX NUT M10-1.5	362	PSB506M	BTN HD CAP SCR M5-.8 X 12
327	P04510327	ADJUST FOOT M16 X 100	363	P04510363	STRAIN RELIEF M20
328	PHTEK7	TAP SCREW #8 X 3/8"	364	P04510364	ARBOR WRENCH 24,19MM
329	P04510329	TILT SCALE	365	P04510365	ARBOR WRENCH 24,19MM
330	P04510330	PLUG	366	P04510366	PUSH STICK
331	P04510331	CORD	367	PLN03M	LOCK NUT M6-1
333	P04510333	CORD	368	PSB02M	CAP SCREW M5-1 X 20
334	P04510334	ELECTRIC PANEL	369	PSS39M	SET SCREW M10-1.5 X 50
335	FFN02M	FLANGE NUT M8-1	370	PN02M	HEX NUT M10-1.5
336	PSS04M	SET SCREW M6-1 X 12	371	PFS07M	FLANGE SCREW M5-.8 X 10
337	P04510337	MACHINE BODY	372	P04510372	WIRE CLIP 5/16"
338	P04510338	LOCATE BLOCK	373	P04510373	STUD M12-1.75 X 720
339	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16	374	PN09M	HEX NUT M12-1.75
340	PHTEK7	TAP SCREW #8 X 3/8"	375	PW06M	FLAT WASHER 12MM
341	PN02M	HEX NUT M10-1.5			

Пила



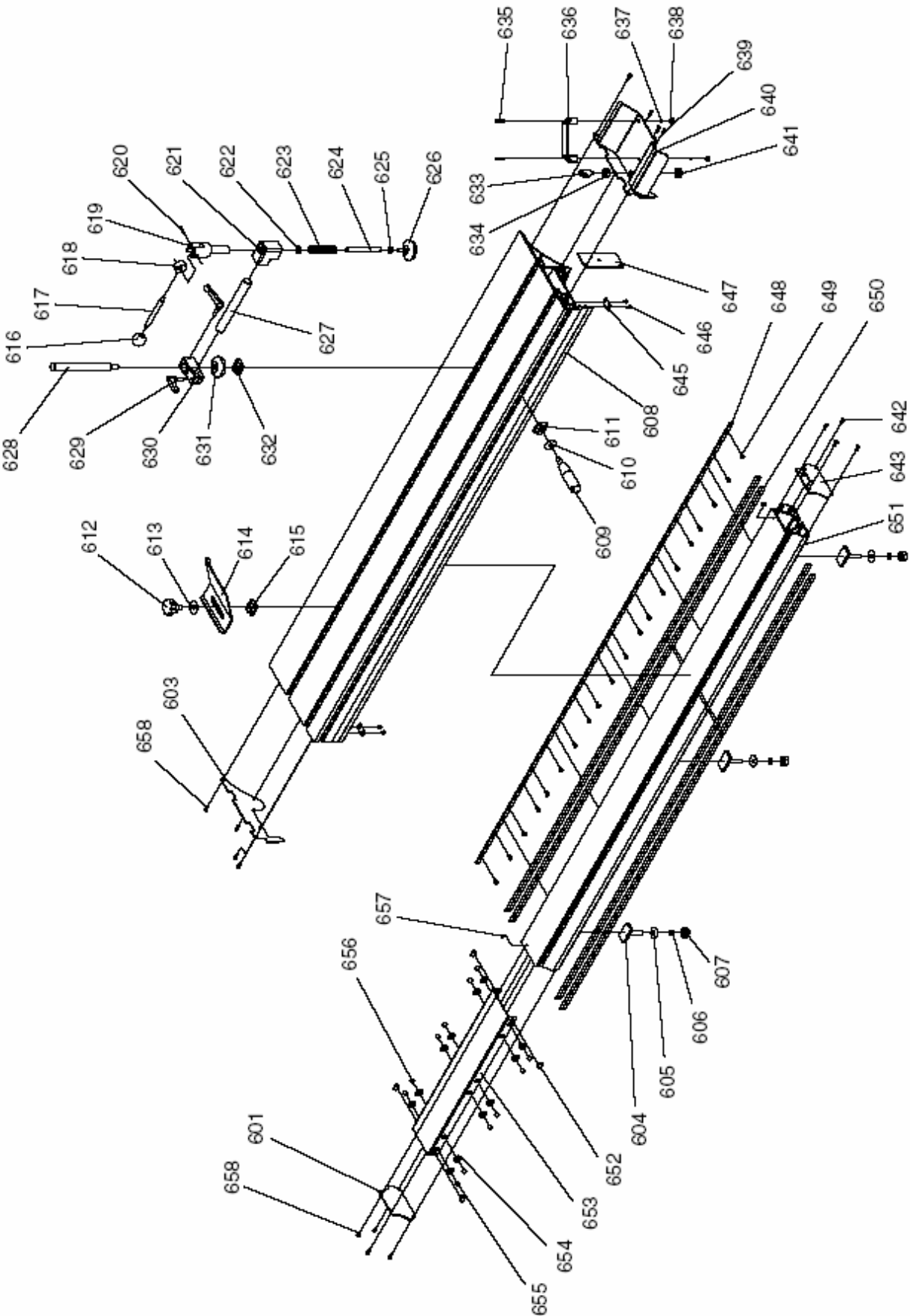
REF	PART #	DESCRIPTION	REF	PART #	DESCRIPTION
401	PW04M	FLAT WASHER 10MM	432	PLW01M	LOCK WASHER 5MM
402	PRP58M	ROLL PIN 6 X 45	433	PW02M	FLAT WASHER 5MM
403	PLW06M	LOCK WASHER 10MM	434	P04510434	FIX BLOCK
404	PSB84M	CAP SCREW M10-1.5 X 35	435	P04510208	FENDER WASHER 8MM
405	P04510405	LEFT TRUNNION BRACKET	436	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
406	P04510406	LOCATE PLATE	437	PSB31M	CAP SCREW M8-1.25 X 25
407	PSB26M	CAP SCREW M6-1 X 12	438	PW04M	FLAT WASHER 10MM
408	PW01M	FLAT WASHER 8MM	439	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
409	PLW03M	LOCK WASHER 6MM	440	PSB84M	CAP SCREW M10-1.5 X 35
410	PW03M	FLAT WASHER 6MM	441	PSB72M	CAP SCREW M10-1.5 X 30
411	PLW03M	LOCK WASHER 6MM	442	P04510442	SEGMENT RACK
412	PSB04M	CAP SCREW M6-1 X 10	443	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
413	P04510413	RX PLATE	444	PN03M	HEX NUT M8-1.25
414	P04510414	DOOR SAFETY SWITCH	445	PE26M	HEX BOLT M8-1.25 X 30
415	PS25M	PHLP HD SCR M4-.7 X 35	446	PSB14M	CAP SCREW M8-1.25 X 20
417	PN04M	HEX NUT M4-.7	447	P04510447	LOCATE BLOCK
418	PW05M	FLAT WASHER 4MM	448	P04510448	RIGHT TRUNNION BRACKET
419	P04510419	STRAIN RELIEF PG11	449	PRP58M	ROLL PIN 6 X 45
421	P04510421	CAP SCREW M5-.8 X 5	450	PSB12M	CAP SCREW M8-1.25 X 40
422	PLW01M	LOCK WASHER 5MM	451	PW01M	FLAT WASHER 8MM
423	PW02M	FLAT WASHER 5MM	452	PSB07M	CAP SCREW M5-1 X 30
424	P04510424	HINGE	453	PLW03M	LOCK WASHER 6MM
425	PN03M	HEX NUT M8-1.25	454	PN03M	HEX NUT M8-1.25
426	PLW04M	LOCK WASHER 8MM	455	P04510455	LOCATE BLOCK
427	P04510427	COVER	456	PE28M	HEX BOLT M8-1.25 X 60
428	P04510428	STUD LATCH	457	PSS06M	SET SCREW M8-1.25 X 16
429	PSB50M	CAP SCREW M5-.8 X 10	458	PSB33M	CAP SCREW M5-.8 X 12
430	P04510490	CATCH	459	PSS75M	SET SCREW M10-1.5 X 16
431	PSB50M	CAP SCREW M5-.8 X 10	460	P04510460	CHANNEL BASE

Вал и защита пилы



REF	PART #	DESCRIPTION	REF	PART #	DESCRIPTION
501	P04510501	BLADE GUARD	520	P04510208	FENDER WASHER 8MM
502	P04510208	FENDER WASHER 8MM	521	P04510521	BUSHING
503	PSB507M	BTN HD SCR M8-1.25 X 40	522	P04510522	LINK PLATE
504	PN09M	HEX NUT M12-1.75	523	P04510523	KEY 8 X 7 X 35
505	P04510505	LOCATE PLATE	524	P04510524	MAIN ARBOR 1"
506	P04510506	RIVING KNIFE	525	P6206	BALL BEARING 6206ZZ
507	P04510507	SPECIAL WASHER 12MM	526	P04510526	MAIN HOUSING
508	PLW06M	LOCK WASHER 12MM	527	PSS06M	SET SCREW M8-1.25 X 16
509	PB101M	HEX BOLT M12-1.75 X 40	528	P04510528	BUSHING
510	P04510510	LOCATING PIN	529	P6206	BALL BEARING 6206ZZ
511	P04510511	FIX BLOCK	530	P04510530	LOCATE RING
512	PSB14M	CAP SCREW M8-1.25 X 20	531	P04510531	ARBOR PULLEY
513	P04510513	HEX NUT M16-2 LH	532	P04510208	FENDER WASHER 8MM
514	P04510514	ARBOR FLANGE	533	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
515	P04510208	FENDER WASHER 8MM	534	PSB31M	CAP SCREW M8-1.25 X 25
516	P04510516	BUSHING	535	PSS11M	SET SCREW M6-1 X 16
517	P04510517	HOSE CLAMP 2-1/2"	536	PSB508M	BTN HD SCR M10-1.5 X 35
519	PSB14M	CAP SCREW M8-1.25 X 20	537	PLW06M	LOCK WASHER 10MM

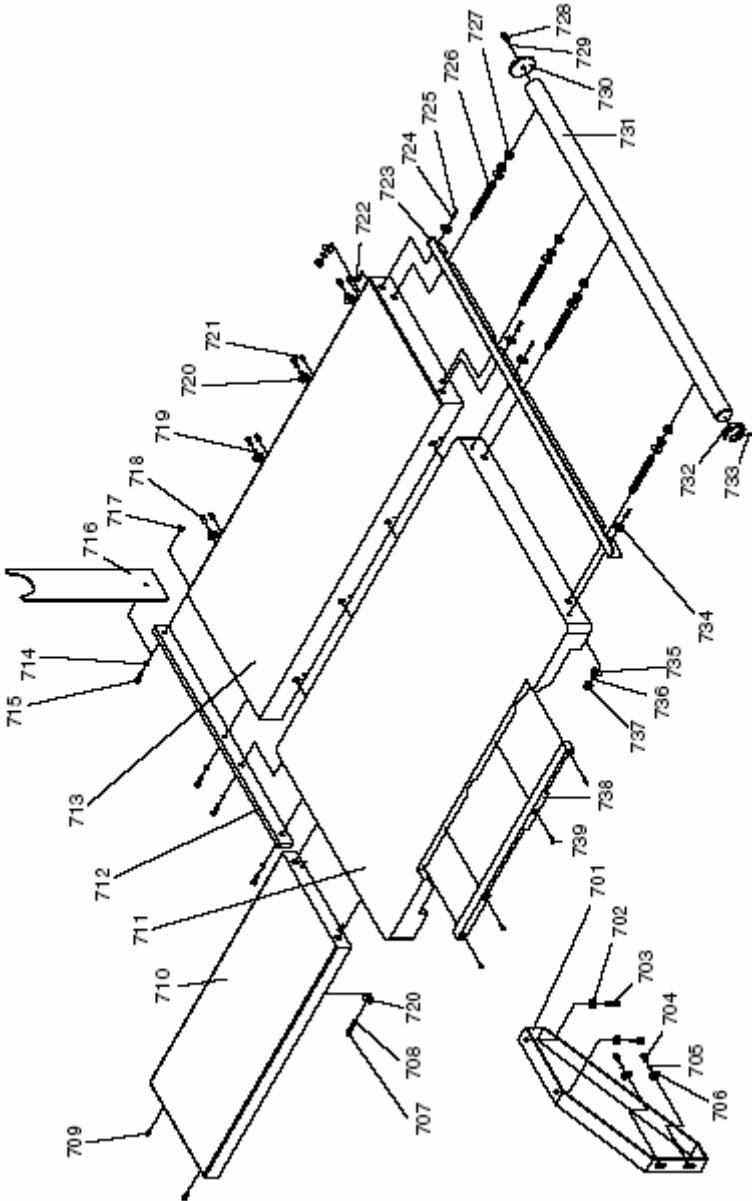
Каретка



REF	PART #	DESCRIPTION
601	P04510601	LOCATE PLATE
602	PSB115M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 16
603	P04510603	PROTECT PLATE
604	P04510604	T-BOLT M12-1.75 X 60
605	PW06M	FLAT WASHER 12MM
606	PLW05M	LOCK WASHER 12MM
607	PN09M	HEX NUT M12-1.75
608	P04510608	SLIDING TABLE SET
609	P04510609	HANDLE M12-1.75
610	PW06M	FLAT WASHER 12MM
611	P04510215	T-NUT M12-1.75
612	P04510612	KNOB M12-1.75 X 20
613	PW06M	FLAT WASHER 12MM
614	P04510614	EDGE SHOE PLATE
615	P04510215	T-NUT M12-1.75
616	P04510616	BALL KNOB M8-1.25
617	P04510617	HANDLE SHAFT
618	P04510618	CAM
619	P04510619	CAM BRACKET
620	PRP32M	ROLL PIN 6 X 40
621	P04510621	LOCATE BLOCK
622	PR03M	EXT RETAINING RING 12MM
623	P04510623	COMPRESSION SPRING
624	P04510624	SHAFT
625	PN02	HEX NUT 5/16-18
626	P04510626	LARGE WASHER
627	P04510627	SHAFT
628	P04510628	SHAFT
629	P04510629	LOCK HANDLE

REF	PART #	DESCRIPTION
630	P04510630	BLOCK
631	P04510631	DISC-GASKET
632	P04510215	T-NUT M12-1.75
633	P04510633	PIN LOCK
634	PN05M	HEX NUT M16-1.5
635	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
636	P04510636	HANDLE
637	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
638	PN03M	HEX NUT M8-1.25
639	PSB115M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 16
640	P04510640	RIGHT END PLATE
641	PN05M	HEX NUT M16-1.5
642	PSB115M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 16
643	P04510643	LOCK PLATE
645	P04510645	HORIZ. LOCATE PLATE
646	PFH02M	FLAT HD SCR M6-1 X 12
647	P04510647	VERTICAL LOCATE PLATE
648	P04510648	ADJUST LOCATE RACK
649	PB02M	HEX BOLT M6-1 X 12
650	P04510650	STEEL RAIL
651	P04510651	BOTTOM BASE
652	P04510652	BUMPER
653	P04510653	SLIDING BOTTOM
654	P04510654	STEEL BALL SLEEVE
655	P04510655	STEEL BALL 16MM
656	P04510656	STEEL BALL 16.2MM
657	PSB04M	CAP SCREW M6-1 X 10
658	PSBS11M	BTN HD CAP SCR M6-1X10

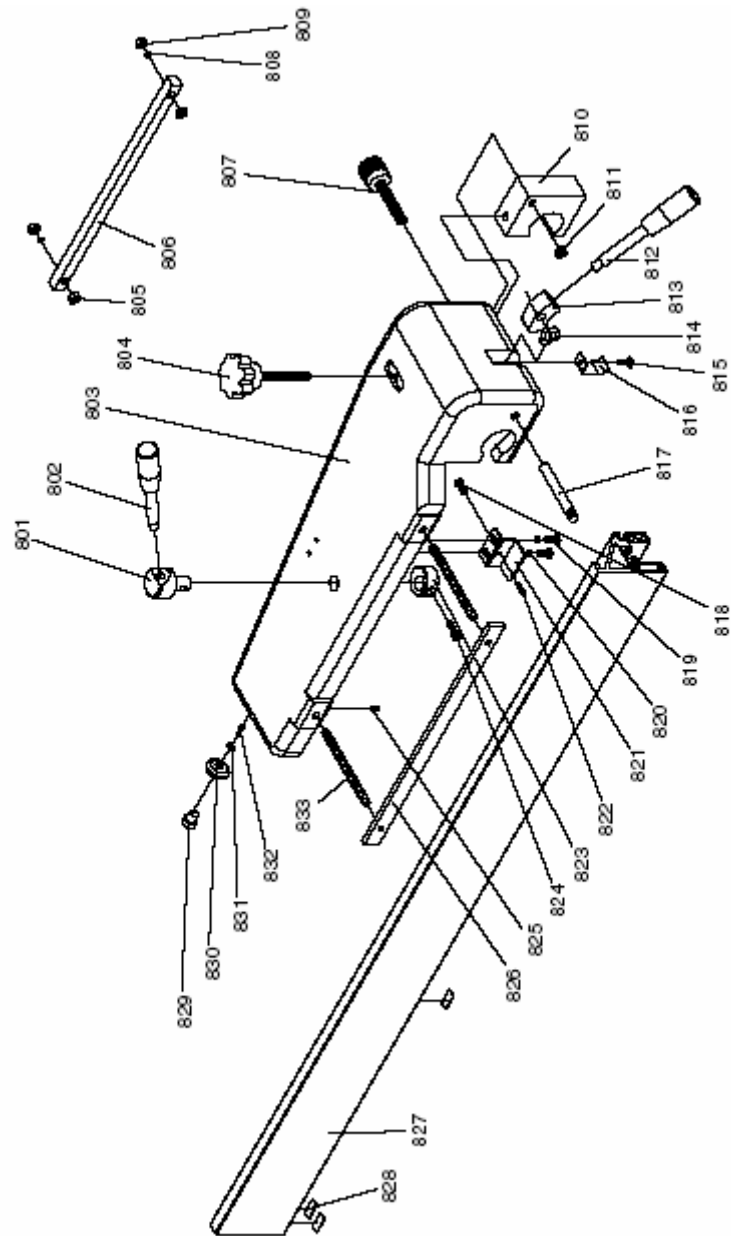
Стол на выходе пиления



REF	PART #	DESCRIPTION
701	P04510701	SUPPORT BRACE
702	PN03M	HEX NUT M8-1.25
703	PSB14M	CAP SCREW M8-1.25 X 20
704	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
705	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
706	P04510208	FENDER WASHER 8MM
707	PSB61M	CAP SCREW M10-1.5 X 20
708	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
709	PSS04M	SET SCREW M6-1 X 12
710	P04510710	OUTFEED EXT. TABLE
711	P04510711	TABLE
712	P04510712	LEFT SUPPORT PLATE
713	P04510713	EXTENSION TABLE
714	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
715	PSB72M	CAP SCREW M10-1.5 X 30
716	P04510716	HOSE SUPPORT PLATE
717	PN02M	HEX NUT M10-1.5
718	PSB61M	CAP SCREW M10-1.5 X 20
719	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
720	PW04M	FLAT WASHER 10MM

REF	PART #	DESCRIPTION
721	PSS04M	SET SCREW M6-1 X 12
722	PN02M	HEX NUT M10-1.5
723	P04510723	SCALE
724	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
725	PSB64M	CAP SCREW M10-1.5 X 20
726	P04510726	STUD M12-1.75 X 115
727	PN09M	HEX NUT M12-1.75
728	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
729	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
730	P04510730	END WASHER
731	P04510731	ROUND RAIL
732	P04510732	RING STOP
733	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
734	PW04M	FLAT WASHER 10MM
735	PW06M	FLAT WASHER 12MM
736	PLW05M	LOCK WASHER 12MM
737	PN09M	HEX NUT M12-1.75
738	P04510738	TABLE INSERT
739	PSB38M	CAP SCREW M5-.8 X 25

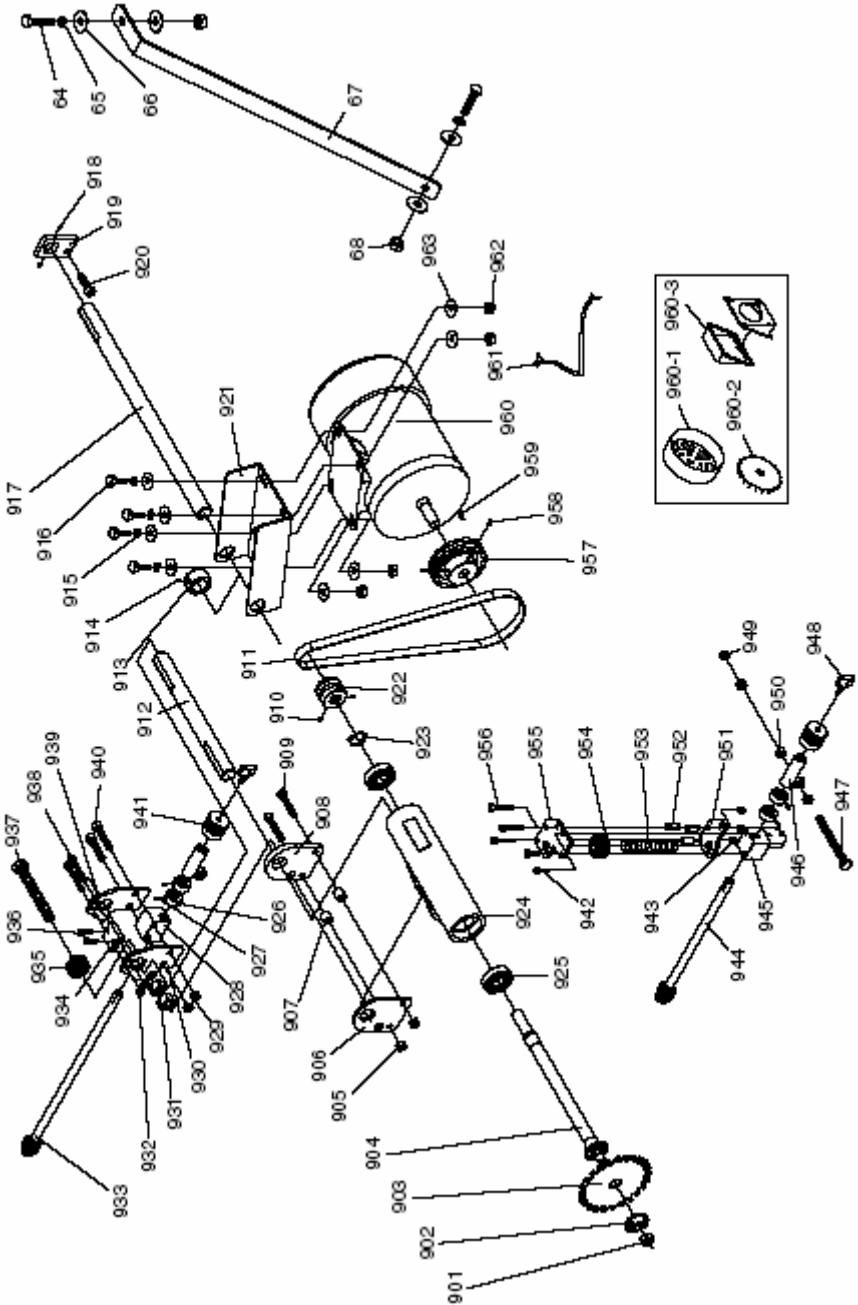
Упор



REF	PART #	DESCRIPTION
801	P04510801	ROTATE SHAFT
802	P04510802	HANDLE M10-1.5 X 12
803	P04510803	RIP FENCE HOUSING
804	P04510804	KNOB M10-1.5 X 70
805	PN03M	HEX NUT M8-1.25
806	P04510806	LOCATE PLATE
807	P04510807	MICRO-ADJUST KNOB
808	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
809	PN03M	HEX NUT M8-1.25
810	P04510810	LOCATE BLOCK
811	PLN05M	LOCK NUT M10-1.5
812	P04510812	HANDLE M10-1.5 X 12
813	P04510813	CAM
814	P04510814	WAVE WASHER 10 X 15
815	PFS12Myj	FLANGE SCREW M5-.8 X 12
816	P04510816	SPRING PIECE
817	P04510817	PIN

REF	PART #	DESCRIPTION
818	PSB115M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 16
819	PSBS09M	BTN HD CAP SCR M6-1 X 12
820	PW03M	FLAT WASHER 6MM
821	P04510821	PLATE
822	P04510822	COMPRESSION SPRING
823	P04510823	CAM
824	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
825	PSS05M	SET SCREW M5-.8 X 10
826	P04510826	CLAMP PLATE
827	P04510827	FENCE PLATE
828	P04510828	BEARING PAD
829	P04510829	ECCENTRIC SHAFT
830	P04510830	PLASTIC ROLLER
831	PW03M	FLAT WASHER 6MM
832	PSB01M	CAP SCREW M6-1 X 16
833	P04510833	STUD M8-1.25 X 110

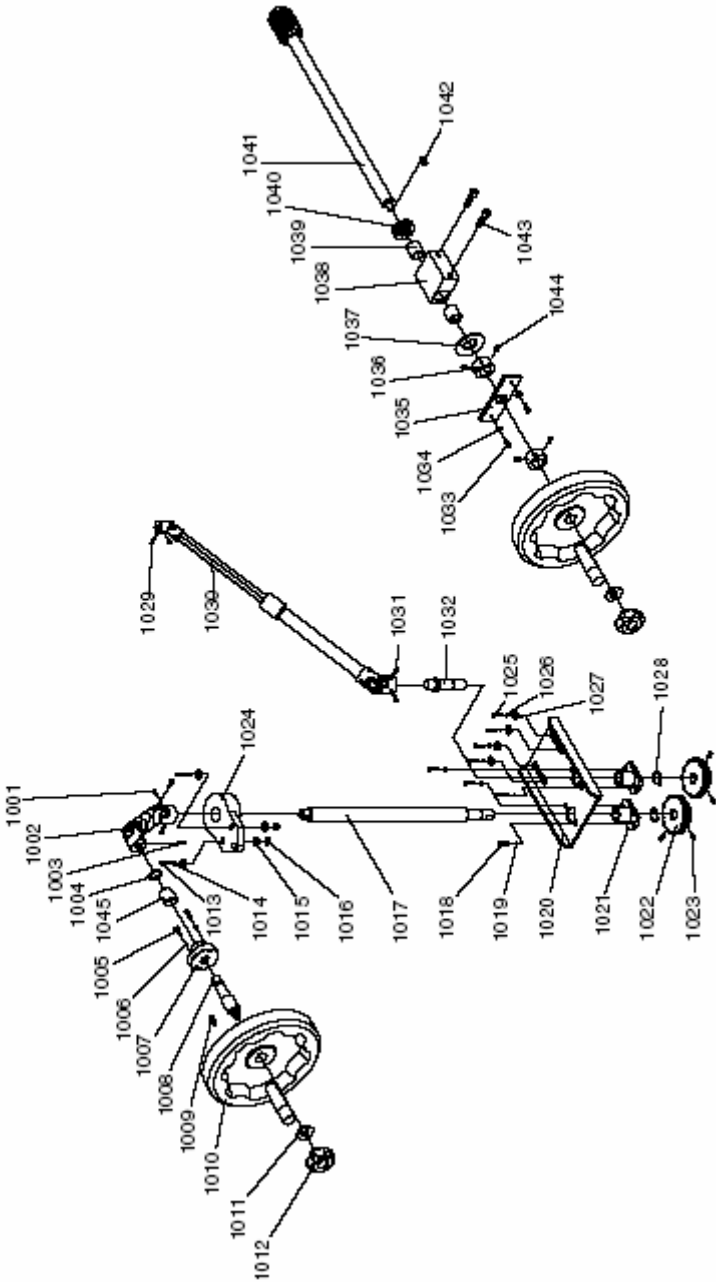
Мотор



REF	PART #	DESCRIPTION
901	PN09M	HEX NUT M12-1.75
902	P04510902	SCORING FLANGE
903	P04510903	SCORING BLADE 22MM
904	P04510904	SCORING ARBOR 22MM
905	PLN04M	LOCK NUT M8-1.25
906	P04510906	FIX PLATE
907	P04510907	BUSHING
908	P04510908	FIX PLATE
909	PSB12M	CAP SCREW M8-1.25 X 40
910	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
911	P04510911	FLAT BELT 15 X 787
912	P04510912	SHAFT
913	P04510913	COLLAR
914	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
915	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
916	PB07M	HEX BOLT M8-1.25 X 25
917	P04510917	SHAFT
918	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
919	P04510919	LOCATE PLATE
920	PSB130M	CAP SCREW M10-1.5 X 16
921	P04510921	MOTOR PLATE
922	P04510922	ARBOR PULLEY
923	PR09M	EXT RETAINING RING 20MM
924	P04510924	SCORING HOUSING
925	P6204	BALL BEARING 6204ZZ
926	P04510926	COLLAR
927	PSS02M	SET SCREW M6-1 X 6
928	P04510928	FIX BLOCK
929	PLN04M	LOCK NUT M8-1.25
930	P04510930	FIX PLATE
931	PN32M	HEX NUT M14-2
932	PLN03M	LOCK NUT M6-1
933	P04510933	ADJUST SHAFT
934	P04510934	FIX BLOCK
935	P04510935	GEAR 15T
936	PSB01M	CAP SCREW M6-1 X 16

REF	PART #	DESCRIPTION
937	PB100M	HEX BOLT M14-2 X 100
938	PSB37M	CAP SCREW M6-1 X 50
939	P04510939	FIX PLATE
940	PSB60M	CAP SCREW M8-1.25 X 55
941	P04510941	ADJUST KNOB
942	PSB01M	CAP SCREW M6-1 X 16
943	PLN03M	LOCK NUT M6-1
944	P04510944	ADJUST SHAFT
945	P04510945	FIX BRACKET
946	P04510946	SLEEVE
947	PB45M	HEX BOLT M8-1.25 X 100
948	P04510948	KNOB M6-1 X 20
949	PLN04M	LOCK NUT M8-1.25
950	PN03M	HEX NUT M8-1.25
951	P04510951	FIX PLATE
952	P04510952	BUSHING
953	P04510953	LEADSCREW
954	P04510935	GEAR 15T
955	P04510955	FIX PLATE
956	PSB29M	CAP SCREW M6-1 X 40
957	P04510957	MOTOR PULLEY
958	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
959	PK23M	KEY 5 X 5 X 25
960	P04510960	SCORING MOTOR 1HP
960-1	P04510960-1	FAN COVER
960-2	P04510960-2	MOTOR FAN
960-3	P04510960-3	MOTOR WIRING BOX
961	P04510961	SCORING MOTOR CORD
962	PN03M	HEX NUT M8-1.25
963	P04510208	FENDER WASHER 8MM
964	PB01M	HEX BOLT M10-1.5 X 30
965	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
966	PW04M	FLAT WASHER 10MM
967	P04510967	FIX PLATE
968	PN02M	HEX NUT M10-1.5

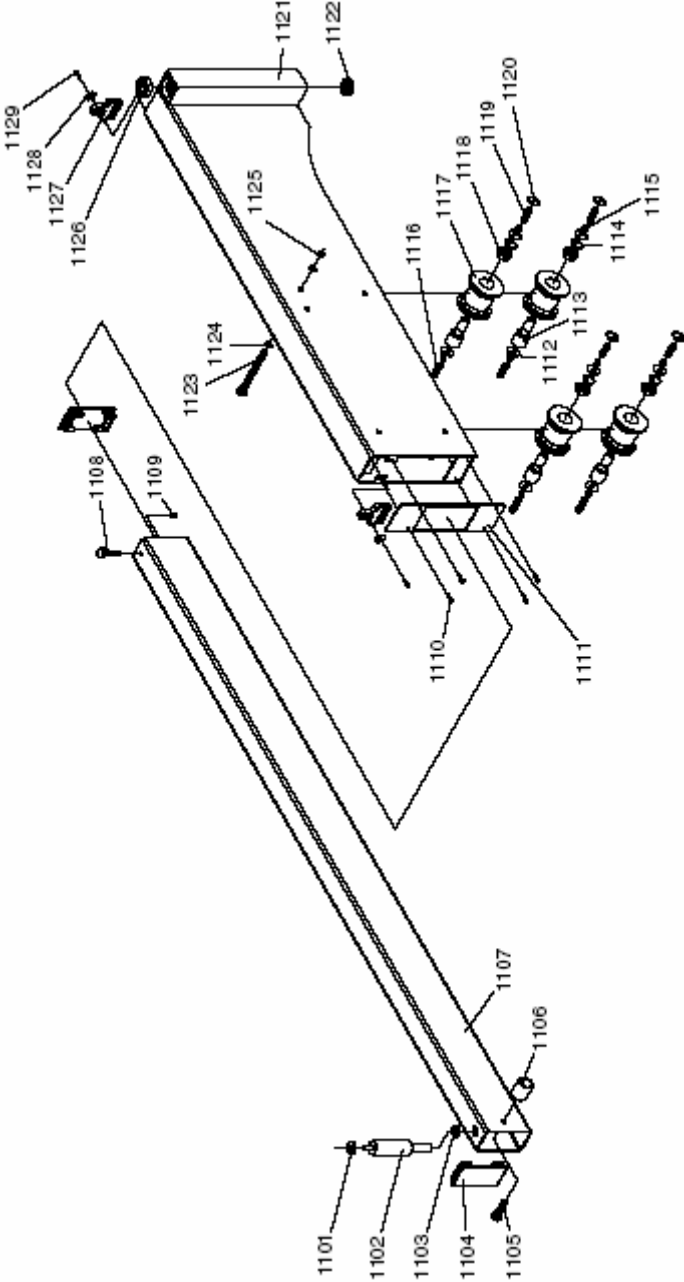
Регулировка пильного диска



REF	PART #	DESCRIPTION
1001	PSB04M	CAP SCREW M6-1 X 10
1002	P04511002	FREE JOINT
1003	PSB04M	CAP SCREW M6-1 X 10
1004	PR05M	EXT RETAINING RING 15MM
1005	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
1006	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
1007	P04511007	LOCATE RING
1008	P04511008	HAND WHEEL SHAFT
1009	PK25M	KEY 7 X 7 X 20
1010	P04511010	HAND WHEEL 8"
1011	PW04M	FLAT WASHER 10MM
1012	P04511012	KNOB M10-1.5
1013	PSB40M	CAP SCREW M8-1.25 X 35
1014	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
1015	P0451208	FENDER WASHER 8MM
1016	PLN04M	LOCK NUT M8-1.25
1017	P04511017	LONG SHAFT
1018	PSB58M	CAP SCREW M8-1.25 X 12
1019	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
1020	P04511020	LOCATE PLATE
1021	P04511021	BEARING SET
1022	P04511022	GEAR 30T
1023	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10

REF	PART #	DESCRIPTION
1024	P04511024	BALL BEARING UCFK205
1025	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
1026	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
1027	P0451208	FENDER WASHER 8MM
1028	PR05M	EXT RETAINING RING 15MM
1029	PSB03M	CAP SCREW M5-.8 X 8
1030	P04511030	FREE JOINT
1031	PSB04M	CAP SCREW M6-1 X 10
1032	P04511032	SHAFT
1033	PSB04M	CAP SCREW M6-1 X 10
1034	PW03M	FLAT WASHER 6MM
1035	P04511035	SUPPORT PLATE
1036	P04511036	COLLAR
1037	P04511037	THRST BEARING LFW-2015
1038	P04511038	LOCATE BLOCK
1039	P04511039	BUSHING DU2030
1040	P51104	THRUST BEARING 51104
1041	P04511041	WORM SHAFT
1042	PK25M	KEY 7 X 7 X 20
1043	PSB84M	CAP SCREW M10-1.5 X 35
1044	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
1045	P04511045	BUSHING DU1515

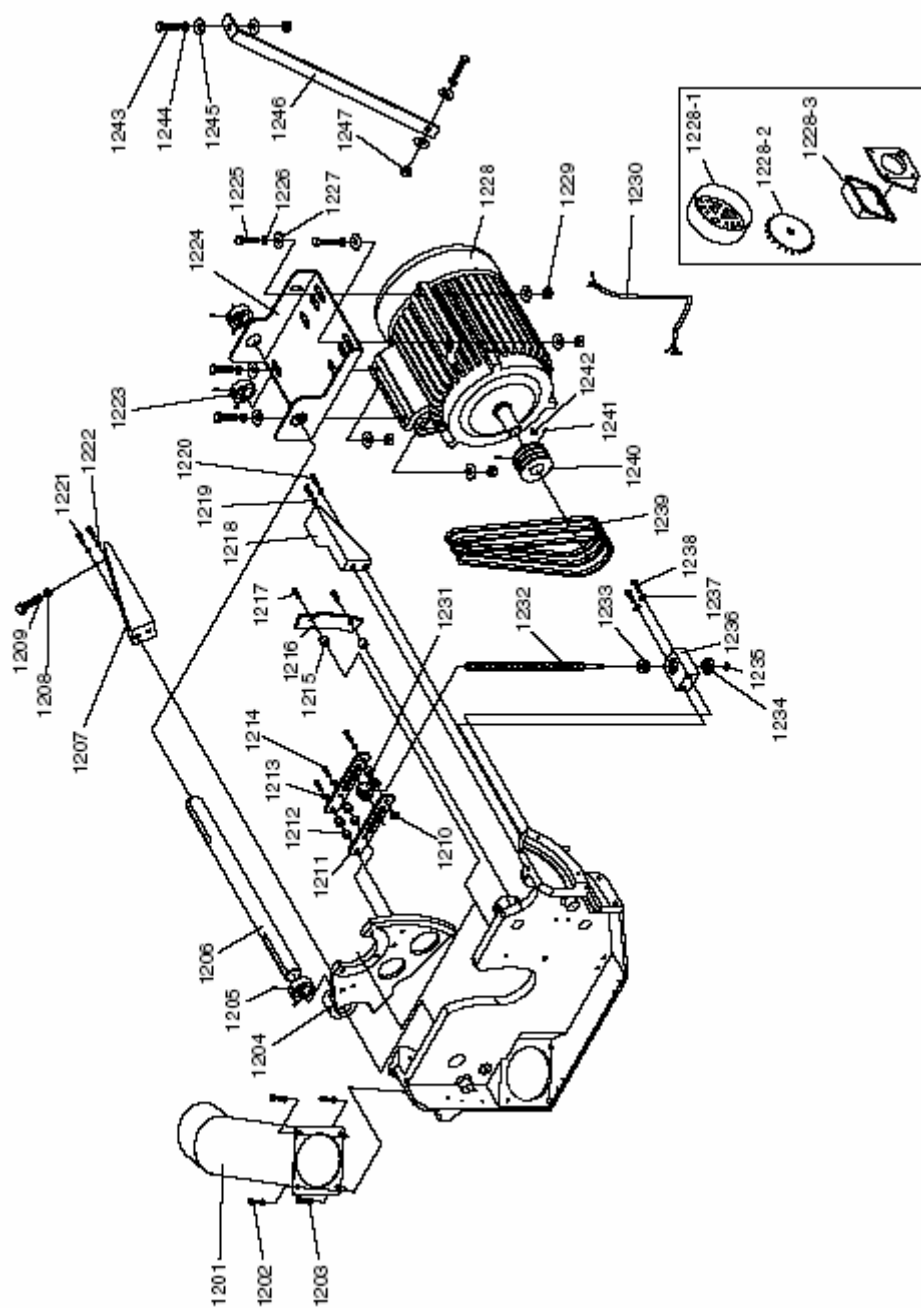
Опора каретки и стола



REF	PART #	DESCRIPTION
1101	P04511101	NYLON WASHER M10 X 25
1102	P04511102	SUPPORT SHAFT
1103	PN05M	HEX NUT M16-1.5
1104	P04511104	PLUG 100 X 50
1105	PB26M	HEX BOLT M8-1.25 X 30
1106	P04511106	MAGNETIC BRACKET
1107	P04511107	SLIDING TUBE
1108	PB26M	HEX BOLT M8-1.25 X 30
1109	PN03M	HEX NUT M8-1.25
1110	PHTEK7	TAP SCREW #8 X 3/8"
1111	P04511111	COVER
1112	PW01M	FLAT WASHER 8MM
1113	P04511113	ADJUST SHAFT
1114	PR05M	EXT RETAINING RING 15MM
1115	PN03M	HEX NUT M8-1.25

REF	PART #	DESCRIPTION
1116	PSS19M	SET SCREW M8-1.25 X 30
1117	P04511117	ROLLER
1118	P6202	BALL BEARING 6202ZZ
1119	PSS19M	SET SCREW M8-1.25 X 30
1120	PR21M	INT RETAINING RING 35MM
1121	P04511121	SWING ARM
1122	P51102	THRUST BEARING 51 102
1123	PB82M	HEX BOLT M8-1.25 X 80
1124	PW01M	FLAT WASHER 8MM
1125	PLN04M	LOCK NUT M8-1.25
1126	P6202	BALL BEARING 6202ZZ
1127	P04511127	BRUSH
1128	PW03M	FLAT WASHER 6MM
1129	PSB02M	CAP SCREW M6-1 X 20

Главный двигатель



REF	PART #	DESCRIPTION
1201	P04511201	DUST PORT
1202	PSB52M	CAP SCREW M8-1.25 X 10
1203	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
1204	P04511204	ROTATE PLATE
1205	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
1206	P04511206	SHAFT
1207	P04511207	LOCATE PLATE
1208	PN09M	HEX NUT M12-1.75
1209	PB33M	HEX BOLT M12-1.75 X 50
1210	PN02M	HEX NUT M10-1.5
1211	P04511211	SUPPORT PLATE
1212	P04511212	BUSHING
1213	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
1214	PSB134M	CAP SCREW M10-1.5 X 65
1215	P04511215	BUSHING
1216	P04511216	GIB PLATE
1217	PSBS10M	BTN HD SCR M10-1.5 X 25
1218	P04511218	LOCATE PLATE
1219	PLW04M	LOCK WASHER 8MM
1220	PSB11M	CAP SCREW M8-1.25 X 16
1221	PSB130M	CAP SCREW M10-1.5 X 16
1222	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
1223	P04511223	COLLAR
1224	P04511224	MAIN MOTOR PLATE
1225	PB31M	HEX BOLT M10-1.5 X 40

REF	PART #	DESCRIPTION
1226	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
1227	PW04M	FLAT WASHER 10MM
1228	P04511228	MAIN MOTOR 10HP
1228-1	P04511228-1	FAN COVER
1228-2	P04511228-2	MOTOR FAN
1228-3	P04511228-3	MOTOR WIRING BOX
1229	PN02M	HEX NUT M10-1.5
1230	P04511230	MAIN MOTOR CORD
1231	P04511231	ADJUST BLOCK
1232	P04511232	ELEV SCREW M16-2 X 335
1233	P51200	THRUST BEARING 51200
1234	P6200	BALL BEARING 6200ZZ
1235	PR01M	EXT RETAINING RING 10MM
1236	P04511236	FIX BLOCK
1237	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
1238	PSB70M	CAP SCREW M10-1.5 X 45
1239	PVM25	V-BELT M25
1240	P04511240	MAIN MOTOR PULLEY
1241	PSS01M	SET SCREW M6-1 X 10
1242	P04511242	KEY 8 X 7 X 50
1243	PB01M	HEX BOLT M10-1.5 X 30
1244	PLW06M	LOCK WASHER 10MM
1245	PW04M	FLAT WASHER 10MM
1246	P04511246	FIX PLATE
1247	PN02M	HEX NUT M10-1.5