

ООО «МОССКЛАД»

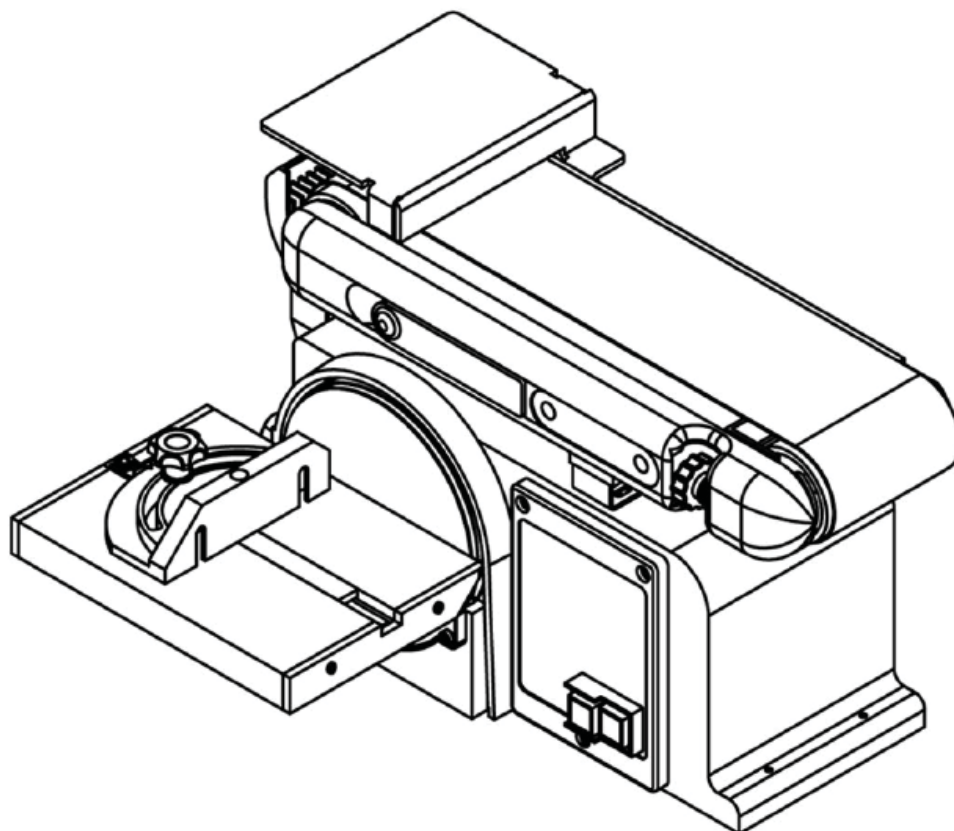
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02
info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87
www.mossklad.ru



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК BDS 150



Важно!

Перед сборкой, эксплуатацией и техническим обслуживанием станка обязательно прочтите данную инструкцию по эксплуатации.

ВВЕДЕНИЕ

Спасибо за покупку ленточно-шлифовального станка.

Прежде чем приступить к использованию станка, пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации. Строгое следование инструкциям данного документа обеспечит безопасность вам и окружающим вас людям, а также продлит срок службы станка.

ГАРАНТИЯ

На данный товар распространяется гарантия на производственные дефекты сроком на 12 месяцев с даты покупки. Пожалуйста, сохраните чек, который потребуется в качестве доказательства покупки.

Эта гарантия недействительна, если обнаружено, что станок использовался с нарушением инструкций или подвергался самостоятельным изменениям, или использовался не по назначению.

Неисправные товары должны быть возвращены по месту их приобретения. Возврат товара не допускается без предварительного разрешения производителя.

Эта гарантия не влияет на ваши законные права.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок поставляется в коробке в следующей комплектации:

- 1 х ленточно-шлифовальный станок
- 1 х шлифовальный стол
- 1 х наклонный рабочий стол (установлен)
- 1 х нижний защитный кожух шлифовального круга
- 1 х угловой упор в сборе
- 1 х шестигранный ключ на 6 мм
- 1 х шлифовальная лента
- 1 х шлифовальный круг
- 1 х комплект креплений

ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. ВСЕГДА начинайте знакомство с вашим станком с изучения области применения оборудования, ограничений и конкретных потенциальных опасностей. Прочтите полностью инструкцию по эксплуатации.
2. ВСЕГДА используйте пылезащитную маску, особенно если в ходе обработки образуется много шлифовальной пыли.
3. ВСЕГДА проверяйте станок на наличие повреждений перед началом использованием станка, проверяйте соосность движущихся частей, поломку деталей и любые другие условия, которые могут повлиять на работу станка. Неисправная деталь должна быть надлежащим образом отремонтирована или заменена новой деталью. В случае возникновения каких-либо сомнений, НЕ используйте станок до получения консультации производителя через вашего местного продавца.
4. ВСЕГДА отключайте станок от источника питания перед обслуживанием и заменой принадлежностей.
5. ВСЕГДА надевайте защитные очки, изготовленные в соответствии с последними европейскими стандартами безопасности. Очки для повседневного использования не имеют ударопрочных линз и не являются защитными очками.
6. ВСЕГДА поддерживайте чистоту и порядок на рабочей площадке. Захламленные рабочие площадки и беспорядок на рабочем столе провоцируют несчастные случаи.
7. Обеспечьте хорошее освещение в рабочей зоне. Убедитесь, что лампа размещена в правильном месте. Работа в собственной тени не допускается.
8. НЕ ДОПУСКАЙТЕ детей к станку. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны, особенно во время работы станка.
9. ВСЕГДА поддерживайте станок в отличном состоянии. Содержите инструменты/оборудование в чистоте для обеспечения наилучших результатов шлифования и безопасной работы. Соблюдайте инструкции по техническому обслуживанию.
10. ВСЕГДА обращайтесь со станком с особой осторожностью, не переносите инструмент/оборудование за электрический кабель и не тяните за кабель, чтобы отключить его от источника питания.
11. ВСЕГДА проверяйте, что выключатель выключен, прежде чем подключить станок в электросеть. Не допускайте случайного запуска станка.
12. ВСЕГДА будьте предельно сконцентрированными на текущей работе, какой бы тривиальной она ни казалась. Имейте в виду, что большинство несчастных случаев вызваны снижением внимания и как следствие, потерей контроля над станком.
13. ВСЕГДА сохраняйте устойчивость и равновесие – стойте прямо, не наклоняйтесь. Для лучшей устойчивости носите обувь на резиновой подошве. Не допускайте попадания на пол масла, обрезков древесины и т. д.

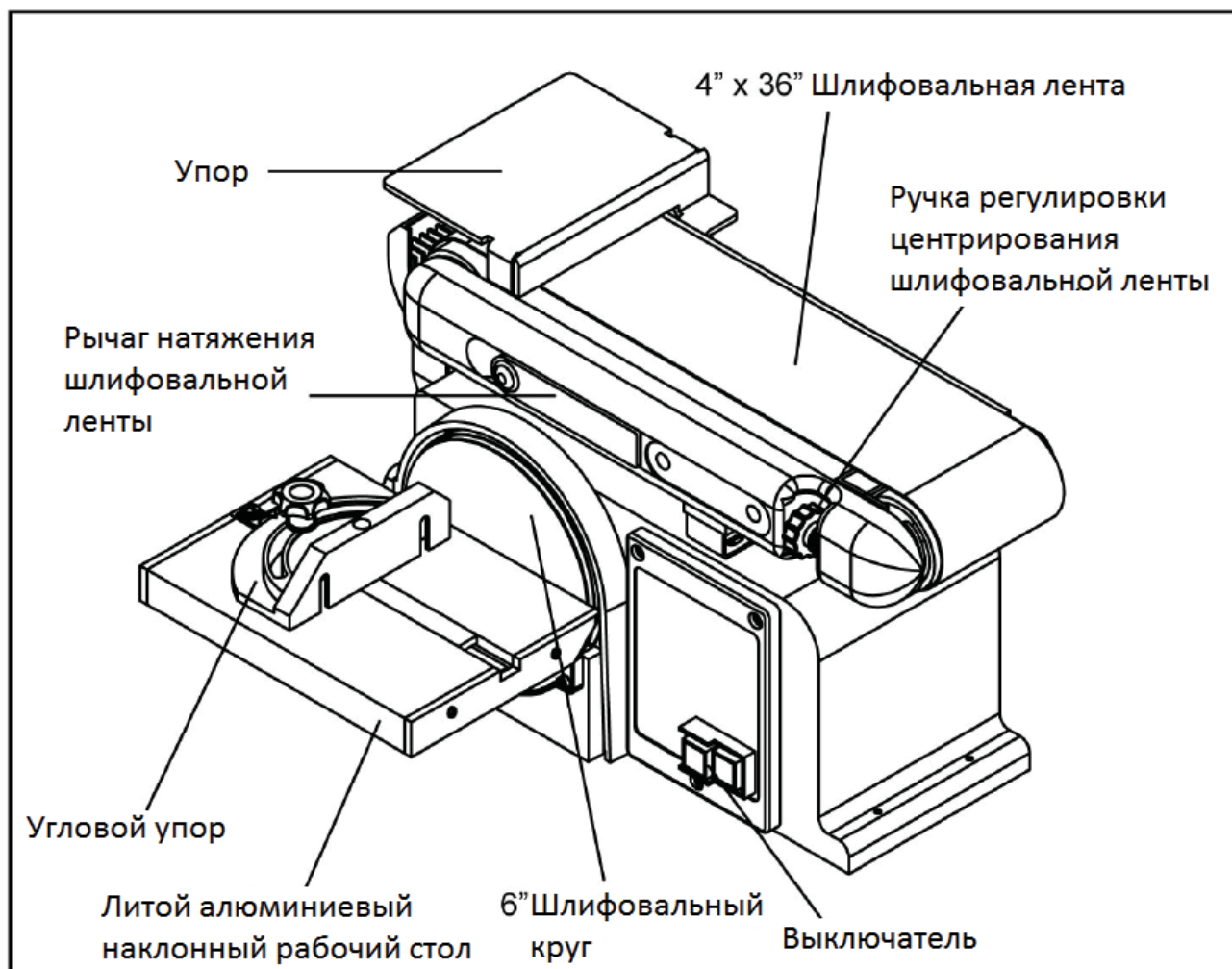
14. **ВСЕГДА** работайте в подходящей одежде. Не допускается свободная одежда или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Убирайте длинные волосы под головной убор.
15. **ВСЕГДА** берегите себя от поражения электрическим током. Избегайте контакта с заземленными поверхностями – трубами, радиаторами и т. д.
16. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо лекарств.
17. **НИКОГДА** не оставляйте работающий станок без внимания. Выключите питание, прежде чем отойти от станка. Не покидайте станок до полной остановки всех ее движущихся частей.
18. **НИКОГДА** не применяйте силу к станку, он будет работать лучше и безопаснее с той скоростью, для которой он был разработан.
19. **НИКОГДА** не используйте станок в сырых или влажных помещениях, и не подвергайте станок воздействию атмосферных осадков. Запрещается использовать станок в средах, в которых присутствуют взрывоопасные вещества, а также вблизи лакокрасочных материалов, легковоспламеняемых жидкостей и прочих опасных веществ. Избегайте применения оборудования в опасных средах.
20. В случае обнаружения нехарактерного шума или чрезмерной вибрации, дыма или запаха гари, незамедлительно выключите станок и не используйте его до тех пор, пока он не будет отремонтирован.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

1. **ВСЕГДА** носите защитные наушники во время работы на данном станке.
2. **ВСЕГДА** надевайте пылезащитную маску при использовании данного станка. Имейте в виду, что при шлифовании некоторых видов древесины может образовываться вредная или токсичная пыль.
3. **ВСЕГДА** используйте стол для поддержки заготовки.
4. **ВСЕГДА** проверяйте надежность крепления стола и дополнительных принадлежностей перед началом работы.
5. **ВСЕГДА** оставляйте зазор 2-3 мм между столом и шлифовальным кругом.
6. **ВСЕГДА** крепко держите заготовку, для того чтобы ее не выбросило из рук.
7. **ВСЕГДА** подавайте заготовку против направления вращения круга, т.е. на **ЛЕВУЮ** сторону круга.
8. **ВСЕГДА** прокладывайте сетевой кабель на достаточном расстоянии от станка. Если кабель станка не достает до источника питания, используйте удлинитель.
9. **ВСЕГДА** используйте устройство вытяжки пыли, правильно подсоединенное к отверстию выброса пыли на станке.
10. **ВСЕГДА** проверяйте заготовку на отсутствие гвоздей и иных посторонних предметов. Гвозди и т.п. разрушают шлифовальную ленту и круг.

11. ЗАПРЕЩАЕТСЯ блокировать вентиляционные отверстия в двигателе.

12. НИКОГДА не шлифуйте детали, которые невозможно надежно удерживать рукой.



Операции по шлифованию по своей природе пыльные. Настоятельно рекомендуется, чтобы пользователи использовали устройство вытяжки пыли при использовании этого ленточно-шлифовального станка. Маску или респиратор по-прежнему рекомендуется использовать в работе, даже если используется устройство вытяжки пыли.

СБОРКА

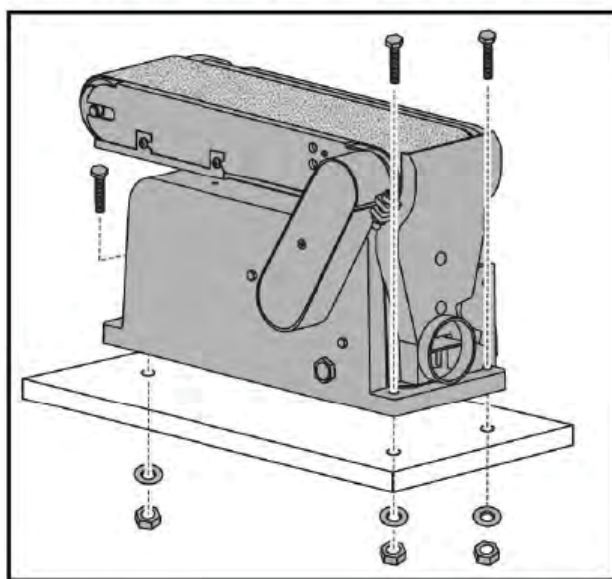


ВНИМАНИЕ! ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ПОСТАВЛЯЕТСЯ В ЧАСТИЧНО РАЗОБРАННОМ ВИДЕ. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СБОРКУ СТАНКА. НЕ ПОДКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ДО ОКОНЧАНИЯ СБОРКИ.

УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА НА РАБОЧУЮ ПОВЕРХНОСТЬ

Прежде чем приступить к использованию ленточно-шлифовального станка, его следует правильно установить на верстак или подставку.

1. Расположите шлифовальный станок на рабочей поверхности, на которой вы собираетесь его использовать.
2. Отметьте карандашом на рабочей поверхности точки крепления станка к этой поверхности через монтажные отверстия в основании шлифовального станка. Просверлите отверстия в верстаке или подставке по отметкам.
3. Используйте длинные болты, пружинные шайбы и гайки (не входят в комплект), чтобы закрепить шлифовальный станок к рабочей поверхности, как показано на рисунке.



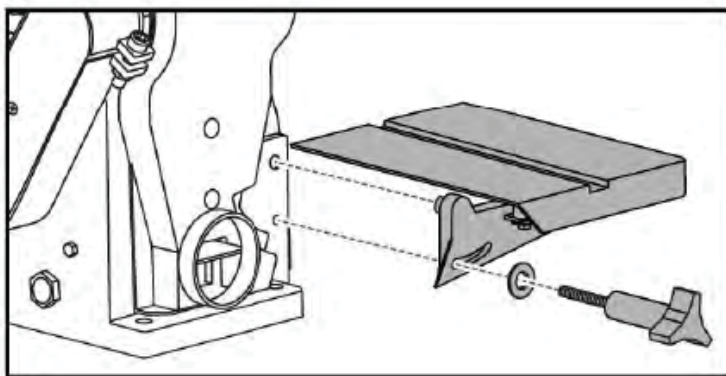
МОНТАЖ НАКЛОННОГО РАБОЧЕГО СТОЛА

1. Расположите кронштейн для поддержки стола так, чтобы «шарнирный штифт» вошел в соответствующее отверстие на раме шлифовального станка, а радиусный паз совпал с резьбовым отверстием в раме.

2. Поместите шайбу на резьбовой стержень ручки, вставьте ее в радиусную прорезь и затяните в резьбовом отверстии.

3. Отрегулируйте стол под нужным углом для шлифования.

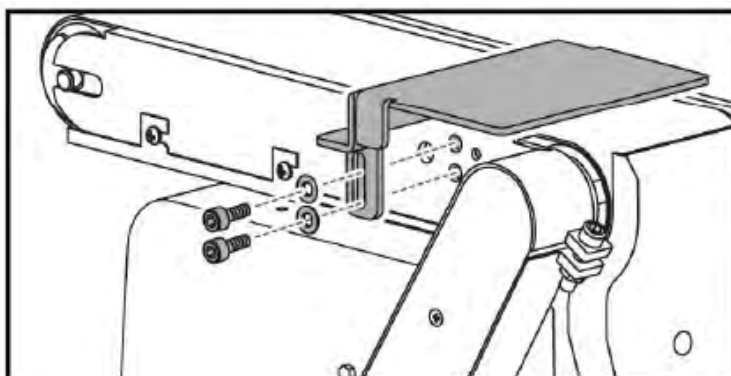
4. Чтобы не защемить заготовку или пальцы между столом и шлифовальным кругом, отрегулируйте положение стола на монтажном кронштейне так, чтобы зазор не превышал 2 мм.



УСТАНОВКА ЗАДНЕГО УПОРА

1. Установите задний упор на раму шлифовальной ленты таким образом, чтобы прорезь совпала с резьбовым отверстием в раме.

2. Прикрепите задний упор к раме двумя шайбами и винтами с углублением в головке под шестигранный ключ, как показано на рисунке. Не затягивайте слишком сильно.



• Зазор между шлифовальной лентой и задним упором должен быть не более 2 мм.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ



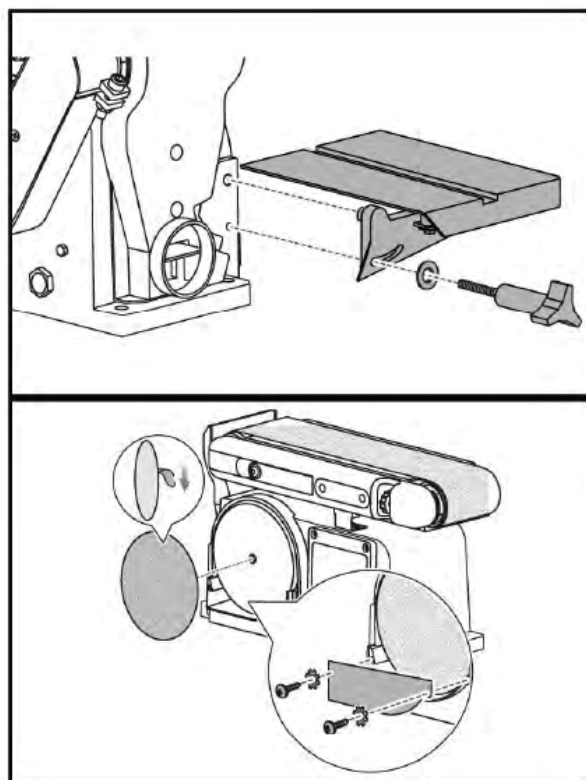
ВНИМАНИЕ! ОТКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ И ОТСОЕДИНИТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ ПЕРЕД ЗАМЕНОЙ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ.



ВНИМАНИЕ! ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ HOOK & LOOP НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НА ЭТОМ ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ!

HOOK & LOOP (крючок и петля) – система быстрого крепления шлифовального листа к основанию шлифовальной машинки. Изготовленный по принципу текстильной липучки: основание устройства шероховатое, с микрокрючочками, а обратная сторона шлифлиста на тканевой основе с мелкими петельками. Такое крепление обеспечивает фиксацию абразивной пластины на шлифмашинке. Шлифовальные круги HOOK & LOOP для данного станка BDS 150 не подходят.

1. Снимите угловой упор и рабочий стол в сборе.
2. Раскрутите винты кожуха круга и снимите кожух.
3. Снимите шлифовальный круг с дисковой пластины. Шлифовальные круги крепятся к пластине с помощью клея, чувствительного к давлению.
4. Убедитесь, что пластина круга чистая.
5. Снимите защитную пленку с нового шлифовального круга.
6. Совместите круг по периметру с пластиной и плотно прижмите круг к пластине, не оставляя свободных краев.
7. Установите на место кожух круга и закрепите его винтами, а также заново монтируйте на станок рабочий стол.

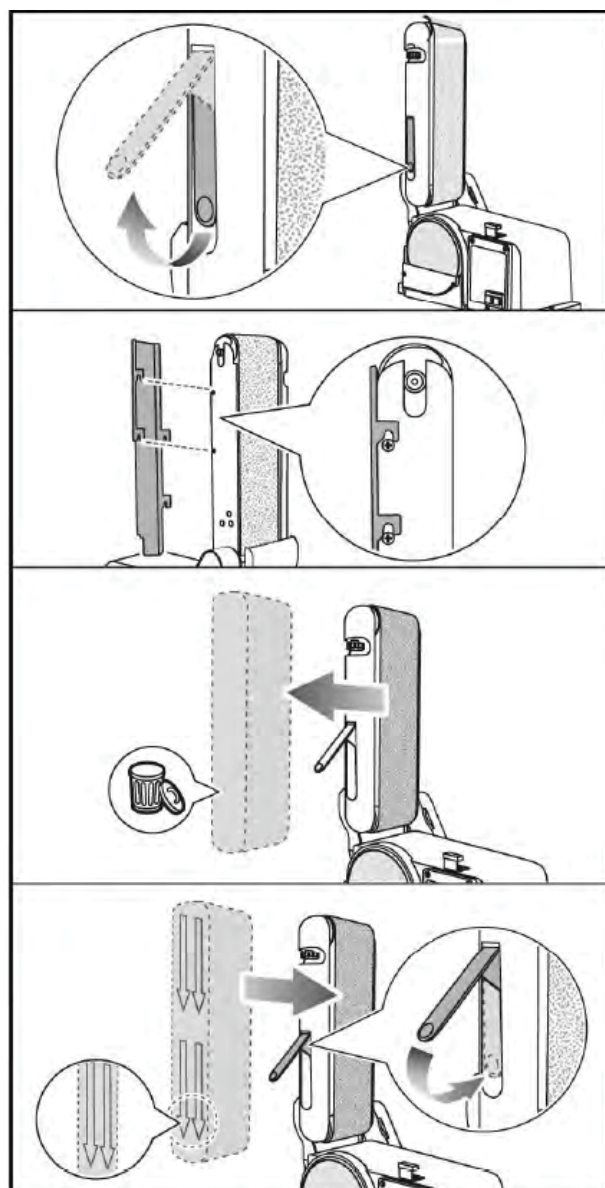


ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНЫХ ЛЕНТ



ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ С ОБРАТНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЛЕНТЫ НАЛИЧИЕ СТРЕЛКИ, УКАЗЫВАЮЩЕЙ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ. ПРИ НАЛИЧИИ СТРЕЛКИ УСТАНОВИТЕ ЛЕНТУ СТРЕЛКОЙ В ТОМ ЖЕ НАПРАВЛЕНИИ, ЧТО И У СТРЕЛКИ НА КОРПУСЕ СТАНКА.

1. Ослабьте винт с головкой под торцевой ключ с помощью прилагаемого шестигранного ключа на 6 мм.
2. Поднимите ленточно-шлифовальную консоль, как показано на рисунке.
3. Сдвиньте один конец рычага натяжения, как показано, чтобы ослабить натяжение ленты.
4. Снимите лоток, расположенный в нижней части ленточно-шлифовальной консоли, ослабив два винта на задней стороне ленточно-шлифовальной консоли.
5. Снимите шлифовальную ленту с ведущего и ведомого роликов.
6. Наденьте новую шлифовальную ленту на ведущий и ведомый ролики. Убедитесь, что лента расположена по центру обоих роликов и правильно закручена.
7. Верните рычаг натяжения в исходное положение, чтобы натянуть ленту.
8. Установите лоток на место и затяните два винта на задней стороне ленточно-шлифовальной консоли.
9. Опустите ленточно-шлифовальную консоль и затяните винт с внутренним шестигранником с помощью шестигранного ключа на 6 мм в комплекте.
10. Перед использованием проверьте центрирование ленты, как описано в следующем разделе, и при необходимости отрегулируйте.



ЦЕНТРИРОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Ход ленты регулируется на заводе таким образом, чтобы абразивная лента перемещалась по центру роликов. Однако, если лента смещается либо влево, либо вправо, необходимо выполнить регулировку хода ленты поворотом ручки регулировки центрирования ленты.

- Поверните ручку по часовой стрелке для того, чтобы сместить ход ленты вправо (к ленточно-шлифовальному станку).
- Поверните ручку против часовой стрелки, для того, чтобы сместить ход ленты влево от станка.

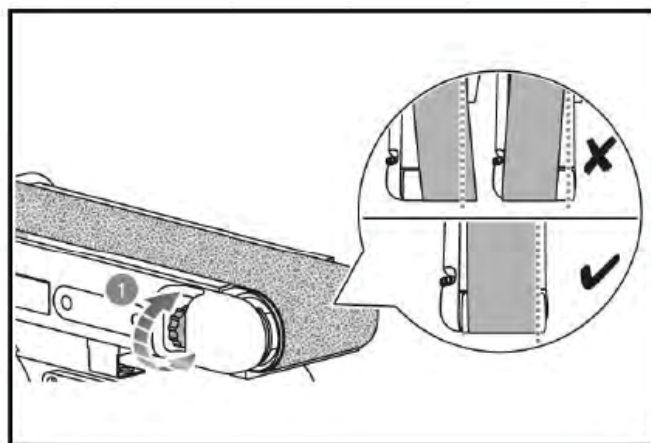
РЕГУЛИРОВКА ХОДА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ. ЦЕНТРИРОВАНИЕ

1. Поверните ручку регулировки ленты в желаемое положение и затяните винт с внутренним шестигранником.

2. Включите питание.

3. Проверьте ход шлифовальной ленты на момент смещения ленты в какую-либо сторону (влево или вправо).

- Если смещение ленты отсутствует, значит ход ленты по центру, правильный.
- Если ход шлифовальной ленты смещен вправо (по направлению к шлифовальному кругу), поверните ручку регулировки против часовой стрелки на $\frac{1}{4}$ поворота.



- Если шлифовальная лента смещается влево (в направлении от шлифовального круга), поверните ручку регулировки хода ленты по часовой стрелке на $\frac{1}{4}$ поворота.

4. При необходимости отрегулируйте ручку регулировки хода ленты еще на $\frac{1}{4}$ поворота один раз.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ



ВНИМАНИЕ! НЕ КАСАТЬСЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА И ЛЕНТЫ ВО ВРЕМЯ ИХ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ. ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ ЗАГОТОВКА ОЧЕНЬ СИЛЬНО НАГРЕВАЕТСЯ. НЕ КАСАТЬСЯ ЗАГОТОВКИ СРАЗУ ПОСЛЕ ЗАВЕРШЕНИЯ ШЛИФОВАНИЯ, ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ ПРИ КАСАНИИ ЗАГОТОВКИ.

ВНИМАНИЕ: ПРИ РАБОТЕ НА ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.



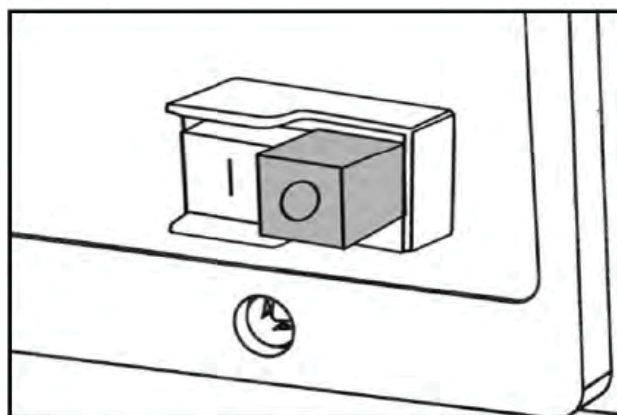
ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ, ЧТО РАБОЧИЙ СТОЛ И ЗАДНИЙ УПОР ОТРЕГУЛИРОВАНЫ ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ И ЗАФИКСИРОВАНЫ.

ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

Кнопки включения/выключения расположены на передней панели ленточно-шлифовального станка.

1. Для включения станка нажмите ЗЕЛЕНУЮ кнопку (I).
2. Для выключения станка нажмите КРАСНУЮ кнопку (0).

Если по какой-либо причине подача электроэнергии прерывается, оборудование автоматически выключается. Когда питание будет восстановлено, просто нажмите ЗЕЛЕНУЮ кнопку для возобновления работы.



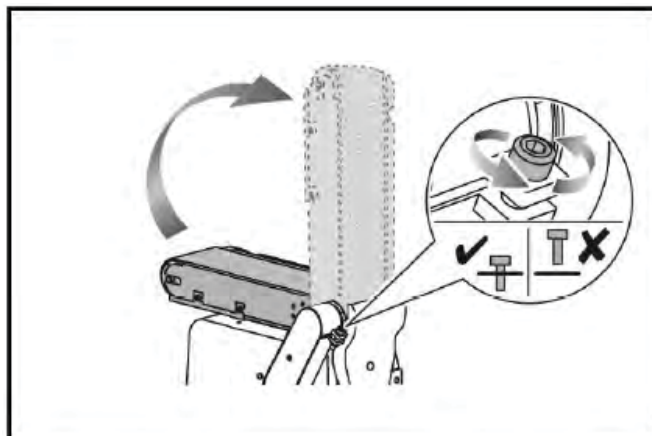
ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТОЙ

ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ И ВЕРТИКАЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Шлифовальную ленту можно использовать в вертикальном или горизонтальном положении, в зависимости от потребностей оператора и обрабатываемой детали.

Для того, чтобы перейти из одной позиции в другую:

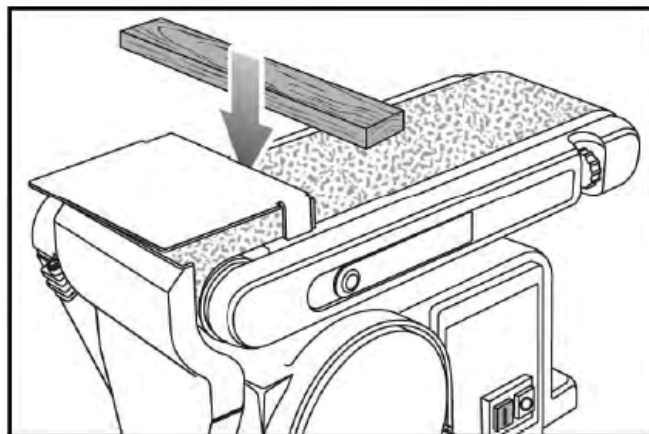
1. Ослабьте винт с шестигранным углублением в головке под ключ с помощью прилагаемого шестигранного ключа на 6 мм.
2. Вручную переместите шлифовальную ленту под нужным углом и снова затяните винт с шестигранным углублением в головке под ключ.



ШЛИФОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ЛЕНТОЙ

При шлифовании плоских широких поверхностей на ленте надежно уприте заготовку в задний упор и крепко держите заготовку на поверхности ленты, не допуская попадания пальцев на шлифовальную ленту. Рассмотрите возможность удержания шлифуемой детали при помощи удерживающего приспособления.

- Будьте особенно осторожны при шлифовании очень тонких деталей, а при шлифовании очень длинных деталей снимите упор.



ПРИМЕЧАНИЕ. При использовании шлифовального станка без упора будьте особо внимательными и все время проверяйте, что вы все время крепко удерживаете заготовку на поверхности ленты.

- Прикладывайте давление, достаточное только для того, чтобы шлифовальная лента могла удалить материал.

ШЛИФОВАНИЕ ИЗОГНУТЫХ ДЕТАЛЕЙ

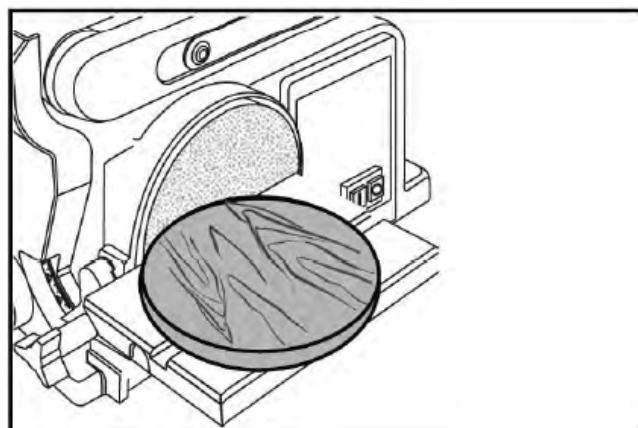
При шлифовании внутренних изгибов на ленточно-шлифовальном станке всегда шлифуйте на конце ленты со стороны неприводного ролика перемещения ленты.

Крепко держите заготовку, не касаясь пальцами шлифовальной ленты. Держите деталь изгибом плотно прижатой к ролику холостого хода, равномерно перемещая изделие вперед и назад вдоль ролика.

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ

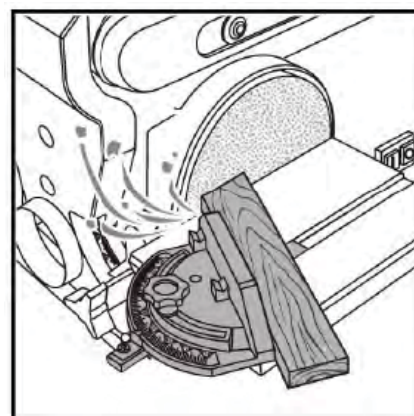
ШЛИФОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ С ВНЕШНИМИ ИЗГИБАМИ

Всегда шлифуйте детали с внешними изгибами при помощи шлифовального круга. Всегда шлифуйте деталь с левой стороны круга, как показано на рисунке. Держите деталь изгибом плотно прижатой к шлифовальному кругу, равномерно перемещая деталь вдоль левой стороны шлифовального диска. Обязательно крепко прижимайте заготовку к поверхности стола.



УГЛОВОЙ УПОР

На рабочем столе можно использовать угловой упор для шлифования торцевой поверхности под определенным углом, как показано на рисунке. Угловой упор можно установить под любым углом макс. до 60° (вправо или влево). Для этого ослабьте фиксирующую ручку, установите угловой упор на нужный угол и заново затяните фиксирующую ручку.



ШЛИФОВАНИЕ ТОРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УГЛОВОГО УПОРА

Для шлифования небольших торцевых поверхностей на шлифовальном круге рекомендуется использовать угловой упор.

ПРИМЕЧАНИЕ. Всегда перемещайте заготовку вдоль левой стороны (лоток для сбора пыли) шлифовального круга, при этом плотно прижимайте заготовку к поверхности стола.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЭКСПЛУАТАЦИЯ



ВНИМАНИЕ! ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К НАСТРОЙКАМ ИЛИ ПРОВЕДЕНИЮ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.



ВНИМАНИЕ! К ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА ДОПУСКАЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ ПО РЕМОНТУ.

РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ИЛИ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ НЕКВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМАМ.

ЕСЛИ ТРЕБУЕТСЯ ЗАМЕНА ЧАСТЕЙ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.

СВОЕВРЕМЕННО ВЫПОЛНЯЙТЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА В СООТВЕТСТВИИ С РАЗДЕЛОМ «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ» НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕОРИГИНАЛЬНЫХ ИЛИ НЕОДОБРЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ЗАПЧАСТЕЙ ИЛИ НЕСОБЛЮДЕНИЕ ИНСТРУКЦИЙ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ВЕДЕТ К ОПАСНОСТИ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ИЛИ ТРАВМАМ.

1. После каждого использования выполняйте чистку станка, шлифовальной ленты и круга.
2. Не допускайте попадания на станок воды, масла или жира. Содержите станок в чистоте!
3. Храните станок в сухой среде, в которой нет опасных веществ и в недоступном для детей месте.
4. При нормальном использовании шлифовальная лента и круг могут загрязниться шлифовальными частицами. Используйте очищающий карандаш (продается в большинстве хозяйственных магазинов), чтобы счистить с абразивных поверхностей налипшие частицы.

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02

info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87

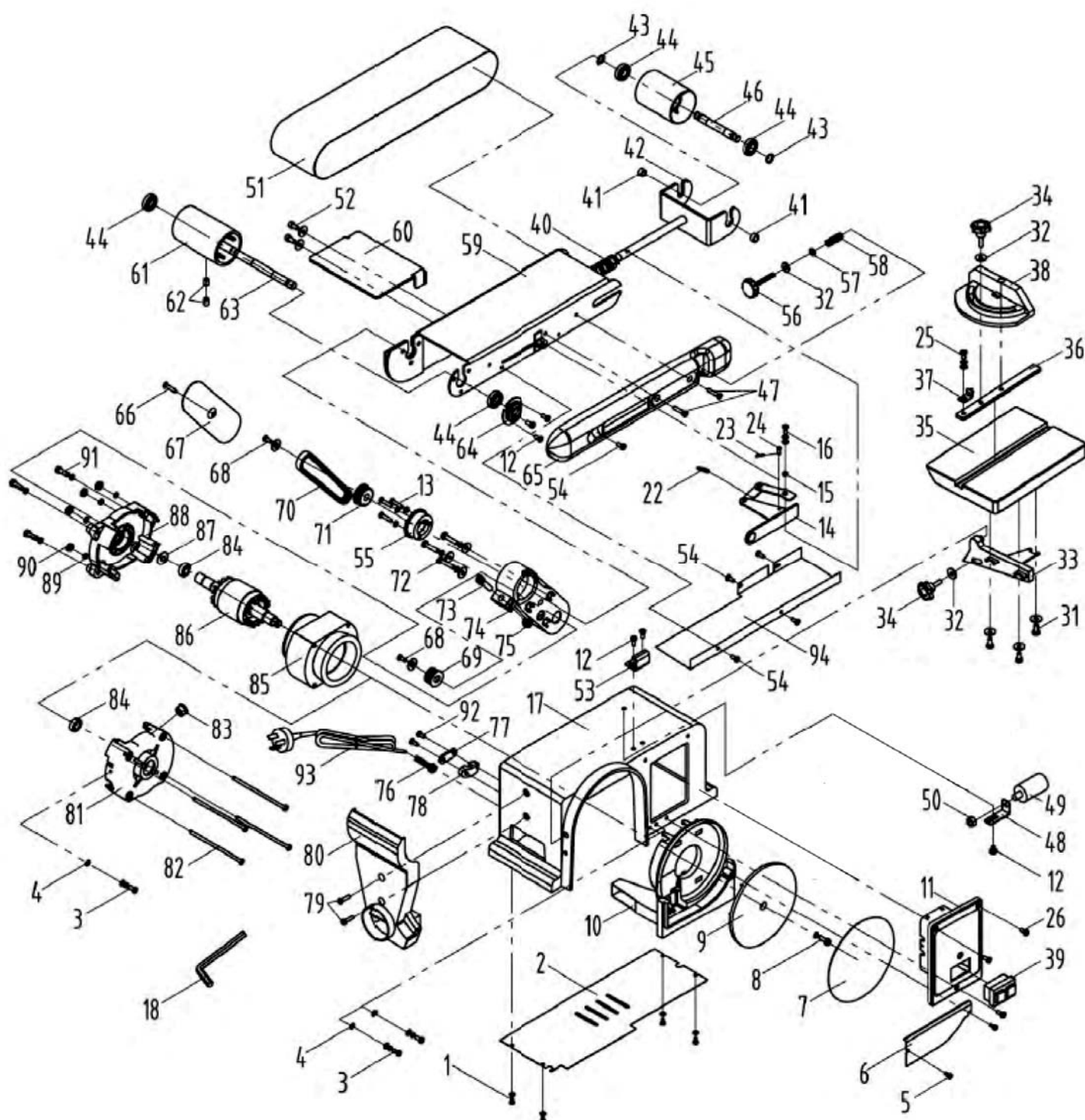
www.mossklad.ru



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение	230В/50Гц
Мощность	370 Вт
Скорость шлифовальной ленты	7,35 м/с
Размер шлифовальной ленты	100 x 914 мм
Наклон ремня	0–90 градусов
Размер шлифовального круга	150 мм
Скорость шлифовального круга	2980 об/мин
Размер стола	225 x 158 мм
Наклон стола	0–45 градусов

СХЕМА ЗАПЧАСТЕЙ



СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ

№	Наименование	№	Наименование
1	Винт с крестообраз.шлицем + плоская шайба	32	Большая плоская шайба (черный)
2	Пластина основания	33	Опора рабочего стола
3	Винт с крестообраз.шлицем +пружинная шайба +плоская шайба	34	Ручка углового упора
4	Зубчатая стопорная шайба	35	Рабочий стол
5	Самонарезной винт (черный)	36	Планка монтажная углового упора
6	Крышка круга шлифовального	37	Указатель угла углового упора
7	Абразивная бумага круга	38	Угловой упор
8	Винт с шестигр. углублением под ключ + Зубчатая стопорная шайба (черный)	39	Кнопки выключателя
9	Круг шлифовальный	40	Пружина
10	Пластиковый кожух круга шлифовального	41	Втулка
11	Выключатель	42	Механизм натяжения ремня
12	Винт с крестообраз.шлицем (черный)	43	Стопорное кольцо блока для вала
13	Винт с крестообраз.шлицем + пружинная шайба (белый)	44	Подшипник
14	Рычаг натяжения	45	Неприводной ролик
15	Муфта с винтовой нарезкой	46	Вал неприводной
16	Винт с крестообраз.шлицем + Зубчатая стопорная шайба +большая плоская (черный)	47	Винт с крестообраз.шлицем
17	Основание	48	Поддержка конденсатора II
18	Шестигранный ключ	49	Конденсатор
22	Пружина	50	Шестигранная гайка (белая)
23	Штифт	51	Шлифовальная лента
24	Ролик	52	Винт с шестигран. углублением + плоская шайба (черная)
25	Винт с крестообраз.шлицем +пружинная шайба +плоская шайба (белый)	53	Поддержка шлифовальной ленты
26	Винт с крестообраз.шлицем (черный)	54	Винт с крестообраз.шлицем (черный)
31	Болт с шестигранной головкой + большая плоская шайба (черный)	55	Опорное основание

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02
info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87
www.mossklad.ru



№	Наименование	№	Наименование
56	Ручка регулировки хода шлифовальной ленты	79	Винт с крестообраз.шлицем (черный)
57	Шайба резиновая	80	Крышка механизма выброса пыли
58	Пружина механизма регулир. хода ленты	81	Крышка передняя
59	Корпус	82	Винт с крестообраз.шлицем (белый)
60	Упор шлифуемой детали	83	Шайба втулки
61	Приводной ролик	84	Подшипник
62	Винт с шестигран. углублением под ключ (черный)	85	Статор
63	Приводной вал	86	Ротор
64	Крышка корпуса подшипника	87	Wave washer 035
65	Рама шлифовальной ленты	88	Крышка задняя
66	Винт с крестообраз.шлицем M5x10	89	Пружинная шайба 06
67	Защитная крышка зубчатого ремня	90	Шестигранная гайка (белый)
68	Винт с крестообраз.шлицем +Lock washer(Black)	91	Шестигран. болт+пружин. шайба (черный)
69	Приводной шкив	92	Винт с крестообраз.шлицем (черный)
70	Зубчатый клиновидный ремень	93	Шнур питания
71	Холостой шкив	94	Защитная пластина
72	Винт с крестообраз.шлицем +пружинная шайба +плоская шайба (черный)		
73	Шестигранный болт		
74	Крышка приводного ремня		
75	Шестигранная гайка (черный)		
76	Компенсатор натяжения шнура I		
77	Компенсатор натяжения шнура II		
78	Компенсатор натяжения шнура III		

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02
info@mossklad.ru

+7 (495) 150-85-87
www.mossklad.ru



Примечание: данная инструкция по эксплуатации только для ознакомления пользователем. Из-за постоянных улучшений станков, производитель оставляет за собой право вносить любые изменения в любой момент без обязательств предварительного уведомления. Пожалуйста, убедитесь, что напряжение вашей сети соответствует величине напряжения данного станка.