

РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК PS 630

Руководство по эксплуатации



ВСЕ ПРАВА ЗАЩИЩЕНЫ: COPYRIGHT © АВГУСТ.2006 КОМПАНИЯ "HIGH POINT".

ВНИМАНИЕ: НИКАКАЯ ЧАСТЬ ДАННОГО РУКОВОДСТВА НЕ МОЖЕТ ВОСПРОИЗВОДИТЬСЯ НИ В КАКОЙ ФОРМЕ ИЛИ ВИДЕ БЕЗ ПИСЬМЕННОГО РАЗРЕШЕНИЯ КОМПАНИИ "HIGH POINT".

Редакция перевода 1 от 20.08.06

**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**

Предисловие	4
Контактная информация.....	4
Правила техники безопасности	4
Технические характеристики.....	7
Монтаж.....	8
Сборка фрезерной головки.....	8
Сборка колпака пылесборника	8
Электрические подсоединения	8
Органы управления и регулировки	9
Выключатель START/STOP	9
Блокирование выключателя в положении OFF	10
Подъем и опускание стола станка	10
Скорости подающего ролика	10
Валки рабочего стола станка.....	11
Контроль и регулировка высоты установки валков стола	12
Зубцы, препятствующие отбрасыванию заготовки назад	13
Проверка и регулировка натяжения приводного ремня	13
Проверка и регулировка натяжения ремня подающего ролика	14
Проверка, переустановка и замена ножей	14
Для снятия ножей выполнить следующие операции:	15
Изготовление калибровочного блока.....	15
Регулировка стружколомателя.....	16
Регулировка входного валка.....	16
Проверка горизонтальности стола	17
Настройка шкалы высоты подъема стола	18
Настройка регулировочных клиньев стола.....	18
Приложение.....	20



Предисловие

Мы рады предложить вам наши рейсмусовые станки серии «PS 530 / PS 630». 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 звонить Вашему дилеру.



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.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!

Для обеспечения своей безопасности, прежде чем начинать работу на данном станке, ознакомьтесь с настоящим Руководством

В настоящем Руководстве используется ряд знаков и ключевых слов, которые символизируют уровень важности приводимых сообщений, связанных с безопасностью рабочих операций. Назначение предупредительных знаков – привлечь ваше внимание к возможным опасным ситуациям. Далее в последовательном порядке приводится толкование этих знаков. Имейте в виду, что сами по себе эти знаки не снимают опасности и не заменяют собой конкретные предупредительные меры.



ОПАСНО!

Данный символ указывает на возможность наступления опасной ситуации, которая, если не будет исключена, грозит смертью или серьезным травмированием оператора станка.



ВНИМАНИЕ

HIGH POINT RUSSIA



Данный символ указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если не будет исключена, грозит смертью или серьезным травмированием оператора станка.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Данный символ указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если не будет исключена, грозит травмированием оператора станка средней тяжести. Он может быть использован для предупреждения о наличии в воздухе опасных частиц.



ИНФОРМАЦИЯ

Данный символ указывает на важную информацию по правильному использованию станка.



ВНИМАНИЕ!

**Указания мер безопасности, обязательные для соблюдения
при работе на электрических станках**

1. Прежде чем начинать работу на данном станке, **ПОЛНОСТЬЮ ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.**
2. При работе на станке **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Повседневные очки или очки для чтения могут защитить только от мельчайших ударов, - они не являются пылезащитными.
3. При работе на оборудовании, производящем пыль, **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ДЫХАТЕЛЬНУЮ МАСКУ.** Древесная пыль является канцерогенной и, кроме того, может стать причиной серьезных заболеваний дыхательных путей.
4. При работе на станке **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ЗВУКОГЛОЩАЮЩИЕ НАУШНИКИ.** Постоянный производственный шум может стать причиной ухудшения слуха.
5. **РАБОТАЙТЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ КОМБИНЕЗОНЕ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, ювелирные украшения – цепи, кольца, которые могли бы зацепиться за подвижные части станка. Убирайте длинные волосы под повязку. Носите нескользящую обувь.
6. **НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ НА СТАНКЕ, БУДУЧИ УСТАЛЫМ ИЛИ НАХОДЯСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ ЛЕКАРСТВ ИЛИ АЛКОГОЛЯ.** Будьте внимательны и бдительны все время работы на станке.
7. **НИКОГДА НЕ РАЗРЕШАЙТЕ РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ НЕПОДГОТОВЛЕННЫМ ЛИЦАМ БЕЗ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ПРИСМОТРА.** Будьте уверены в том, что данные вами указания по работе на станке являются правильными, не идут вразрез с правилами техники безопасности, и в том, что они правильно поняты исполнителем
8. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ К СТАНКУ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ** – держите их на безопасном расстоянии от станка.
9. **СДЕЛАЙТЕ СТАНОК БЕЗОПАСНЫМ В ВАШЕ ОТСУТСТВИЕ.** Используйте для этого навесной замок, запирайте на него главный выключатель, во время извлекайте из замка ключи запуска станка.
10. **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА.** Выключайте напряжение питания и не отходите от станка, прежде чем все его подвижные узлы не остановятся.
11. **НЕ РАБОТАЙТЕ ПРИ ОПАСНЫХ ВНЕШНИХ УСЛОВИЯХ.** Не работайте на электрических станках в сырых, влажных помещениях или в помещениях, в которых присутствуют воспламеняющиеся или токсичные испарения. Рабочая зона **ДОЛЖНА БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНА.**
12. **СОДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ОБЛАСТЬ ВОКРУГ СТАНКА В ЧИСТОТЕ.** Рабочая зона **ДОЛЖНА БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНА.** Захламленная рабочая зона часто является причиной несчастных случаев.
13. **РАБОТАЙТЕ С ПРАВИЛЬНО РАССЧИТАННЫМИ УДЛИНИТЕЛЬНЫМИ КАБЕЛЯМИ.** Проверьте и убедитесь в том, что используемый удлинительный кабель находится в хорошем рабочем состоянии. Провода с меньшим, чем положено, сечением будут иметь большие потери напряжения в линии, что означает потери энергии и перегрев проводов. При работе с станками, рассчитанными на напряжение питания 220 В, обходитесь без удлинительных кабелей питания.
14. Прежде чем приступить к операциям технического обслуживания станка, **ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.**
15. **ВНИМАТЕЛЬНО И АККУРАТНО ОБРАЩАЙТЕСЬ С РЕЖУЩИМ ИНСТРУМЕНТОМ.** Пильные полотна держите в заточенном и чистом состоянии. Следуйте инструкциям по смазке и смене инструмента.
16. **ВСЕГДА ЗАРАНЕЕ ПРОВЕРЯЙТЕ ПРИСУТСТВИЕ НА СВОИХ МЕСТАХ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ** и их работоспособность.



HIGH POINT RUSSIA

17. ВО ВРЕМЯ УБИРАЙТЕ НАСТРОЕЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ. Выработайте привычку проверять отсутствие на станке всякого рода инструмента перед его включением.

18. ПРОВЕРЯЙТЕ ОТСУТСТВИЕ НА СТАНКЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ. Прежде чем использовать режущий инструмент, защитное устройство или иной элемент станка, проверяйте его на отсутствие повреждений, чтобы быть уверенным в том, что он будет работать должным образом и выполнит свои функции. Проверьте правильность соединения подвижных частей, обращая внимание на отсутствие поломок, ослабления крепежа, а также на другие обстоятельства, которые могли бы повлиять на работу станка. Замеченные повреждения устраняйте или заменяйте дефектные элементы.

19. ИСПОЛЬЗУЙТЕ В РАБОТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, указанные в соответствующих руководствах. Использование не рекомендованных приспособлений увеличивает риски травмирования оператора станка.

20. НЕ РАБОТАЙТЕ НА ПРЕДЕЛЬНЫХ РЕЖИМАХ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА. Работа на режимах, для которых инструменты предназначены, будет выполнена ими лучше и безопаснее.

21. КРЕПИТЕ ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЭЛЕМЕНТ КАК СЛЕДУЕТ. Используйте для этого различного рода прижимы и зажимы. Это безопаснее, чем держать его руками, и, кроме того, при этом ваши руки освобождаются для управления станком.

22. ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ НЕ ТЯНИТЕСЬ ЗА ЧЕМ-НИБУДЬ. Всегда занимайте удобное положение и сохраняйте равновесие.

23. МНОГИЕ СТАНКИ ВЫКИДЫВАЮТ ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ. Знайте условия, которые способствуют этому, и избегайте их.

24. При работе с подвижными станинами БЛОКИРУЙТЕ ИХ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, прежде чем начинать работу на станке.

25. СЛЕДУЕТ ОТДАВАТЬ СЕБЕ ОТЧЕТ в том, что некоторые виды пыли, особенно мелкой пыли, **МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫМИ ДЛЯ ДЫХАТЕЛЬНОЙ СИСТЕМЫ ЧЕЛОВЕКА.** Познакомьтесь с опасностями, которые представляет собой та пыль, которую вы будете вдыхать. Надевайте дыхательную маску, которая сможет защитить вас этой пыли.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА СТРОГАЛЬНЫХ СТАНКАХ

1. При отсутствии опыта работы на строгальном станке обратитесь за консультацией к Вашему начальнику, инструктору или опытному рабочему.
2. Обязательно выполняйте правила электромонтажных работ и требования инструкций по электрическим подсоединениям, убедитесь в том, что станок заземлен правильно.
3. Все регулировки должны выполняться при отключенном электропитании.
4. На время ремонта станок должен быть отсоединен от электросети.
5. Ножи должны быть все время заточены и очищены от смолы и ржавчины.
6. Запрещается выполнять рабочие операции при снятой верхней крышке станка и без защитного щитка.
7. Не приближайте пальцы рук и сами руки к зоне резания.
8. Не приближайте пальцы рук и сами руки к отверстию выброса щепок, фрезерная головка станка вращается с очень большой скоростью.
9. Запрещается подавать заготовку на разгрузочный конец станка.
10. Заготовка постоянно должна надежно удерживаться.
11. Запрещается останавливать станок в момент контакта заготовки с фрезерной головкой.
12. До начала строгальных работ проверьте обрабатываемый материал на наличие сучков и иных дефектов.
13. Убедитесь предварительно в том, что обрабатываемый материал не содержит гвоздей и иных посторонних включений могущих повредить лезвия ножей.
14. До начала работы убедитесь в надежном закреплении ножей во фрезерной головке в соответствии с указаниями руководства по эксплуатации.
15. Не начинайте рабочие операции прежде чем фрезерная головка не наберет полные обороты.
16. Стружки можно удалять только при выключателе питания в положении OFF.
17. Не касайтесь руками верхней поверхности приемной доски возле подающих валков.
18. При обработке искривленного материала всегда кладите его вогнутостью к столу и состругивайте вдоль волокон.
19. При любой склонности станка во время работы к опрокидыванию, скольжению или «прыжкам» по поверхности пола обязательно крепите станок к опорной поверхности.
20. Не обрабатывайте заготовки короче 300 мм и тоньше 2 мм.
21. Отсоединяйте станок от электросети на время ремонта.
22. Не оставляйте станок после работы необработанным.



23. При отсутствии, отказе или повреждении любой детали станка выключите станок и выньте вилку из электророзетки. Замените отсутствующую, поврежденную или неисправную деталь и только потом возобновляйте работу на станке.

Технические характеристики

	PS 500	PS 630
Габариты рабочего стола, мм	562x748	685x870
Макс. размеры заготовки, мм	220x508x300	220x630x300
Макс. толщина снимаемого слоя, мм	8	8
Количество ножей, шт.	4	4
Диам. ножевой головки, мм	98	98
Диам. окружности резания, мм	102	102
Мощность мотора (380 В, 50 Гц), кВт	5,5	7,5
Частота вращения вала, об/мин	4800	4800
Габариты, мм	1170x860x1280	1305x960x1200
Вес, кг	720	820

В комплектацию станка входит:

- приспособление для установки ножей в строгальную головку
- приспособление для быстрой настройки роликов при работе с очень грубой заготовкой
- когтевая защита для обеспечения высокого уровня защиты оператора
- секционные подающий ролик и стружколоматель
- два верхних выходных ролика
- два ролика на столе

Сборка фрезерной головки

Установить щиток А фрезерной головки (рис. 7) на верхней крышке станка. Совместить отверстия щитка с отверстиями в верхней крышке, закрепить щиток шестью полудюймовыми винтами В с полукруглой головкой, пять из которых показаны на рис. 7

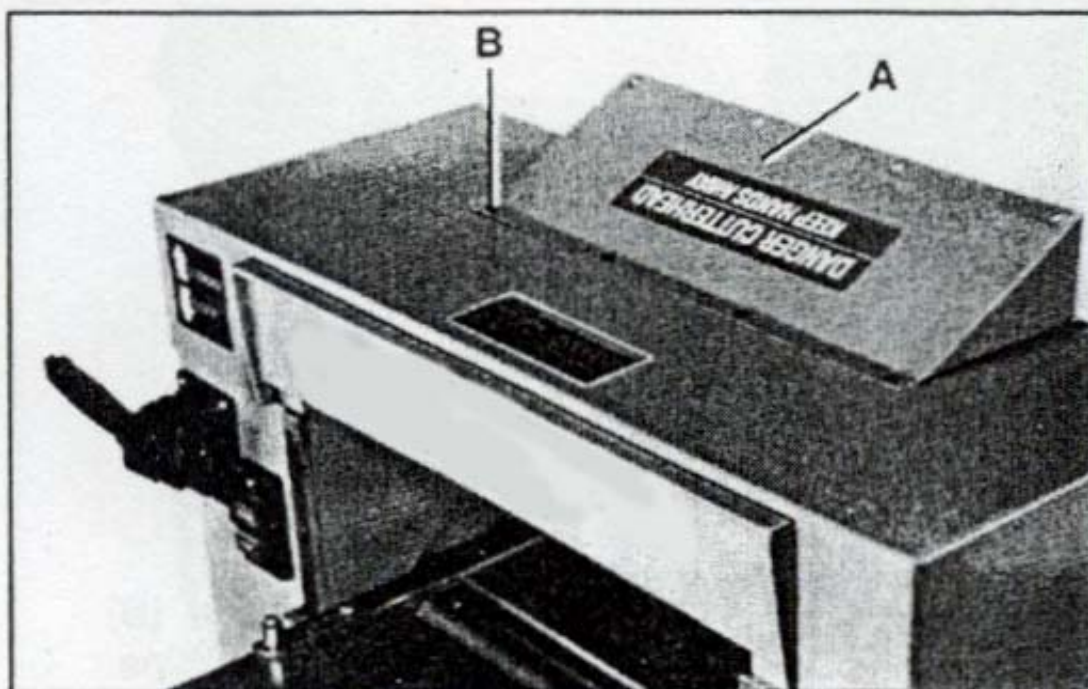


Fig. 7

Сборка колпака пылесборника

Колпак пылесборника имеет отверстие диаметром 5 дюймов и устанавливается при подсоединении станка к централизованной системе обеспыливания.

Установить колпак А, рис. 8, в тыльной части станка на щитке В фрезерной головки. Совместить крепежные отверстия и закрепить колпак А, рис.9, к щитку В девятью полудюймовыми длинными винтами с полукруглой головкой четверо из которых показаны на рисунке.

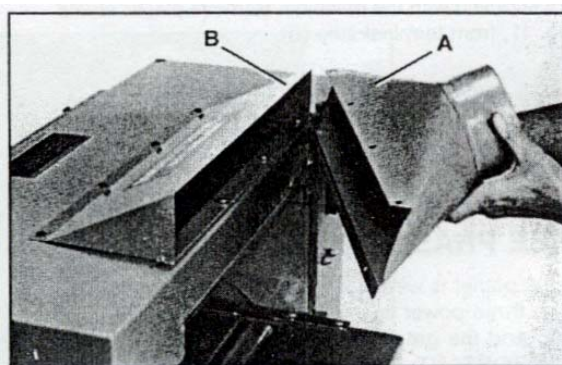


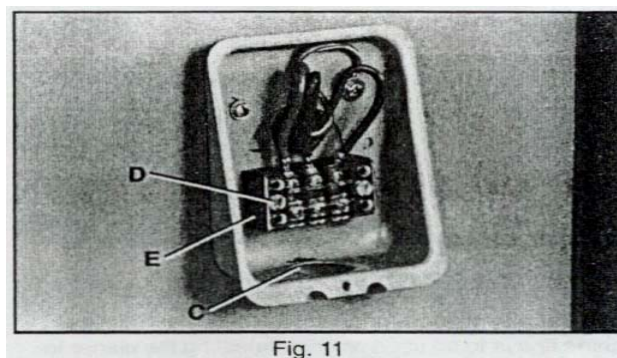
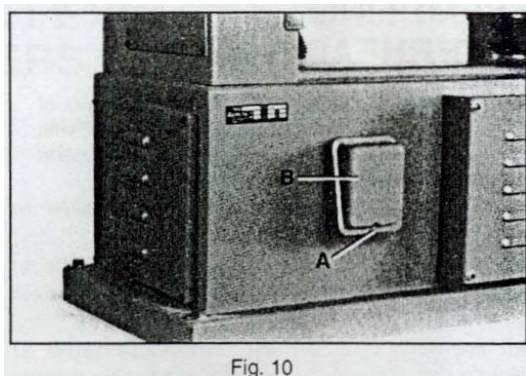
Fig. 8



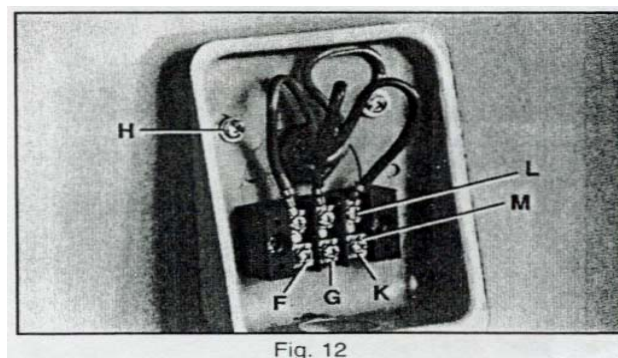
Fig. 9

До подключения станка к электросети убедитесь, что технические характеристики электродвигателя согласуются с параметрами электросети. Станок поставляется с электрооборудованием рассчитанным на питание 380 В. ПРИМЕЧАНИЕ: соединительный шнур и вилка в комплект поставки не входят.

1. Ослабить затяжку винта А, рис.10, и снять крышку клеммной коробки на задней стенке станка. Ввести кабель электропитания в клеммную коробку через отверстие С, рис.11, ПРИМЕЧАНИЕ: кабельный зажим в комплект поставки не входит. Снять пластику D, рис.11, с планки Е с контактными зажимами.



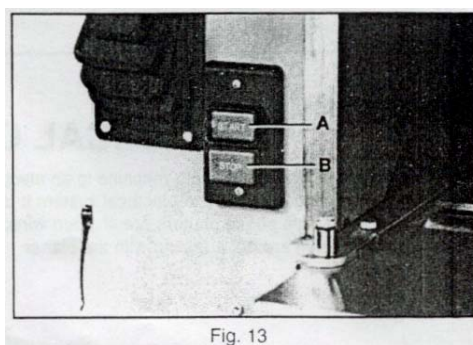
2. На станке с трехфазным электрооборудованием подсоединить три кабельных вывода к контактным зажимам F, G, K, рис.12, а зеленый провод заземления подсоединить к зажиму заземления Н. ВНИМАНИЕ: это касается только станков с трехфазным электрооборудованием. Закончив подвод электропитания к станку на мгновение включить питание станка, чтобы проверить направление вращения фрезерной головки. При неправильном направлении вращения поменять местами любые два вывода подсоединенные к зажимам F, G, K, рис.12.



ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ

Выключатель START/STOP

Выключатель электропитания расположен на левой стенке станка. Для включения станка (ON) нажать зеленую кнопку включения А, рис. 13.



Для выключения станка (OFF) нажать красную кнопку В.

Блокирование выключателя в положении OFF

ВНИМАНИЕ! Рекомендуем в период приостановки эксплуатации станка блокировать выключатель электропитания в положении OFF с помощью замка C, рис. 14, через два отверстия в кнопке пуска A, как показано на рисунке.

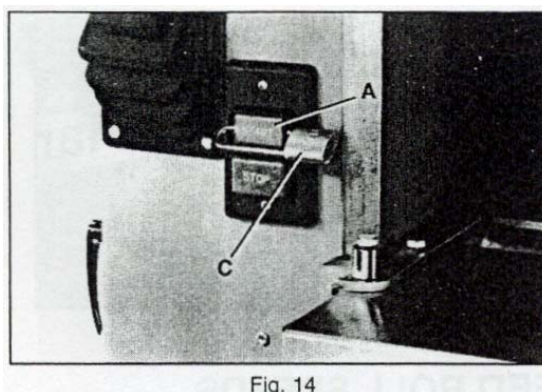


Fig. 14

Подъем и опускание стола станка

Для регулировки высоты стола ослабить затяжку фиксирующей рукоятки A, рис. 15 и вращать маховик B подъема и опускания стола. Для подъема стола маховик B вращается по часовой стрелке, для опускания – против часовой стрелки. Установит требуемую высоту стола, зафиксировать рукоятку A. Высота подъема стола отражается на шкале C, рис. 15 в метрических и британских единицах измерения.

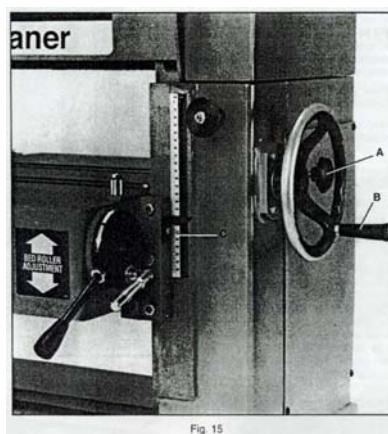


Fig. 15

ВНИМАНИЕ! Для более точной установки высоту стола всегда следует устанавливать, начиная от нижней отметки.

Скорости подающего ролика

Станок имеет две скорости ролика подачи – 6 и 9 м/мин, что определяется переключением приводного ремня на соответствующие шкивы.

Как правило, более высокая скорость подачи применяется при обычных строгальных операциях, пониженная скорость, при которой на единицу длины заготовки приходится больше проходов ножей, применяется в случаях, требующих повышенной гладкости и чистоты обработанной поверхности.

1. Для включения привода ролика подачи одновременно нажать кнопку A, рис.16, и рукоятку B.

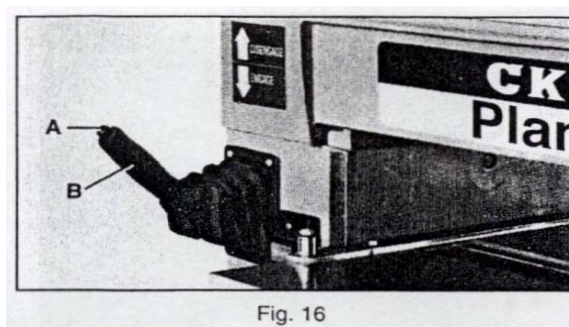
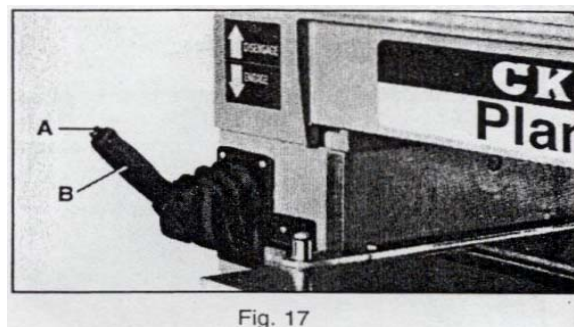
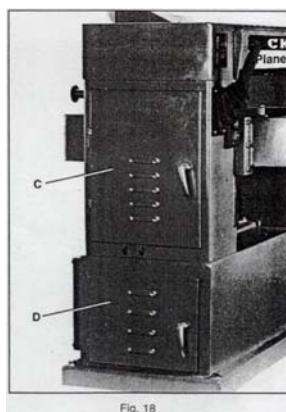


Fig. 16

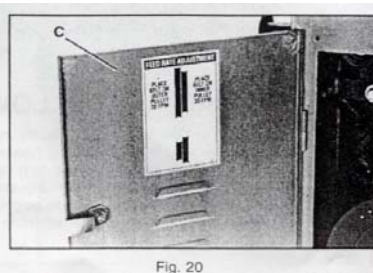
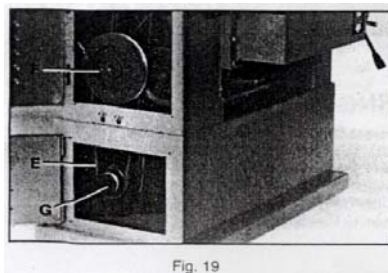
- Для расцепления привода ролика подачи одновременно нажать кнопку А, рис. 17, и сдвинуть вверх рукоятку В, как показано на рисунке.



- Для переключения скорости подачи произвести расцепление привода ролика, согласно этапу 2:
- ОТСОЕДИНИТЬ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ
- Открыть обе дверцы С и D, рис. 18, на левой стенке станка.



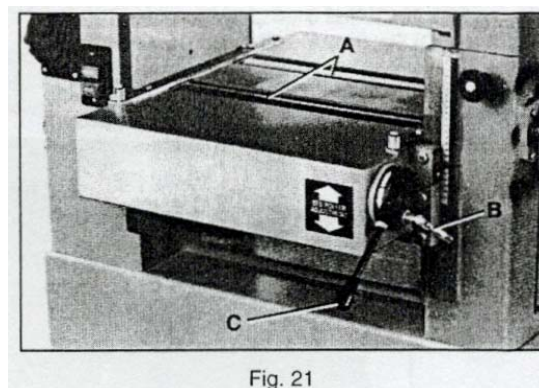
- Переставить ремень Е, рис. 19, на шкивы F и G. При установке ремня Е на самом маленьком шкиве блока шкивов электродвигателя G и самом большом шкиве блока коробки скоростей F скорость ролика подачи равна 6 м/мин; а при установке ремня Е на самом большом шкиве блока шкивов электродвигателя G и самом маленьком шкиве блока коробки скоростей F скорость ролика подачи равна 9 м/мин. Диаграмма регулировки скоростей имеется на внутренней стороне панели С, рис. 20.



Валки рабочего стола станка

Станок имеет на рабочем столе два вала А, рис. 21 облегчающие продвижение заготовки за счет уменьшения трения при движении по поверхности стола, по мере подачи заготовки валки поворачиваются.

- Для подъема валков рабочего стола ослабить затяжку фиксирующего рычага В, рис. 21 и подать рычаг управления С вверх до требуемой отметки установки высоты.



2. Для опускания валков рабочего стола ослабить затяжку фиксирующего рычага В, рис. 21 и подать рычаг управления С вниз до требуемой отметки установки высоты.
3. После установки требуемой высоты валков затянуть рычаг С, рис. 21.

Контроль и регулировка высоты установки валков стола

Невозможно эксплуатировать станок при постоянной величине высоты установки валков рабочего стола, так каждая порода дерева требует своего режима обработки. Как правило, при черновой обработке заготовки высота установки валков должна быть 0,08 – 0,12 мм над поверхностью стола. При чистовой обработке высота установки должна быть ниже, равной 0,025 мм над поверхностью стола. Для контроля и регулировки величины установки высоты выполните следующие операции:

1. Отсоединить станок от сети электропитания.
2. Опустить валки стола в крайнее нижнее положение, установить в левой части стола угольник А, рис. 22 поперек обеих прорезей валков В, как показано на рисунке.

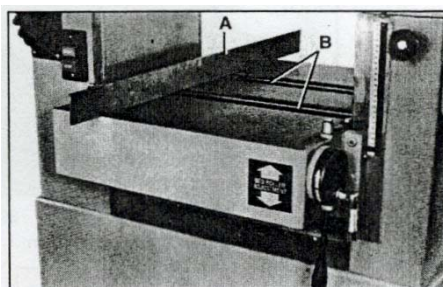


Fig. 22

3. Щупом толщиномера, рис.23 измерить зазор между поверхностью стола и угольником А возле входного валка С.

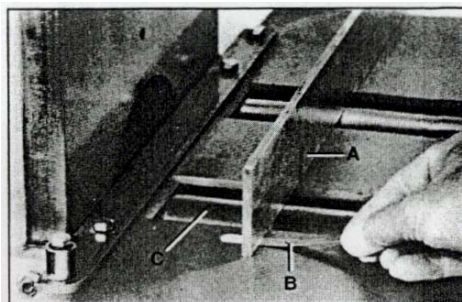


Fig. 23

4. При необходимости регулировки высоты установки входного валка ослабить затяжку контргайки D, рис. 24 под столом ниже входного валка и поворотом регулировочных гаек Е приподнять или опустить валок на требуемую величину. ПРИМЕЧАНИЕ: для получения доступа к регулировочным гайкам потребуется приподнять стол. После регулировки затянуть контргайку D.
5. Повторить операции для регулировки высоты установки второго конца входного валка.
6. Для проверки высоты установки выходного валка рабочего стола выполнить следующие операции: щупом толщиномера В, рис. 25 измерить зазор между поверхностью стола и угольником А возле выходного валка F.

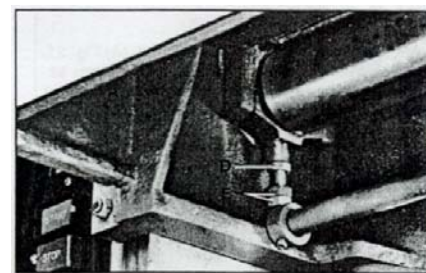


Fig. 24

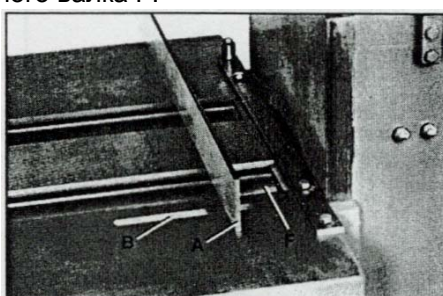
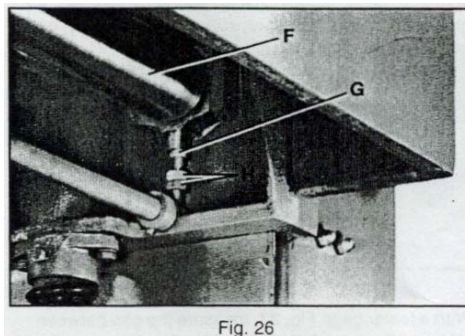


Fig. 25

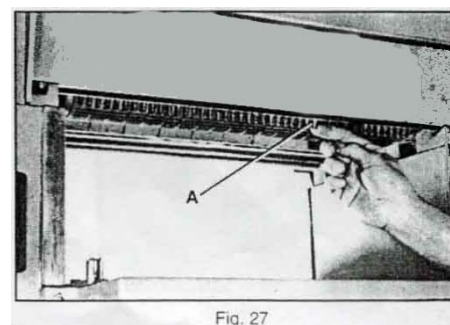
7. При необходимости регулировки высоты установки выходного валка ослабить затяжку контргайки G, рис. 26 под столом ниже выходного валка и поворотом регулировочных гаек H приподнять или опустить валок на требуемую величину. ПРИМЕЧАНИЕ: для получения доступа к регулировочным гайкам потребуется приподнять стол. После регулировки затянуть контргайку G, рис.26.



8. Повторить операции для регулировки высоты установки второго конца выходного валка.

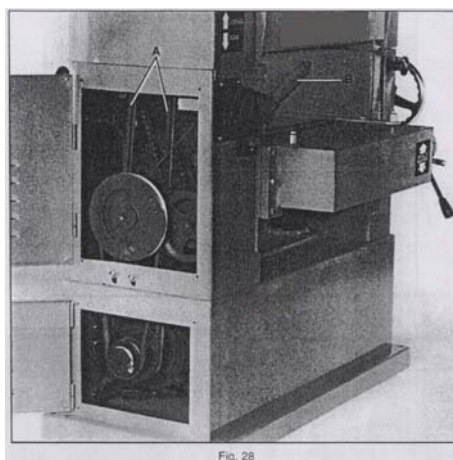
Зубцы, препятствующие отбрасыванию заготовки назад

На подающей стороне строгального станка имеется ряд зубцов A, рис. 27 препятствующих отбрасыванию заготовки назад при строгальных операциях. Зубцы приводятся в действие под действием тяжести и не требуют регулировки. Однако, время от времени необходимо проверять засоренность зубцов смолистыми веществами, они должны быть чистыми и вращаться свободно. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед проверкой и чисткой зубцов обязательно отсоединить станок от электросети.



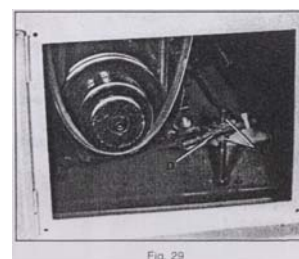
Проверка и регулировка натяжения приводного ремня

Натяжение ремня A, рис. 28 считается правильно отрегулированным если при легком нажиме пальцем на ремень в точке посередине между шкивами ремень отклоняется на 6 мм.



При необходимости регулировки натяжения выполнить следующие операции:

1. Обязательно отсоединить станок от электросети
2. Вывести из зацепления рычаг ролика подачи B, рис. 28
3. Ослаблением и затяжкой двух регулировочных гаек C, рис. 29 подать плату электродвигателя вверх или вниз для увеличения



или уменьшения натяга приводного ремня. После регулировки затянуть гайки С на плате D рис. 29.

4. Закрыть обе боковых панели.

Проверка и регулировка натяжения ремня подающего ролика

Натяжение ремня А, рис. 30 считается правильно отрегулированным если при легком нажиме пальцем на ремень в точке посередине между шкивами В и С при рычаге подающего ролика D введенном в зацепление ремень отклоняется на 6 мм.

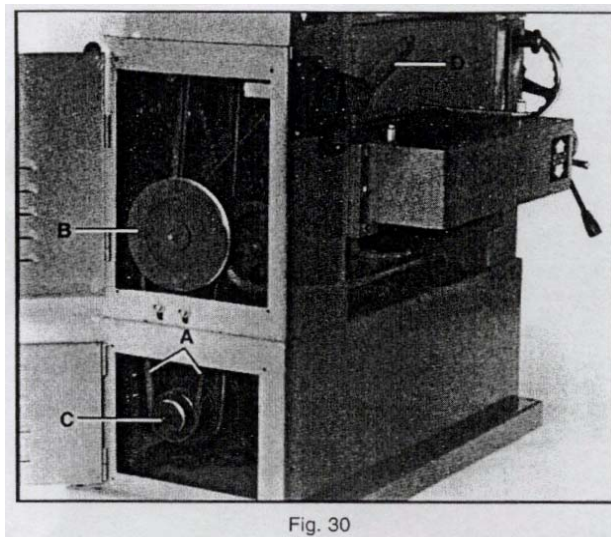
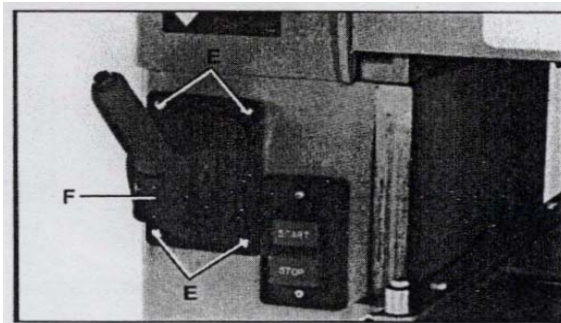


Fig. 30

При необходимости регулировки натяжения выполнить следующие операции:

1. Обязательно отсоединить станок от электросети и ввести в зацепление рычаг подающего ролика
2. Вывинтить четыре винта Е, рис. 31 крепящие чехол рычага F к станку.



3. Приподнять чехол F, рис. 32 для получения доступа к регулирующему устройству.
4. Ослабить зажимную гайку G, рис. 32 и ослабляя и затягивая регулировочную гайку H отрегулировать натяжение ремня.
5. Затянуть зажимную гайку G, рис.32 на гайке H после окончания регулировки.

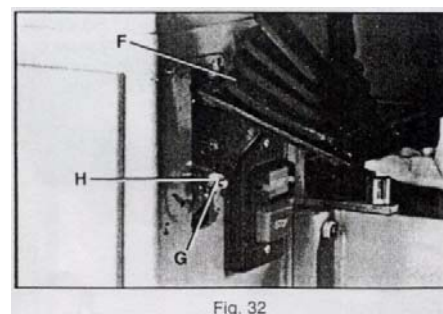


Fig. 32

Проверка, переустановка и замена ножей

Для проверки, переустановки и замены ножей выполнить следующие операции:

1. Отсоединить станок от электросети.
2. Вывинтить фиксирующий винт и поднять крышку А, рис. 33 открывающую фрезерную головку.

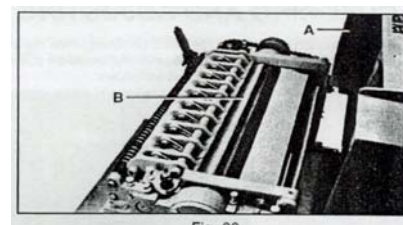


Fig. 33

3. Осторожно установить шаблон установки ножей С, рис.33 и 34 на закругленной поверхности фрезерной головки В. При правильной установке нож D, рис. 34 и 35 должен касаться дна углубления Е, рис. 35 шаблона С углубленного на 1,8 мм. Остальные два ножа устанавливаются аналогично.
4. При необходимости регулировки установки одного или всех трех ножей слегка ослабить затяжку десяти прижимных винтов, шесть из которых показаны как F на рис. 34 и 35, на величину достаточную, чтобы снять давление с фрезерной головки В, не нарушив установку ножа.
5. Не снимая шаблон С, рис. 34 и 35 с головки продолжить регулировку ножа подлежащего установке в первоначальное положение, для чего повернуть десять винтов крепления ножа ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ до освобождения прижимной планки G. Подпорные пружины ножа автоматически приподнимут его до контакта с шаблоном С. Затем затянуть прижимную планку G, повернув все десять винтов F ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ. ВНИМАНИЕ! На этот раз затяните винты прижимной планки G ровно настолько, чтобы удержать нож D на месте установки в щели фрезерной головки.
6. При необходимости регулировки остальных ножей повторите операции по п. 5.
7. После того как все ножи установлены в гнездах фрезерной головки и прижимные винты подтянуты поверните каждый из винтов F ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ до полной затяжки и надежного закрепления ножей во фрезерной головке. ПРИМЕЧАНИЕ: при затяжке винтов F начинайте с крайних винтов и переходите далее к центру головки. ВНИМАНИЕ! При снятии ножей для заточки или замены будьте особенно осторожны, ножи очень острые.

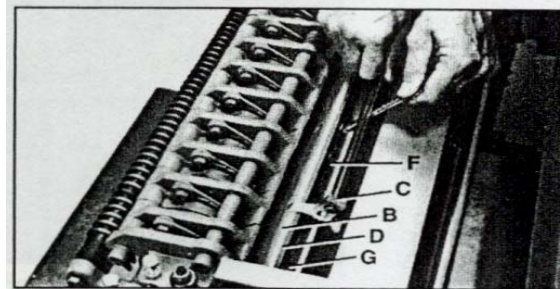


Fig. 34

Для снятия ножей выполнить следующие операции:

1. Отсоединить станок от электросети.
2. Осторожно установить шаблон установки ножей С, рис. 34 на закругленной поверхности фрезерной головки В, рис. 35.
3. Ослабить затяжку прижимной планки G, рис. 34 и 35, повернув десять зажимных винтов, шесть из которых показаны на рисунке как F, ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ; осторожно вынуть из фрезерной головки планку G, нож D и пружины (не показаны) под ножом. Остальные ножи снимаются аналогично.
4. Тщательно прочистить щели для установки ножей, прижимные планки и прижимные винты. Осмотреть винты, винты с поврежденной или изношенной резьбой и поврежденными головками заменить.
5. Будьте внимательны при установке пружин (не показаны), ножей D, рис. 35 и прижимных планок G в три щели фрезерной головки В. ВНИМАНИЕ! При установке прижимных планок G вплотную к ножам D, как показано на разрезе, обязательно устанавливайте прижимные планки G в точном соответствии с показанным, обеспечивая надежное крепление ножей во фрезерной головке винтами F. Все прижимные винты, один из которых показан как F, должны затягиваться против часовой стрелки так, чтобы удержать нож во фрезерной головке.
6. Для регулировки ножей выполнить операции по пунктам 3 – 7.
7. Поставить на место крышку станка.

Изготовление калибровочного блока

Для проверки и регулировки высоты стружколомателя, нажимной планки, входного и выходного валков, для установки параллельности фрезерной головки плоскости стола требуется изготовленный из твердых пород дерева калибровочный блок. Такой блок легко изготавливается по размерам чертежа на рис. 36.

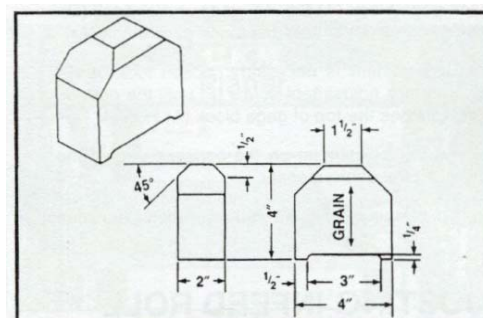


Fig. 36

Регулировка стружколомателя

Стружколоматель А, рис. 37 установлен на станке сверху и его зубья опускаются вниз, огибая фрезерную головку. При проходе обрабатываемой заготовки зубья приподнимаются, ломая деревянную стружку. Нижняя плоскость стружколомателя должна быть параллельна линии ножа и опускаться на 1 мм ниже верхней точки головки.

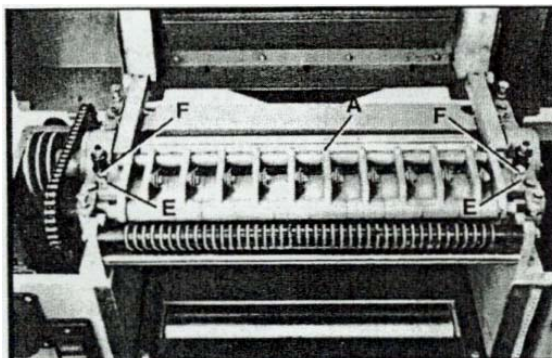


Fig. 37

Для проверки и регулировки стружколомателя выполнить следующие операции:

1. Отсоединить станок от электросети
2. Убедиться в правильной установке ножей в соответствии с разделом «Проверка, переустановка и замена ножей».
3. Установить калибровочный блок В, рис. 38 на поверхности рабочего стола прямо под фрезерной головкой, как показано на рисунке. Поместить на верхней плоскости калибровочного блока щуп толщиномера с толщиной 1 мм и приподнять рабочий стол до соприкосновения щупа толщиномера с ножом D фрезерной головки находящимся в своей нижней точке. Зафиксируйте стол в этом положении до окончания регулировки.

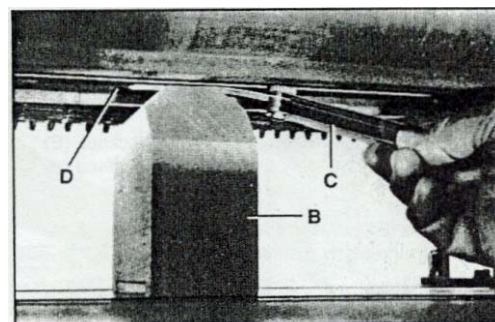


Fig. 38

4. Провести калибровочный блок В, рис. 39 прямо под стружколомателем А, как показано на рисунке. Нижняя плоскость стружколомателя должна при этом коснуться калибровочного блока.

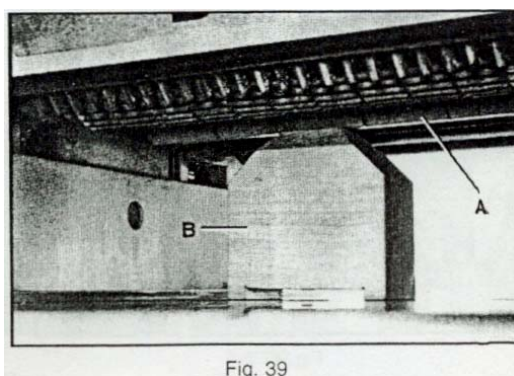


Fig. 39

5. При необходимости регулировки установки стружколомателя ослабить затяжку двух шестигранных гаек Е, рис. 37 и поворотом регулировочных винтов F установить стружколоматель в положение касания в правой и левой части стола.

Регулировка входного вала

Входной валок обеспечивает подачу заготовки в станок в процессе обработки. Валок устанавливается без перекосов поперек стола и на 1 мм ниже окружности резания с тем, чтобы

обеспечить подачу заготовки без проскальзывания. Для проверки правильности установки входного валка выполнить следующие операции:

1. Отсоединить станок от электросети.
2. Убедиться в правильной установке ножей в соответствии с разделом «Проверка, переустановка и замена ножей».
3. Установить калибровочный блок В, рис. 46 на поверхности рабочего стола прямо под фрезерной головкой. Поместить на верхней плоскости калибровочного блока А щуп толщиномера С с толщиной 1 мм и приподнять рабочий стол до соприкосновения щупа толщиномера с ножом фрезерной головки находящимся в своей нижней точке. Зафиксируйте стол в этом положении до окончания регулировки.
4. Установить калибровочный блок А, рис. 47 прямо под входным валком D. Нижняя плоскость входного валка D должна при этом коснуться калибровочного блока.
5. При необходимости регулировки установки валка ослабить затяжку контргайки E, рис. 48 и поворотом регулировочных винтов F установить входной валок в положение касания верхней плоскости калибровочного блока А.
6. Повторить аналогичные операции регулировки для противоположного конца входного валка.

По окончании регулировки затянуть контргайки E, рис. 48.

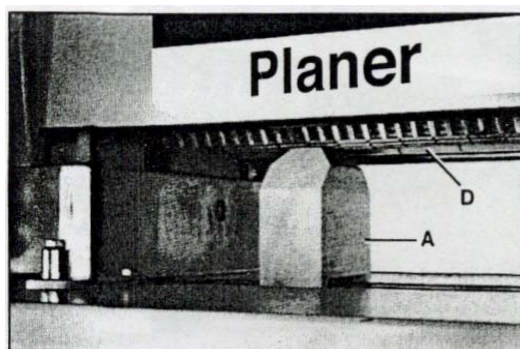


Fig. 47

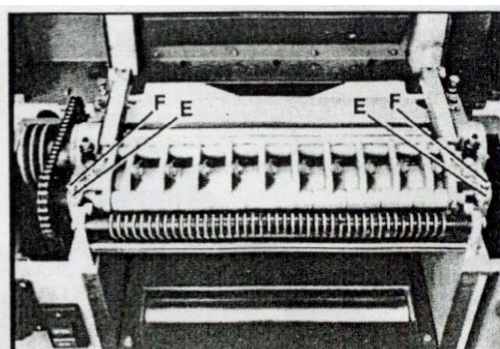


Fig. 48

Проверка горизонтальности стола

Параллельность плоскости стола и фрезерной головки устанавливается на заводе-изготовителе и не требует регулировки. Для проверки параллельности выполнить следующие операции:

1. Отсоединить станок от электросети
2. Убедиться в правильной установке ножей в соответствии с разделом «Проверка, переустановка и замена ножей».
3. Затем проверьте зрительно параллельность стола фрезерной головке, для чего установите калибровочный блок А, рис. 49 прямо под фрезерной головкой в левой части стола, как показано на рисунке. Поднимите стол до соприкосновения калибровочного блока А с фрезерной головкой.

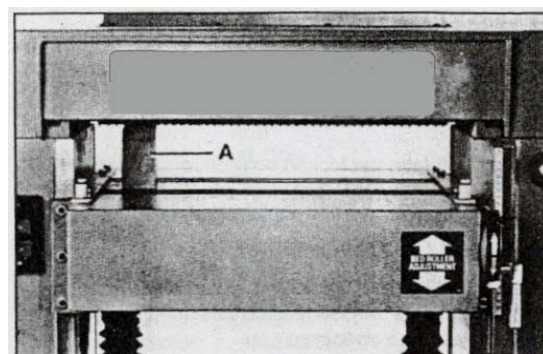


Fig. 49

4. Осторожно сместите калибровочный блок А, рис. 50 в правую часть стола под фрезерной головкой. Расстояние от поверхности стола до фрезерной головки в этом случае не должно измениться.

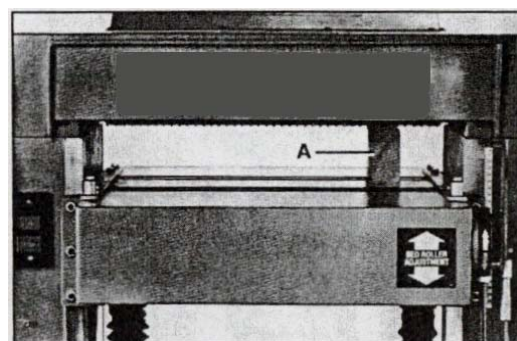
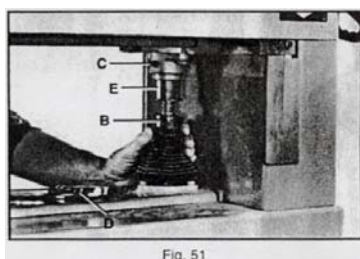


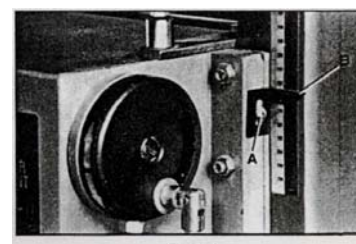
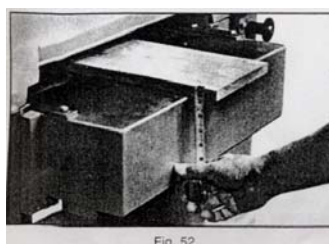
Fig. 50

5. В случае непараллельности поверхности стола фрезерной головке спустите вниз чехол В рис. 51 находящийся под столом. ПРИМЕЧАНИЕ: рукоятка подъема стола при данной регулировке должна быть вне зацепления.
6. Ослабить затяжку зажимного винта С, рис. 51 и плоскогубцами повернуть регулировочную муфту Е до получения параллельности поверхности стола фрезерной головке.. После регулировки затянуть винт С и вернуть на место чехол В. ПРИМЕЧАНИЕ: при необходимости такую же регулировку можно провести на противоположной стороне станка.

Настройка шкалы высоты подъема стола



Вы
со
та
под
ъе
ма
сто
ла



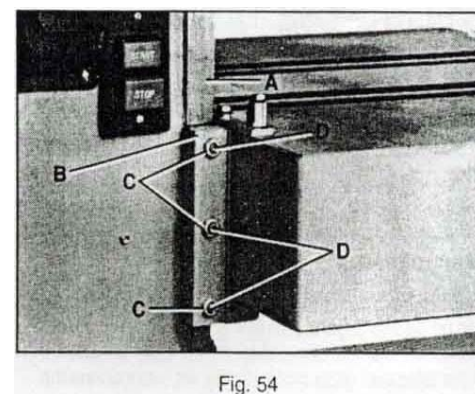
равна расстоянию поверхности стола от окружности резания (глубина резания). Для проверки правильности установки и регулировки указателя шкалы выполнить следующие операции:

1. Начать обработку отрезка доски и остановить станок.
2. Измерить толщину соструганного конца доски, как показано на рис. 52. При необходимости настройки ослабить затяжку винта А, рис. 53, отрегулировать указатель шкалы В и затянуть винт А.

Настройка регулировочных клиньев стола

При наличии маловероятных посторонних движений стола в процессе работы станка стол можно проверить и отрегулировать посредством следующих операций:

1. При фиксированном положении стола толщинометром замерить зазор между регулировочным клином А, рис. 54 и консолью стола В. При правильной установке зазор равен 0,12 мм.
2. При необходимости регулировки ослабить затяжку трех контргаек С и регулировочными винтами D, рис. 54 довести зазор до нужной величины.
3. Аналогично вышеуказанному проверить и отрегулировать зазор на противоположной стороне стола. После регулировки затянуть шесть контргаек, три из которых показаны как С на рис. 54.
4. Поднять и опустить стол в крайнее положение, стол должен двигаться без заеданий.



Перемещение рабочего стола

Высота рабочего стола может быть настроена либо вручную, либо электромеханически с помощью электродвигателя с цифровым управлением с кнопочной наборной панели (см. рис. 15).

Ручное перемещение рабочего стола: Позиционирование стола производится с помощью маховика, расположенного под передней частью входного стола.

Электромеханическое перемещение рабочего стола: Позиционирование стола производится нажатием кнопок <TABLE UP> ("стол вверх") и <TABLE DOWN> ("стол вниз"), при этом разовое нажатие каждой из кнопок приводит к изменению положения стола на 0,1 мм.

Цифровая кнопочная панель – используется для ввода глубины шлифования.

Метрическая или стандартная кнопка: используется для калибровки дисплея на текущую толщину обрабатываемой панели. Для этого нужно нажать кнопку "SET" и удерживать в течение 3 секунд. Для переключения цифрового дисплея со стандартных единиц измерения на метрические и обратно необходимо эту кнопку нажать и удерживать в течение 10 секунд.

Кнопка пуска стола: при ее нажатии стол перемещается на заданную глубину строгания.

Кнопка остановки стола: мгновенно останавливает перемещение стола.

Цифровой дисплей: показывает конечную глубину шлифования.



ПРИМЕЧАНИЕ. Цифровое устройство измерения толщины откалибровано на заводе-изготовителе станка, однако, следует проверить правильность его калибровки.

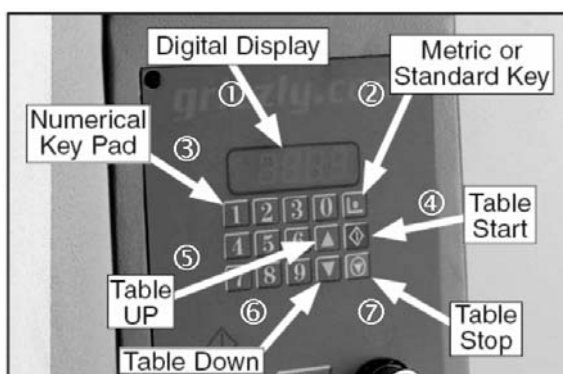


Рис. 15. Кнопки установки высоты рабочего стола

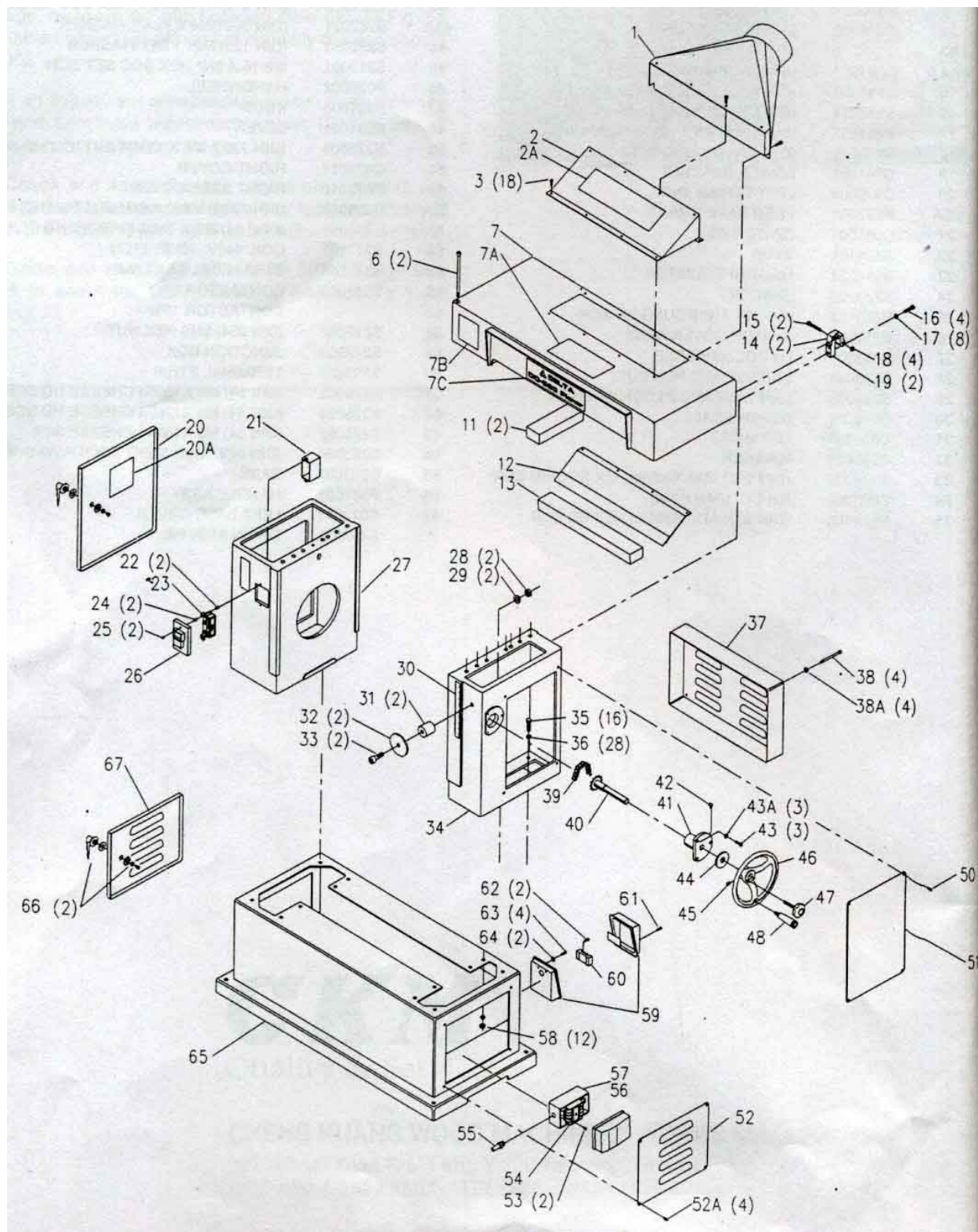
1 - цифровой дисплей; 2 - кнопка выбора единиц измерения; 3 - цифровая клавиатура; 4 - пуск рабочего стола; 5 - кнопка подъема стола; 6 - кнопка опускания стола; 7 - кнопка остановки стола.

Калибровка устройства измерения толщины снимаемого слоя.

1. Пробную заготовку нужно отстрогать сначала с по верхней поверхности, выбирая сьем на глаз, не более 2 мм.
2. Отстрогать на пробной заготовке необработанную часть
3. Снова перевернуть заготовку и прострогать верхнюю ее поверхность.
4. Измерить заготовку, установив ее фактический размер
5. Полученные показания занести в дисплей и удерживать кнопку SET.

Повторять такую операцию после каждой заточки ножей.

Приложение



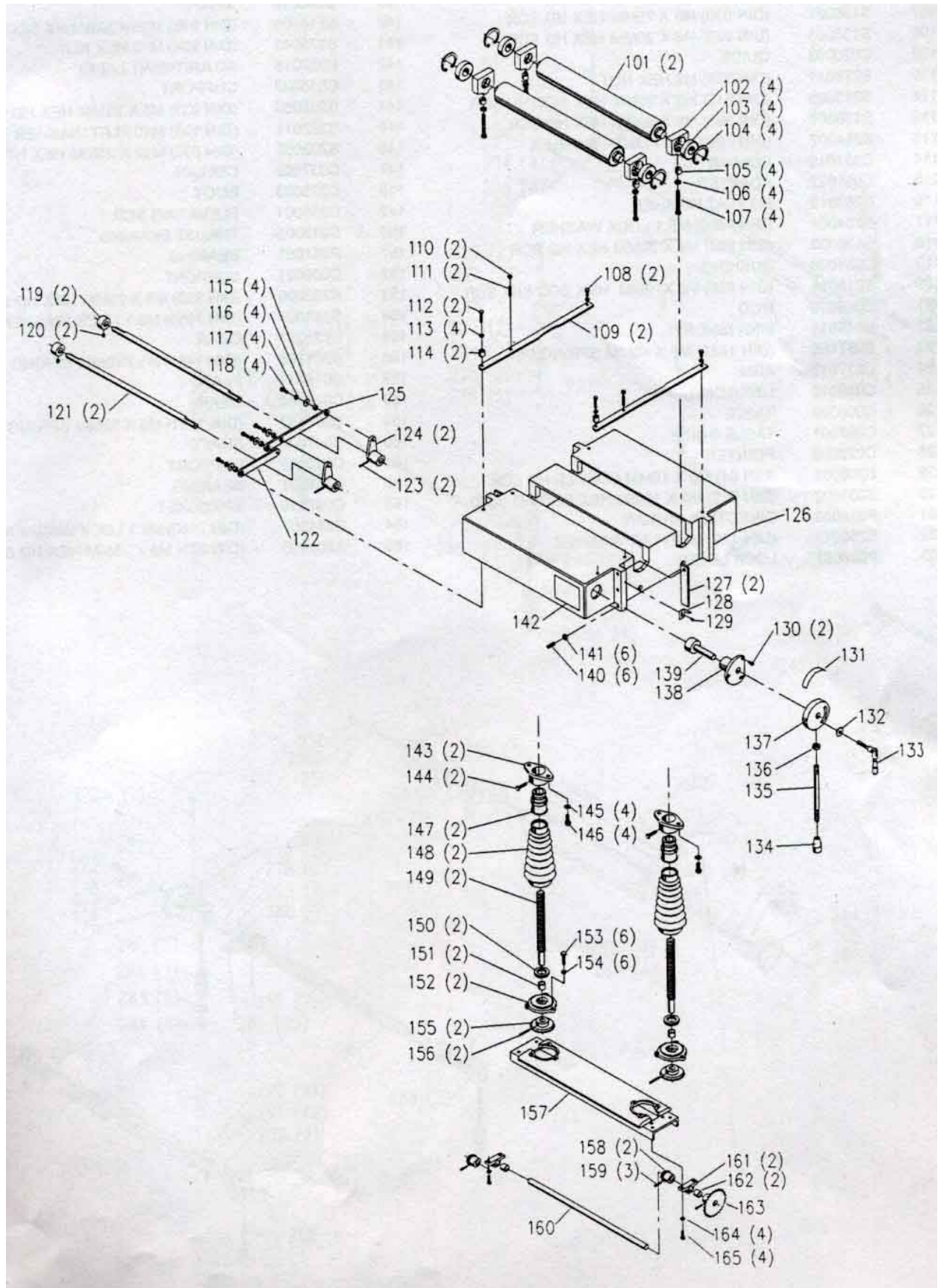


№№	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ
1	C007009	Колпак пылесборника
2	C023012	Пылепровод
2A	P032017	Предупреждающая наклейка
3	S226003	(DIN 7380) M6 X 12 мм Кнопка
6	S202019	(DIN 912) M8 X 160 мм Гнездо шестигранное
7	C073013	Верхняя крышка
7A	P035003	Предупреждающая наклейка
7B	P032019	Наклейка «в зацеплении»
7C		Заводская табличка
11	S3260110	Уплотнение перегородки
12	C078006	Дефлектор щепок
13		Уплотнение
14	C061002	Верхний кронштейн
15	S136008	(DIN 933) Винт M8 x 50 мм с шестигранной головкой
16	S136005	(DIN 933) Винт M8 x 30 мм с шестигранной головкой
17	S284007	(DIN 7980) M8.1 Стопорная шайба
18	S273041	(DIN 934) Шестигранная гайка M8
19	C061001	Нижний кронштейн
20	C073008	Левая крышка
20A	P032011	Диаграмма скоростей подачи
21	C085001	Распределительная коробка
22	S224101	Стержень
23	S314023	Магнитный выключатель
24	S273100	Проставка
25	S224102	# 06-32x Винт ¼ дюйма
26	S314024	Крышка выключателя
27	C003001	Основание левой стойки
28	S273043	(DIN 934) Шестигранная гайка M 12
29	S284009	(DIN 7980) Стопорная шайба
30	C018005	Шкала глубины
31	C039005	Прилив подъемного рычага
32	C053021	Шайба
33	S138008	(DIN 912) M12 x 60 мм Шестигранное гнездо
34	C003002	Основание правой стойки
35	S137006	(DIN 933) Винт M10 x 30 мм с шестигранной головкой
36	S284008	(DIN 7980) M 10.2 Запорная шайба
37	C073012	Задняя крышка
38	S135016	(DIN 931) M6 Гнездо шестигранное
38A	S284006	M6.4 Плоская шайба
39	S307003	Цепь #40x86L
**		Замыкающее звено
40	C067013	Ось звездочки
41	C015017	Втулка
42	S319012	Масленка
43	S201006	(DIN 912) M6x 20 мм Шестигранное гнездо
43A	S282021	(DIN 9021) M6.4 Плоская шайба
44	S282053	(DIN 125) M21 Плоская шайба
45	S213001	3/8-16 X 3/8" Шестигранное гнездо
46	P025002	Маховик
47	P031005	Ручка
48	P031001	Рычаг
50	S226003	(DIN 7380) M6 X 12MM Кнопка



HIGH POINT RUSSIA

51	C073017	Правая крышка
52	C073010	Крышка правой станины
52A	S226003	(DIN 7380) M6 X 12 mm Кнопка
53		(DIN 84) M6 X 8 mm Цилиндрическая бобина
54	S311101	Катушка 440 В, 15HP, 11CN
55	S317049	Кабельный зажим
56	S311008	Контактор 3 ф
57		Контактор 1ф
58	S273042	(DIN 934)Шестигранная гайка
59	S312003	Соединительная коробка
60	S313001	Контактная полоска
61	S225002	(DIN 84) M5 X10MM Цилиндрическая бобина
62	S225003	(DIN 84) M5 X12MM Цилиндрическая бобина
63	S225002	(DIN 84) M5 X10MM Цилиндрическая бобина
64	S283004	(DIN 6797A) M 5.3 Промыватель зубцов
65	C002002	Станина
66	P027001	Узел рукоятки
67	C073011	Крышка левой станины
*	S307001	Цепь #40X 98L



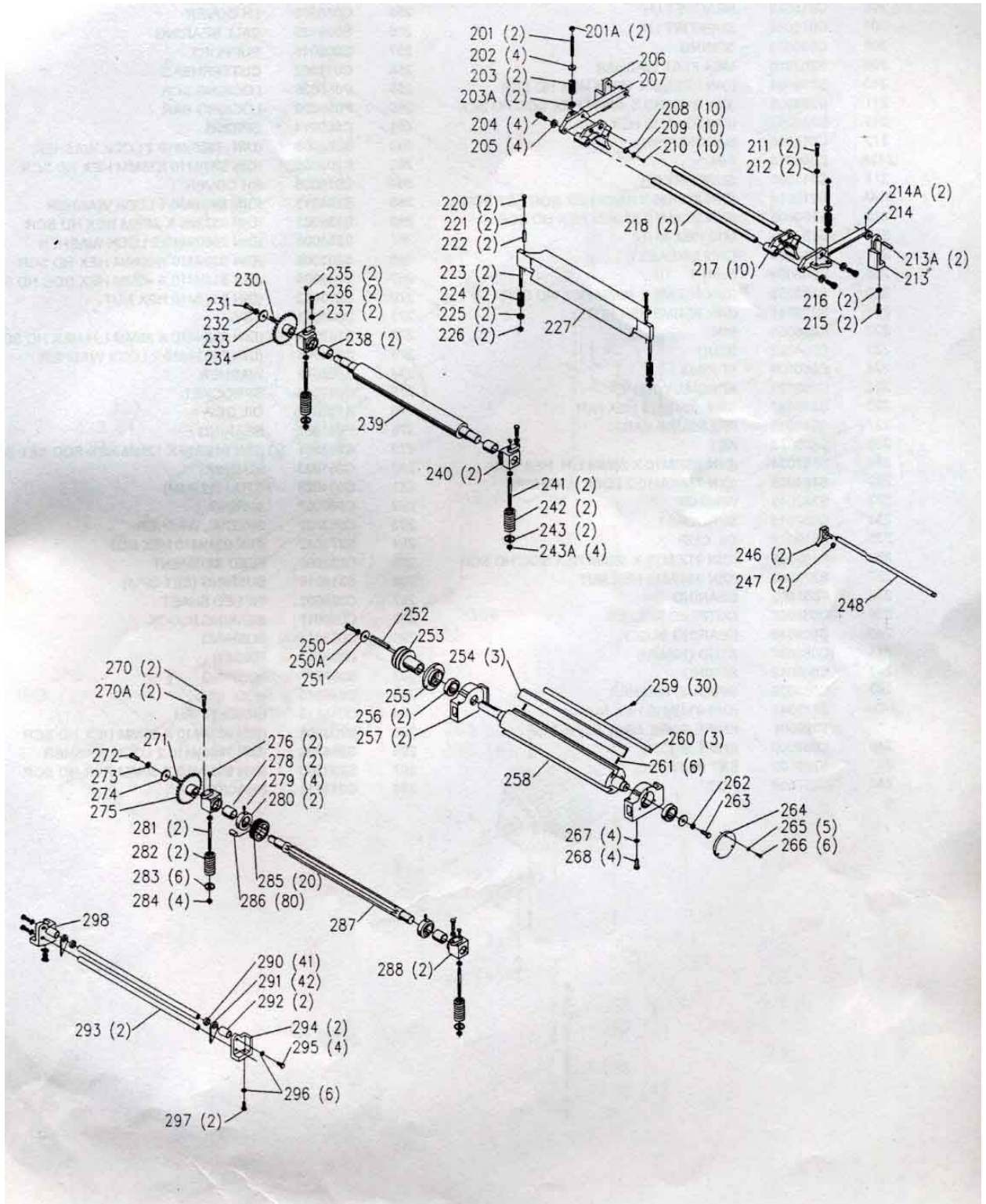


№№	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ
101	C040004	Ролик
102	C009008	Опора
103	S026132	Шариковый подшипник
104	S298080	Кольцо
105	C051020	Хомут
106	S273041	(DIN 934) М8 Шестигранная гайка
107	S136021	(DIN 933) Винт М8 х 75 мм с шестигранной головкой
108	S136003	(DIN 933) Винт М8 х 20 мм с шестигранной головкой
109	C020003	Направляющая
110	S273041	(DIN 934) Шестигранная гайка М8
111	S213006	((DIN 912) М8 х 25мм Шестигранное гнездо
112	S136007	(DIN 933) Винт М8 х 40 мм с шестигранной головкой
113	S284007	(DIN 7980) М8.1 Контршайба М8
114	C051019	Хомут
115	C051022	Переходник
116	S282010	Плоская шайба М8
117	S284007	(DIN 7980) М8.1 стопорная шайба
118	S136003	(DIN 933) Винт М8 х 20 мм с шестигранной головкой
119	C051008	Втулка
120	S213015	(DIN 916) Установочный винт М8 х 10 мм
121	C046009	Стержень
122	C049011	Звено (короткое)
123	S267168	(DIN 1481) М5 х 30 мм Пружинный штифт
124	C017013	Рычаг
125	C049010	Звено (длинное)
126	C006009	Стол
127	C007001	Направляющие стола
128	C070003	Указатель
129	S200002	(DIN 84) М5 Х10ММ Цилиндрическая бобина
130	S201002	(DIN 912) М6х 12 мм Шестигранное гнездо
131	P038003	Стрелка указатель направления
132	S282011	(DIN 125) М10 Плоская шайба
133	P028001	Запорный рычаг
134	P031004	Ручка
135	C057006	Рычаг
136	S273043	(DIN 934) Шестигранная гайка М12
137	C017014	Втулка
138	C015018	Опора
139	C046010	Ось
140	S214006	(DIN 915) Винт М10 Х 30 ММ установочный винт
141	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка М10
142	P032016	Этикетка для настройки
143	C015022	Опора
144	S202006	(DIN 933) Винт М8х 25 мм с шестигранной головкой
145	S282011	(DIN 125) М10 Плоская шайба
146	S203005	(DIN 933) Винт М10х 25 мм с шестигранной головкой
147	C037002	Хомут
148	C078003	Чехол
149	C035001	Подъемный винт
150	S043005	Упорный подшипник
151	P051001	Подшипник
152	C009021	Опора
153	S202006	(DIN 933) Винт М8х 25 мм с шестигранной головкой
154	S284007	(DIN 7980) М8.1 стопорная шайба
155	C028221	Передаточный механизм
156	S267168	(DIN 1481) М5 х 40 мм Пружинный штифт
157	C015014	Плата

HIGH POINT RUSSIA



158	C028002	Передаточный механизм
159	S267152	(DIN 1481) M5 x 32 мм Пружинный штифт
160	C047006	Ось
161	C015015	Опора
162	P051001	Подшипник
163	C067018	Звездочка
164	S284007	(DIN 7980) M8.1 стопорная шайба
165	S202006	(DIN 933) Винт M8x 25 мм с шестигранной головкой



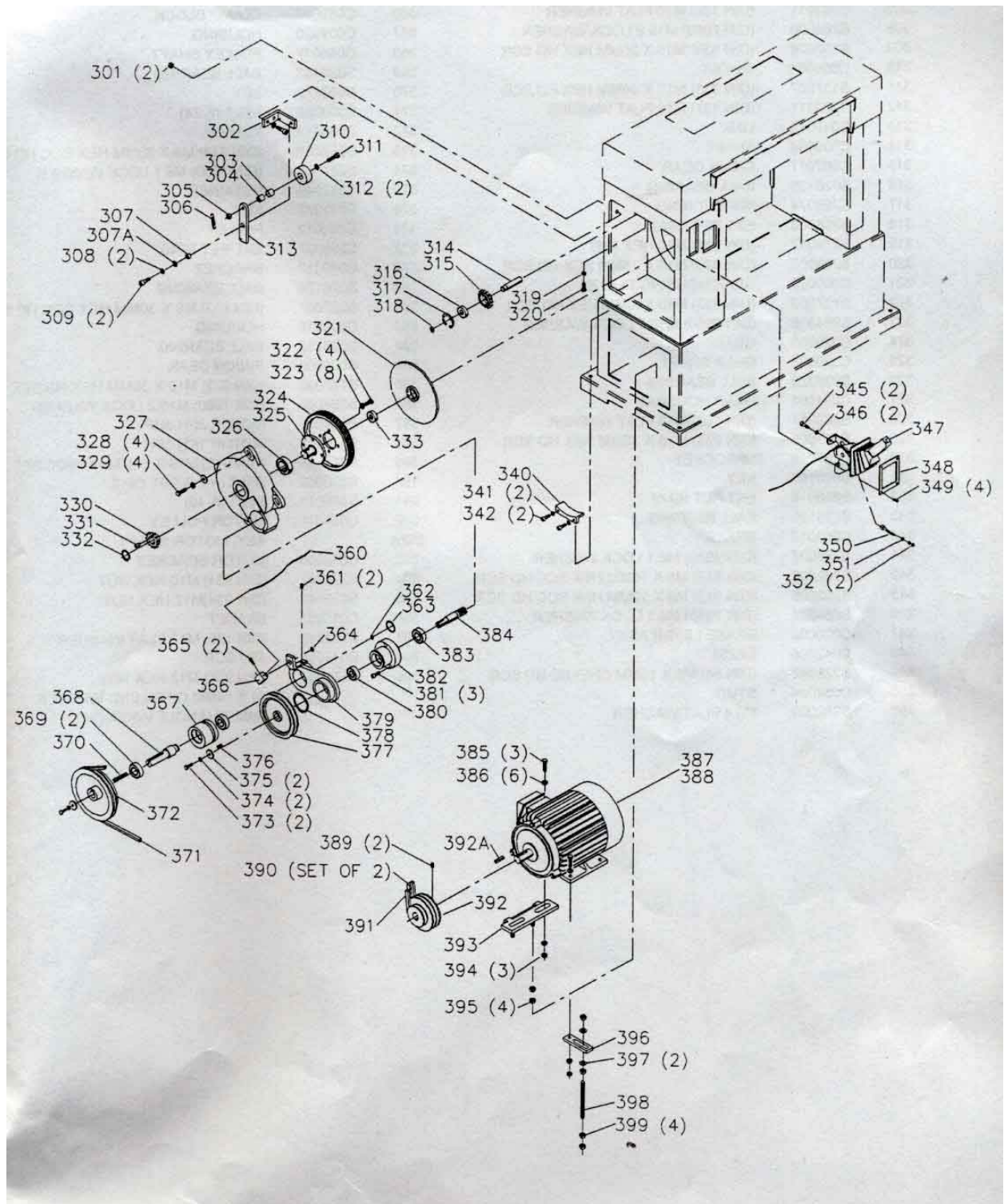


№№	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ
201	C034021	Штифт
201A	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
202	C053023	Специальная шайба
203	C060040	Пружина
203A	C053023	Специальная шайба
204	S204004	(DIN 912) M12 x 30 мм Шестигранное гнездо
205	S284011	(DIN 7980) M12.2 стопорная шайба
206	C015029	Кронштейн левый
207	C015031	Опора левая
208	C060008	Пружина
209	S282010	Плоская шайба
210	S136004	(DIN 933) Винт M6x 15 мм с шестигранной головкой
211	S203008	(DIN 912) M10 x 40 мм Шестигранное гнездо
212	S284008	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
213	C015096	Кронштейн правый
213A	C046016	Шпилька
214	C015095	Опора правая
214A	S213014	(DIN 916) M8x 10 установочный винт
215	S203006	(DIN 933) Винт M10x 30мм с шестигранной головкой
216	S284008	Гайка
217	C042009	Стружколоматель
218	C048004	Ось
220	S202009	(DIN 933) Винт M8x 40 мм с шестигранной головкой
221	S273041	(DIN 934) Шестигранная гайка M8
222	C046055	Шпилька
223	C034023	Штифт
224	C060009	Пружина
225	C053023	Специальная шайба
226	S273027	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
227	C042010	Нажимная планка
230	S003073	Ключ
231	S137004	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
232	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
233	S282049	Шайба
234	C067015	Звездочка
235	S319012	Масленка
236	S203008	(DIN 912) M10 x 40 мм Шестигранное гнездо
237	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
238	P051002	Подшипник
239	C038007	Выходной валок
240	C009049	Опора подшипника
241	C034087	Штифт (105 мм)
242	C060012	Пружина
243	C053022	Специальная шайба
243A	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
*	T029001	Калибровка ножа
246	C057009	Блок ножей
247	S298102	Кольцо
248	C057008	Стержень
*		Фрезерная головка
250	S137004	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
250A	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
251	C053003	Шайба
252	S003185	Ключ
253	C064013	Шкив
254	P054051	Набор из 3-х ножей
255	C010005	Крышка левая



HIGH POINT RUSSIA

256	S026135	Шарикоподшипник
257	C009016	Опора
258	C011002	Фрезерная головка
259	P056026	Зажимный винт
260	P056020	Прижимная планка
261	C060014	Пружина
262	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
263	S203005	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
264	C010006	Крышка правая
265	S284013	(DIN 7980) M6.1 стопорная шайба
266	S135003	(DIN 933) Винт M6x 20 мм с шестигранной головкой
267	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
268	S203006	(DIN 933) Винт M10x 30 мм с шестигранной головкой
269	S203008	(DIN 912) M10 x 40 мм Шестигранное гнездо
270	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
271	S003073	Шплинт
272	S137054	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
273	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
274	S282049	Шайба
275	C067014	Звездочка
276	S319012	Масленка
278	P051002	Подшипник
279	S213001	(DIN 916) Установочный винт M8 x 12 мм
280	C051023	Втулка
281	C034023	Штифт (125 мм)
282	C060007	Пружина
283	C053022	Специальная шайба
284	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
285	C038006	Сегмент подачи
286	S318018	Втулка (комплект из 4 шт.)
287	C039002	Подающий вал
288	C009017	Корпус подшипника
290	C052014	Втулка
291	C054012	Палец
292	S052077	Втулка
293	C046015	Стержень
294	C015113	Кронштейн правый
295	S203005	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
296	S284008	(DIN 7980) M10.2 Запорная шайба M10
297	S203006	(DIN 933) Винт M10x 30 мм с шестигранной головкой
298	C015114	Кронштейн левый





№№	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ
301	S277005	(DIN 905) Стопорная шайба
302	SC015030	Обойма звена
303	P051001	Подшипник
304	C052016	Втулка
305	NUT	(DIN934)M10 шестигранная гайка
306	C060011	Пружина
307	C051024	Втулка
307A	S282011	(DIN 125) M10 Плоская шайба
308	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
309	S137004	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
310	C066004	Колесико
311	S137007	(DIN 933) Винт M10x 40 мм с шестигранной головкой
312	S282011	(DIN 125) M10 Плоская шайба
313	C049018	Звено
314	C039004	Ось
315	C067017	Цепная передача
316	S026126	Подшипник шариковый
317	S298074	Кольцо
318	S298008	Кольцо
319	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
320	S203005	(DIN 933) Винт M10x 25 мм с шестигранной головкой
321	C009022	Плата с картером редуктора
322	S137003	(DIN 933) Винт M10x 20 мм с шестигранной головкой
323	S284008	(DIN 7980) M10.2 стопорная шайба
324	C029003	Передаточный механизм
325	C039003	Ось редуктора
326	S026228	Шарикоподшипник
327	C031001	Корпус редуктора
328	S282011	(DIN 125) M12 Плоская шайба
329	S137005	(DIN 933) Винт M10x 30 мм с шестигранной головкой
330	C067016	Звездочка
331	S003169	Шплинт
332	S298019	Кольцо
333	S026126	Шарикоподшипник
340	C053015	Тормоз
341	S284007	(DIN 7980) M8.1 стопорная шайба
342	S202003	(DIN 912) M 8 x 16 мм винт с шестигранной головкой
345	S202005	(DIN 912) M 8 x 20 мм винт с шестигранной головкой
346	S284007	(DIN 7980) M8.1 стопорная шайба
347	C030002	Узел рычага тормоза
348	C042006	Оправа
349	S225002	(DIN 84) M5 X10MM Цилиндрическая бобина
350	C034024	Штифт
351	S282009	M6.4Плоская шайба
352	S273040	(DIN 934) Шестигранная гайка M6
360	C062046	Кабель
361	S214014	(DIN 916)Установочный винт M10 x 12 мм
362	S298015	Внеш. Возвратное кольцо
363	S298080	Внутр. Возвратное кольцо
364	S298007	Внеш. Возвратное кольцо
365	S201004	(DIN 912)M6 x 16 мм винт с шестигранной головкой
366	C059007	Зажимная колодка

HIGH POINT RUSSIA



367	C009020	Корпус
368	C046017	Ось шкива
369	S026132	Шарикоподшипник
370	S003179	Ключ
371	S300005	Ремень (A-24)
372	C064018	Шкив
373	S202005	(DIN 912)M8 x 20 мм винт с шестигранной головкой
374	S284007	(DIN 7980) M8.1 стопорная шайба
375	S282049	Стопорное кольцо
376	S003072	Ключ
377	C064012	Шкив
378	S298037	Кольцо
379	C049017	Кронштейн
380	S026129	Шарикоподшипник
381	S202007	(DIN 912)M8 x 30 мм винт с шестигранной головкой
382	C009019	Корпус
383	S026132	Шарикоподшипник
384	C029005	Ведущая шестерня
385	S137005	(DIN 933) Винт M10x 30 мм с шестигранной головкой
386	S284008	(DIN 7980)M10.2 стопорная шайба
387	P041006	Электродвигатель 3Ф 5 Ф
388	P040006	Электродвигатель 1 Ф 5 Ф
389	S214014	(DIN 916)Установочный винт M10 x 12 мм
390	S300052	Набор из 2-х ремней
391	S300021	Ремень (A-40)
392	C064010	Шкив электродвигателя
392A		Чека вала электродвигателя
393	C063003	Кронштейн электродвигателя
394	S273042	(DIN 934) Шестигранная гайка M10
395	S273043	(DIN 934) Шестигранная гайка M12
396	C015033	Кронштейн
397	S282012	(DIN 125) M12 Плоская шайба
398	C048005	Регулировочный винт
399	S273043	(DIN 934) Шестигранная гайка M12
**		Гаечный ключ 10x14
**		Гаечный ключ с Т-образной рукояткой 4 мм