

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



ЛЕНТОЧНО-ПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



Модели:
BS-128DR
BS-128HDR

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

1. Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации. Ознакомьтесь со всеми способами работы, ограничениями в применении, а также о конкретных потенциальных опасностях, присущих этому классу ленточных пил.
2. Этот станок оборудован штепсельной вилкой с тремя контактами (с заземлением) для защиты от опасности поражения током, которую следует подключать в розетку с 3 отверстиями. Если ваша розетка под штепсельную вилку с 2 контактами, ее необходимо заменить на заземленную трехконтактную розетку в соответствии с правилами и нормами электрической безопасности.
3. Используйте только 3-проводные удлинители, которые имеют 3-контактную заземленную штепсельную вилку.
4. Поврежденные или изношенные кабели нужно незамедлительно заменять.
5. Проверьте, чтобы все защитные кожухи и панели находились на своем месте и были в исправном состоянии.
6. Будьте особенно осторожны при использовании ленточной пилы в вертикальном положении, не кладите пальцы и руки в рабочую зону лезвия.
7. При длительной работе на станке, и при выполнении очень шумных операций надевайте средства защиты слуха.
8. Во время работы надевайте защитные очки, каску и защитную обувь. В случае, когда во время работы образуется много пыли, надевайте маску или респиратор.
9. Не надевайте одежду свободного покроя или украшения, чтобы избежать захвата движущимися частями. Не работайте в галстук или перчатках.
10. Не наклоняйтесь над станком. Соблюдайте равновесие и баланс тела во все время работы.
11. Для безопасной работы всегда используйте надежные тиски и зажимы. Никогда не держите заготовку руками, особенно в горизонтальном положении пилы.
12. Содержите рабочее место в чистоте. Беспорядок на рабочем месте часто приводит к несчастным случаям.
13. Избегайте использования ленточной пилы в неподходящих условиях окружающей среды,

особенно во влажном или мокром месте. Так же позаботьтесь о хорошем освещении.

14. Не используйте инструмент на более высокой скорости, чем рекомендуется. Работайте на скорости, для которой был разработан станок.
15. Прежде чем приступить к выполнению регулировок и проведению техобслуживания, а так же перед заменой лезвия отключите кабель питания.
16. Безопасность - это сочетание здравого смысла и сосредоточенности оператора в любое время использования пилы.
17. Никогда не опирайтесь на инструмент и не ставьте на него тяжелые предметы.
Опрокидывание инструмента или случайный контакт с режущим инструментом могут привести к серьезным травмам.
18. Проверяйте части на наличие повреждений. Перед каждым использованием инструмента, защитных устройств и иных рабочих частей убедитесь, что они работают в штатном режиме.
19. Выполняйте функцию по проверке на предмет совмещения движущихся частей станка, учитывайте время использования сменного инструмента, количество проведенных монтажей и любые другие условия, которые могут повлиять на их работу. Поврежденные детали и щиты должны быть отремонтированы должным образом или заменены.
20. При перемещении пилы, всегда опускайте голову пилы в горизонтальное положение.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

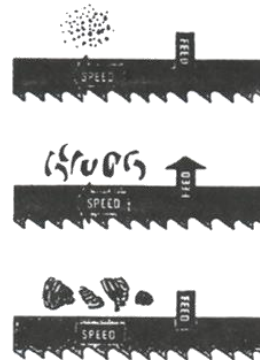
Модель		BS-128DR	BS-128HDR
Двигатель		375Вт 1/2л.с. (3ф), 550Вт 3/4л.с. (1ф)	
Размер лезвия		13 x 0.6 x 1638 мм	
Скорость вращения лезвия	60Гц (метр/мин)	24, 47, 61	
	50 Гц (метр/мин)	20, 29, 50	
90°	○ (mm)	128	
	□ (mm)	128 x 150	
60°	○ (mm)	44	
	□ (mm)	44 x 56	
45°	○ (mm)	95	
	□ (mm)	75 x 95	
Размер пилы		980 x 385 x 1060	
Вес нетто/брутто		109/140	112/145
		960 X 540 X 610	

ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Специальная конструкция, позволяющая использовать пилу, как в вертикальном, так и в горизонтальном положениях.
2. Три скорости для резки металла, пластмассы или древесины.
3. Автоматическое выключение после того, как материал разрезан.
4. Тиски оснащены шкалой.
5. Бесшумность работы.
6. Ролики (опция) для быстрого и легкого перемещения пилы.
7. Легкое позиционирование детали при помощи тисков быстрого позиционирования.
8. Встроенная полка для хранения инструментов.
9. Для легкого перемещения обе версии станков (напольная и настольная) оснащаются колесиками.

СТРУЖКА

Стружка является самым лучшим индикатором корректного усилия подачи. Посмотрите, какая образуется стружка, и в соответствии с этим регулируйте давление нарезаемую деталь.



Если стружка тонкая и порошкообразная, следует увеличить усилие подачи или уменьшить скорость режущего полотна.

Подгоревшая тяжелая стружка - уменьшите усилие подачи и / или скорость режущего полотна.

Кудрявая серебристая и теплая стружка – это индикатор оптимального усилия подачи и скорости режущего полотна.

СБОРКА

Для максимальной экономичности рекомендуется двигатель мощностью 1/3 или 1/2 л.с. с разделением фаз или с конденсаторным пуском. Вращение двигателя должно быть по часовой стрелки. Обратите внимание, что вращение можно изменить, следуя указаниям на клеммах или паспортной табличке.

1. Установите монтажную пластину двигателя на пильную раму и закрепите болтами. Плоская

сторона пластины должна быть обращена вверх.

2. При помощи винта и стопорной шайбы и болта с квадратным подголовком зафиксируйте защитную пластину на раме. Закрепите монтажную пластину двигателя к защитной пластине, продев через продольное отверстие и закрепив шайбой и барашковой гайкой. Эти компоненты также служат для позиционирования и блокировки двигателя или для корректной регулировки скорости / ремня.

3. Поместите прокладку под удлиненный болт и закрепите его гайкой.

4. Закрепите двигатель на монтажной пластине четырьмя болтами и гайками. Обратите внимание, что вал двигателя проходит через большое отверстие в защитной пластине и должен располагаться параллельно приводному валу.

5. Установите шкив двигателя, меньший из 2-х шкивов, на вал двигателя, большим диаметром шкива к валу. Не затягивайте винт.

6. Соберите ведомый шкив, больший из 2-х шкивов, на выступающий приводной вал, меньшим диаметром к подшипнику. Не затягивайте винт.

7. Поместите ремень в пазы шкивов.

8. Расположите ремень так, чтобы ремень проходил параллельно в пазах шкива.

9. Затяните установочные винты обоих шкивов в этом положении.

10. Для изменения скорости полотна надевайте ремень на соответствующую пару шкивов.

11. При помощи изменения положения двигателя отрегулируйте натяжение ремня.

Отрегулируйте положение двигателя таким образом, чтобы при нажмем большим пальцем на ремень, он прогибался примерно на 1/2".

12. Затяните винт, который фиксирует монтажную пластину двигателя к защитной пластине.

13. Подключите жгут проводов к клеммной коробке двигателя. Двигатель должен быть защищен предохранителем задержки или автоматическим выключателем с номинальным током немного больше, чем при полной нагрузке тока на электродвигатель.

РАБОТА НА СТАНКЕ

КРЕПЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ НА ПИЛЕ

1. Поднимите голову пилы в вертикальное положение
2. Для расположения заготовки на пиле, откройте тиски. Для этого вращайте маховик, расположенный в основании пилы.
3. Равномерно расположите заготовку в тисках. Если заготовка длинная, необходимо предусмотреть опору заготовке.
4. Надежно зажмите заготовку в тисках.

РЕГУЛИРОВКА УПОРА

1. Ослабьте фиксатор блокировки корпуса упора на валу.
2. Отрегулируйте позицию упора в соответствии с нужной длиной.
3. Поворачивайте упор как можно ближе к нижней части разреза.
4. Затянуть фиксатор упора.
5. Заготовка к моменту выключения двигателя должна быть полностью разрезана. Не допускайте, чтобы лезвие оставалось в заготовке после отключения двигателя.

ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ПОЛОТНА

При использовании ленточных пил всегда изменяйте скорость движения пилы для лучшего соответствия материалу. Ниже даны рекомендации по скорости для нескольких материалов.

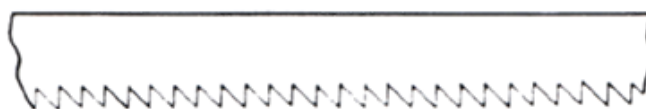
ТАБЛИЦА ВЫБОРА СКОРОСТИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МАТЕРИАЛА

Материал	Скорость МРМ		Паз расположения ремня	
	60Hz	50Hz	Шкив двигателя	Шкив пилы
Инструмент, нержавеющая сталь, подшипник из бронзы	24	19	Малый	Широкий
Низкоуглеродистая сталь, прочная латунь или бронза	36	28	Средний	Средний
Алюмопластик	60	50	Широкий	Малый

НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ

Убедитесь, что лезвие собрано в блоки таким образом, чтобы вертикальные края соприкасаются с заготовкой первыми.

НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ



ЗАПУСК ПИЛЫ

Убедитесь, что лезвие не касается заготовки при запуске двигателя. Запустите двигатель, дайте пиле набрать оптимальную скорость, а затем можно начать процесс резки, медленно опуская голову пилы на заготовку. Ни в коем случае не роняйте голову и не давите с силой на нее. Пусть вес пилы обеспечит необходимую силу резания и автоматически выключится в конце разреза.

ВЫБОР ЛЕЗВИЯ

14-зубьев на дюйм - это считается стандартным полотном для этой пилы. Пила так же имеет дополнительные лезвия в 6,10,14 и 18 зубьев. Шаг зубьев полотна выбираются по толщине заготовки, которую нужно разрезать. Чем тоньше детали, тем больше зубьев рекомендуется. Минимум три зуба должны входить в контакт с заготовкой при резке для выполнения правильной резки. Если зубья полотна расположены далеко друг от друга, то они оседают при работе и возникают серьезные повреждения заготовки и полотна, что негативно сказывается на качестве резки.

ЗАМЕНА ЛЕЗВИЯ

Поднимите голову пилы в вертикальное положение и откройте кожухи полотна. Ослабьте

натяжной винт достаточно хорошо, чтобы лезвие пилы соскользнуло с направляющих роликов полотна. Установите новое лезвие зубьями по направлению к двигателю следующим образом:

1. Поместите лезвие между каждым из подшипников направляющих лезвия.
2. Наденьте лезвие на шкив двигателя (нижний) левой рукой и держите в этом положении
3. Держите лезвие туго против шкива и тяните лезвие вверх правой рукой, положение руки поверх лезвия.
4. Уберите левую руку с нижнего шкива и поместите руку на верхнюю сторону лезвия, чтобы продолжить тянуть лезвие вверх.
5. Уберите правую руку от лезвия и отрегулируйте положение верхнего шкива, большим, указательным пальцем и мизинцем левой рукой проверьте, что лезвие свободно скользит вокруг шкива.
6. Регулируйте степень натяжения полотна вращением рукоятки натяжения по часовой стрелке, до тех пор, пока лезвие перестанет проскальзывать. Не затягивайте очень сильно.
7. Установите на место кожухи лезвия.
8. Капните 2-3 капли масла на лезвие.

РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ: Это самые важные настройки на вашей пиле. Невозможно получить удовлетворительную работу пилы, если направляющие полотна отрегулировано не правильно. Направляющие полотна регулируются в зависимости от ваших требований к резке. Перед отгрузкой с завода пила настраивается и проходит испытание с выполнением нескольких резов для проверки правильности настроек. В случае правильного использования пилы потребность в регулировках будет возникать редко. Если направляющие теряют настройки, крайне важно, произвести настройку сразу же. При дальнейшей резке с некорректно настроенными направляющими лезвия, лезвие не будет резать прямолинейно, и если ситуацию не исправить, это может привести к серьезному повреждению лезвия.

Поскольку регулировка направляющих полотна – это важный фактор, влияющий на производительность вашей пилы, всегда лучше установить новое полотно и проверить качество резки, нежели сразу же начинать регулировку направляющих.

Если лезвие тупится с одной стороны больше, чем с другой, например, это заметно по кривой резке, поменяйте полотно на новое, регулировка направляющих ситуацию не исправит.

Если после установки нового лезвия резка все еще будет некачественной, проверьте величину

зазора между полотном и направляющими.

ПРИМЕЧАНИЕ: зазор должен быть от 000 (едва касаясь) 001 между полотном и подшипники направляющих. Выполните следующие шаги, чтобы отрегулировать зазор:

1. Внутренний подшипник направляющей фиксирован, и он не регулируется
2. Внешний подшипник направляющей монтирован к эксцентриковой втулке и поддается регулировке
3. Ослабьте гайку, удерживающую болт при помощи гаечного ключа.
4. Измените положение эксцентрика, повернув болт в желаемое положение зазора.
5. Затяните гайку
6. Отрегулируйте второй подшипник направляющей полотна, руководствуясь таким же способом

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

1. Убедитесь, что двигатель выключен.
- 2.левой рукой слегка нажмите на полотно, так чтобы обратная сторона полотна упиралась в фланец направляющего ролика полотна и проверьте натяжение полотна.

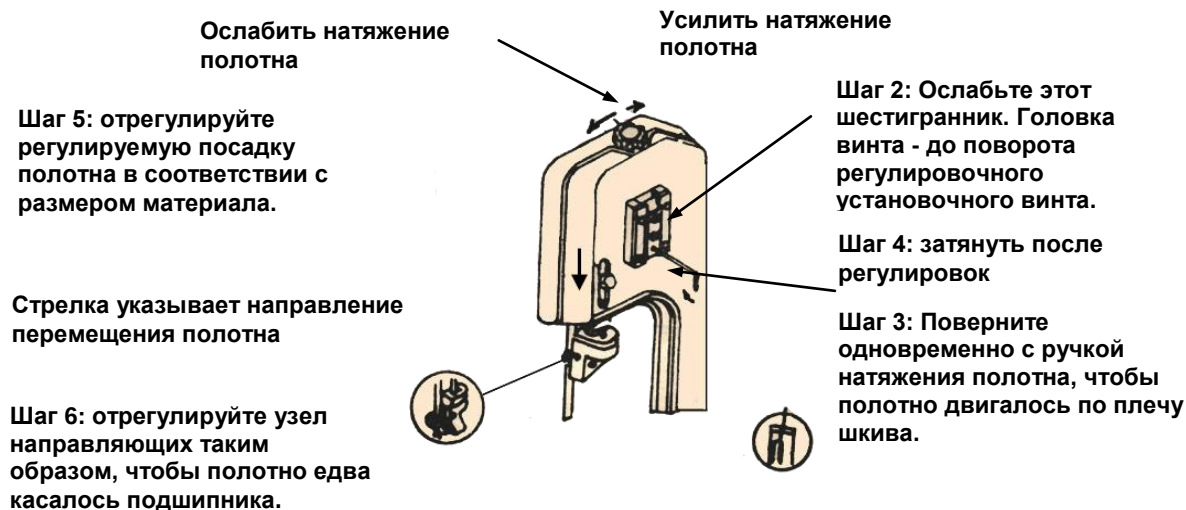


3. Если понадобится отрегулировать полотно, отрегулируйте ручку натяжения полотна.

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ЛЕЗВИЯ

Данная регулировка выполняется и проверяется на заводе-изготовителе. В случае правильного использования пилы потребность в регулировках будет возникать редко. Если направляющие теряют настройки, выполните следующие шаги:

Шаг 1: Поверните одновременно с регулировочным установочным винтом, чтобы полотно двигалось по плечу шкива.



РЕЗКА

Запустите двигатель, дайте пиле набрать оптимальную скорость, а затем можно начать процесс резки, медленно опуская голову пилы на заготовку. Ни в коем случае не роняйте голову и не давите с силой на нее. Пусть вес пилы обеспечит необходимую силу резания и автоматически выключится в конце разреза.

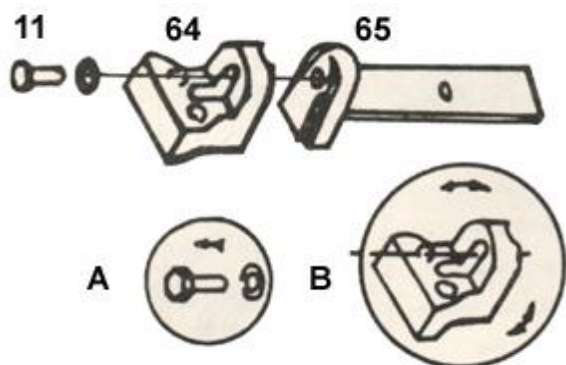
Метод регулировки полотна:

A. Ослабьте винт №11.

B. Отрегулируйте регулируемую посадку полотна №64 так, чтобы полотно было расположено вертикально по отношению к станине.

C. Положите прямоугольник на станину для того чтобы проверить, что полотно расположено под прямым углом по отношению к станине, в противном случае, повторите шаги A – C.

D. Затяните винт № 11.



Регулировка прямоугольности полотна к станине

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО ПЕРИОДА РЕМОНТА И В МОМЕНТ ЗАМЕНЫ ЛЮБОЙ КОМПЛЕКТУЮЩЕЙ!

СМАЗКА

Смажьте следующие составные комплектующие пилы с помощью масла SAE-30, как указано ниже

1. Шарикоподшипники
2. Подшипник ведомого шкива, по 6-8 капель в неделю
3. Ходовой винт тисков в случае необходимости
4. **Приводные шестерни работают в масляной ванне и не требуют замены смазки чаще одного раза в год, если только смазка не будет случайно загрязнена или не возникнет утечка из-за неправильной замены крышки коробки передач. В течение первых нескольких дней работы червячный редуктор нагревается. Если температура не превышает 90 градусов Цельсия, нет причин для беспокойства.**

Для смазки коробки передач можно использовать следующие смазывающие материалы:

Atlantic Refinery Co , Mogul Cyl Oil

Cities Service Optimus No 6

Gulf Refinery Co Medium Gear Oil

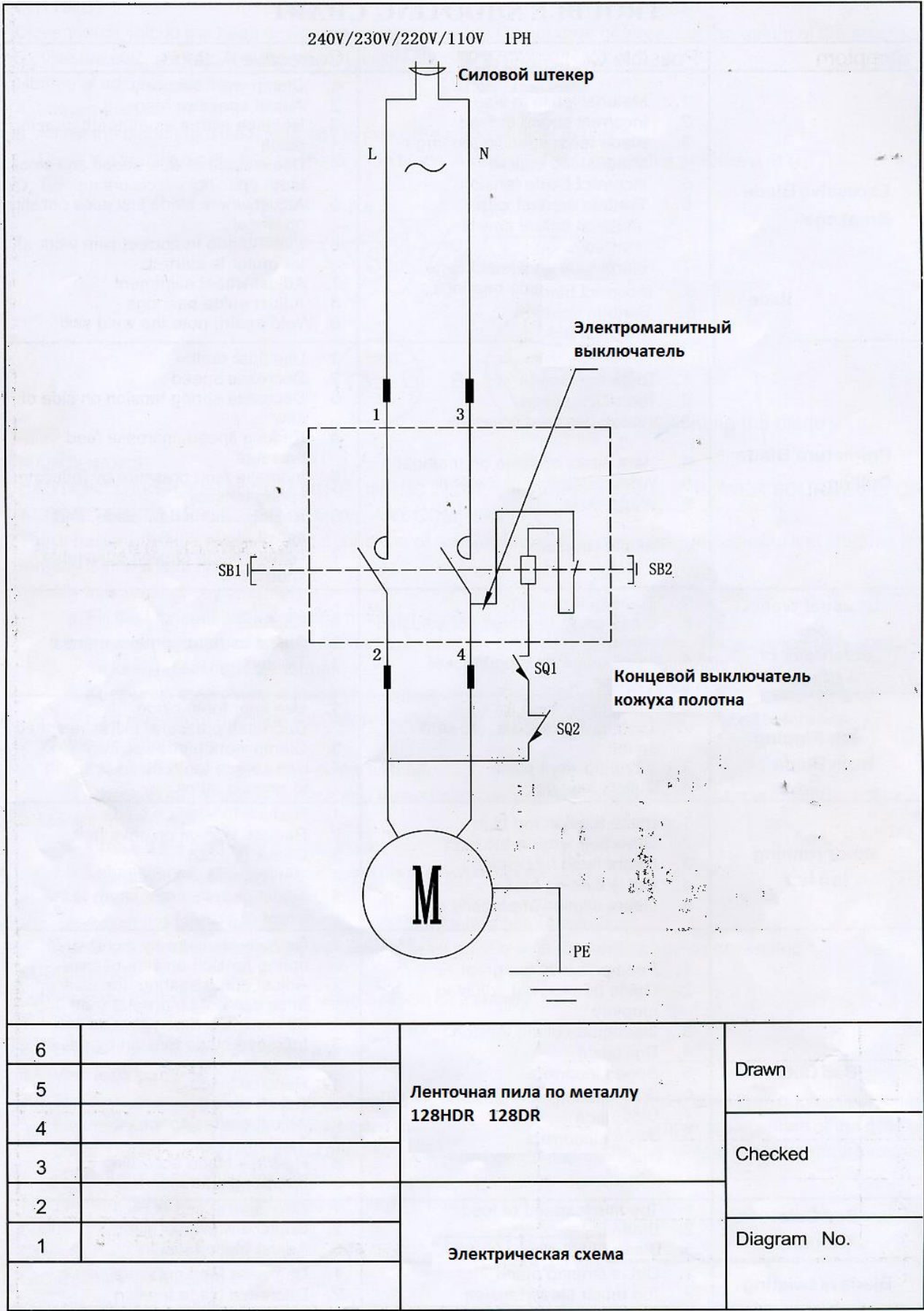
Pure Oil co Park Clipper

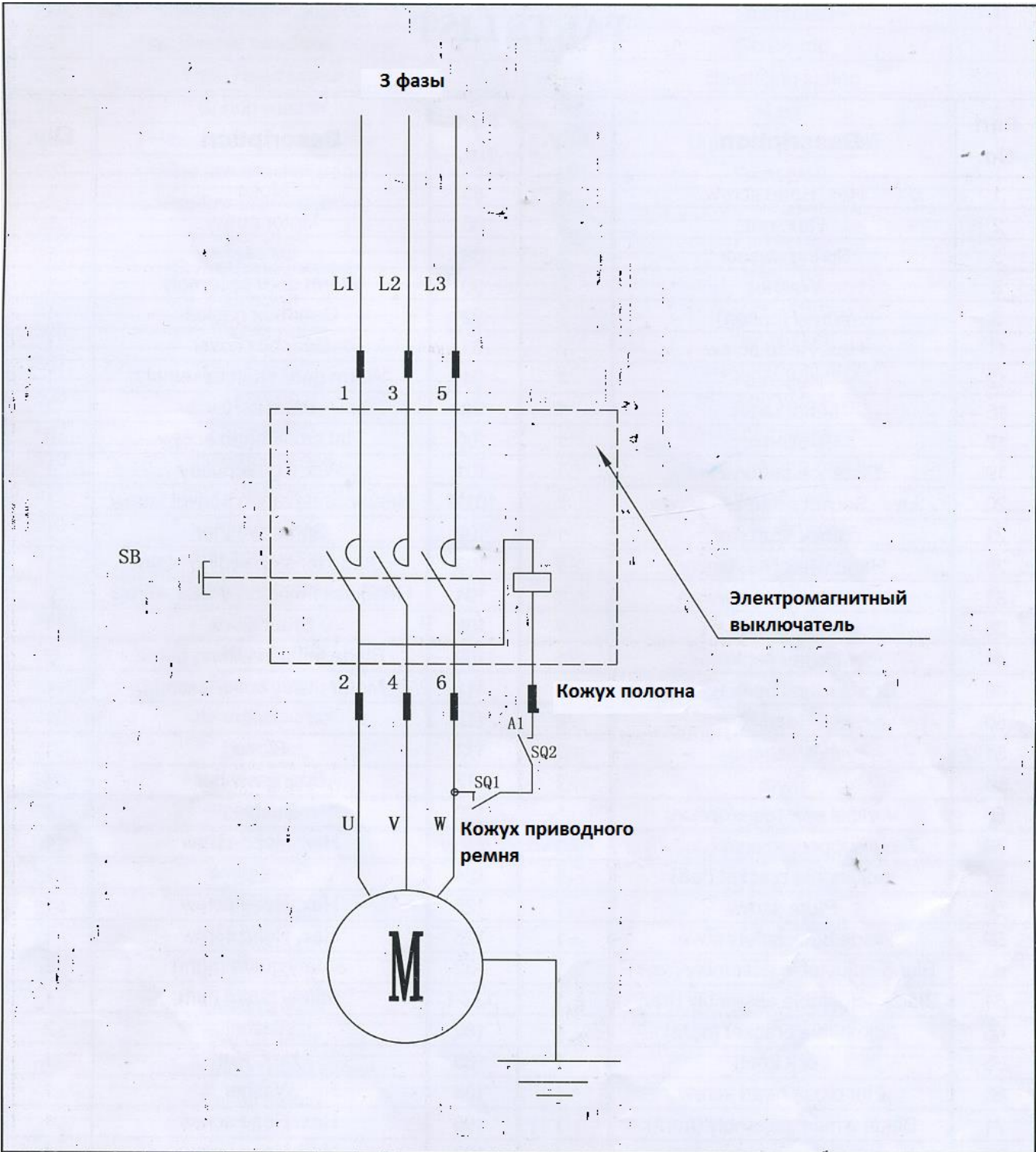
НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможные причины	Способы устранения
Частая поломка полотна	1. Материал плохо зафиксирован в тисках 2. Неправильная скорость подачи 3. Неподходящее полотно (слишком	1. Надежно зафиксируйте материал в тисках 2. Отрегулируйте скорость подачи 3. Подберите полотно с меньшим

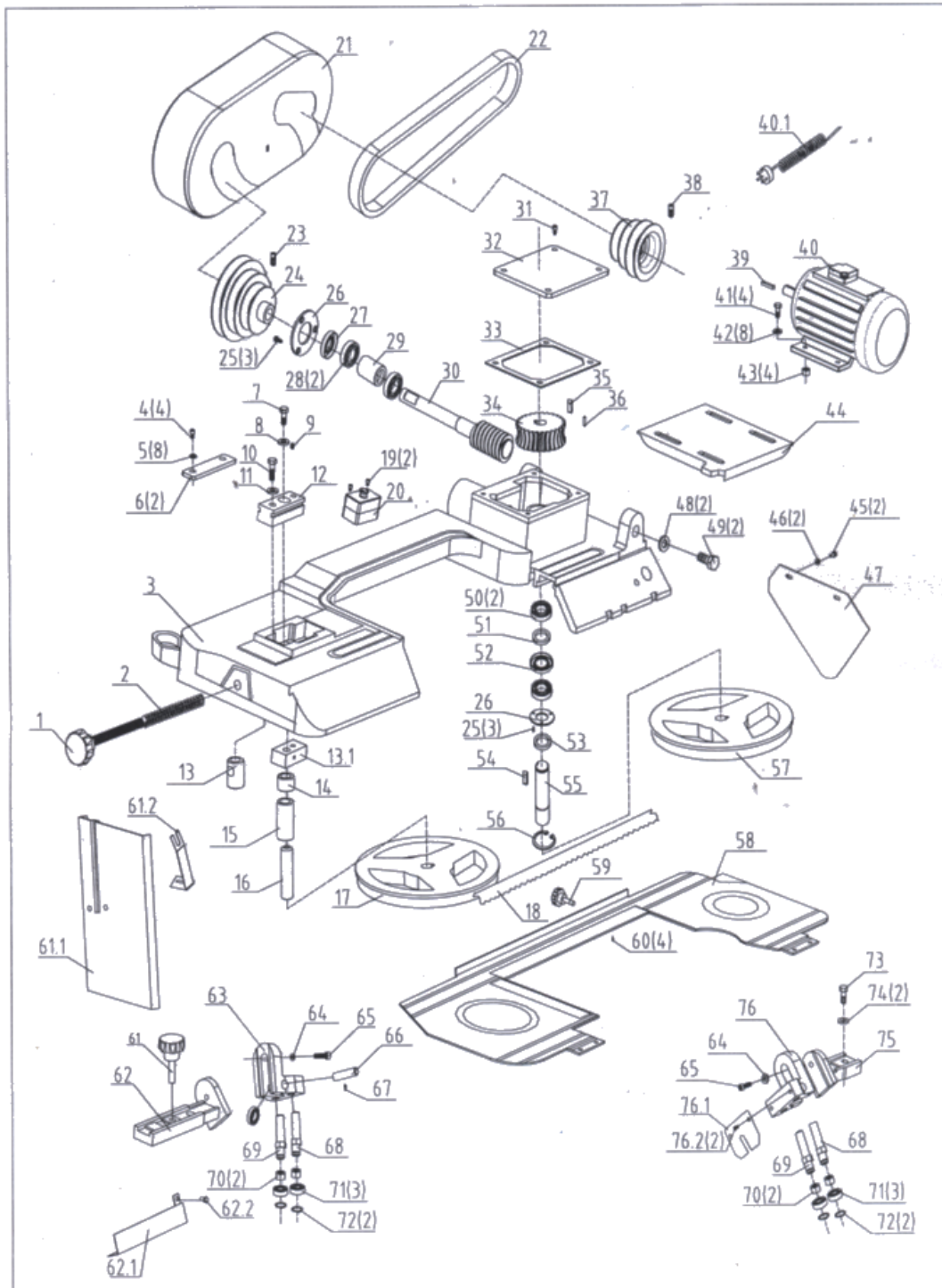
	большой шаг между зубьями полотна) 4. Слишком крупный материал 5. Неправильное натяжение полотна 6. Зубья полотна в контакте с разрезаемой деталью до запуска пилы 7. Полотно трется о фланец направляющего ролика. 8. Потеря соосности подшипников направляющих полотна. 9. Треснул сварной шов.	шагом. 4. Уменьшите скорость полотна и подберите полотно с меньшим шагом. 5. Настройте правильное натяжение полотна. 6. Установите пильную раму в правильное положение перед включением двигателя. 7. Выверните направляющий ролик. 8. Отрегулируйте подшипники направляющих. 9. Заново сварите шов.
Преждевременное затупление лезвия	1. Слишком крупные зубья. 2. Слишком высокая скорость. 3. Неправильное усилие подачи. 4. Сучки на древесине. 5. Прочная древесина 6. Полотно закручивается 7. Натяжение полотна ослабло	1. Используйте полотно с мелкими зубьями. 2. Уменьшите скорость. 3. Уменьшите натяжение пружины сбоку пилы. 4. Уменьшите скорость и увеличьте давление на древесину. 5. Увеличьте давление на материал и уменьшите скорость. 6. Замените на новое полотно и отрегулируйте натяжение полотна. 7. Отрегулируйте натяжение полотна при помощи ручки натяжения полотна.
Ненормальный износ по боковой части и с обратной стороны полотна	1. Износ направляющих полотна. 2. Неправильная регулировка подшипников направляющих полотна. 3. Ослаб держатель подшипника направляющей полотна.	1. Замените направляющие 2. Отрегулируйте в соответствии с инструкциями руководства по эксплуатации. 3. Затянуть.
Ломаются зубья полотна	1. Слишком крупные зубья. 2. Слишком большое давление оказывается на материал, слишком медленная скорость. 3. Вибрация разрезаемой детали. 4. Между зубьями скапливаются опилки.	1. Используйте мелкие зубья. 2. Уменьшите давление на материал, увеличьте скорость. 3. Надежно закрепите деталь. 4. Используйте полотно с крупными зубьями или щетку для удаления опилок.
Слишком сильно нагревается двигатель	1. Слишком сильное натяжение полотна. 2. Слишком сильное натяжение приводного ремня. 3. Шестерни требуют смазки. 4. Полотно застряло в детали. 5. Шестерни отрегулированы некорректно.	1. Уменьшите натяжение пилы. 2. Уменьшите натяжение на приводном ремне. 3. Проверьте наличие масла в масляной ванне. 4. Уменьшите подачу или скорость. 5. Отрегулируйте шестерни таким образом, чтобы червяк располагался в центре шестерни.

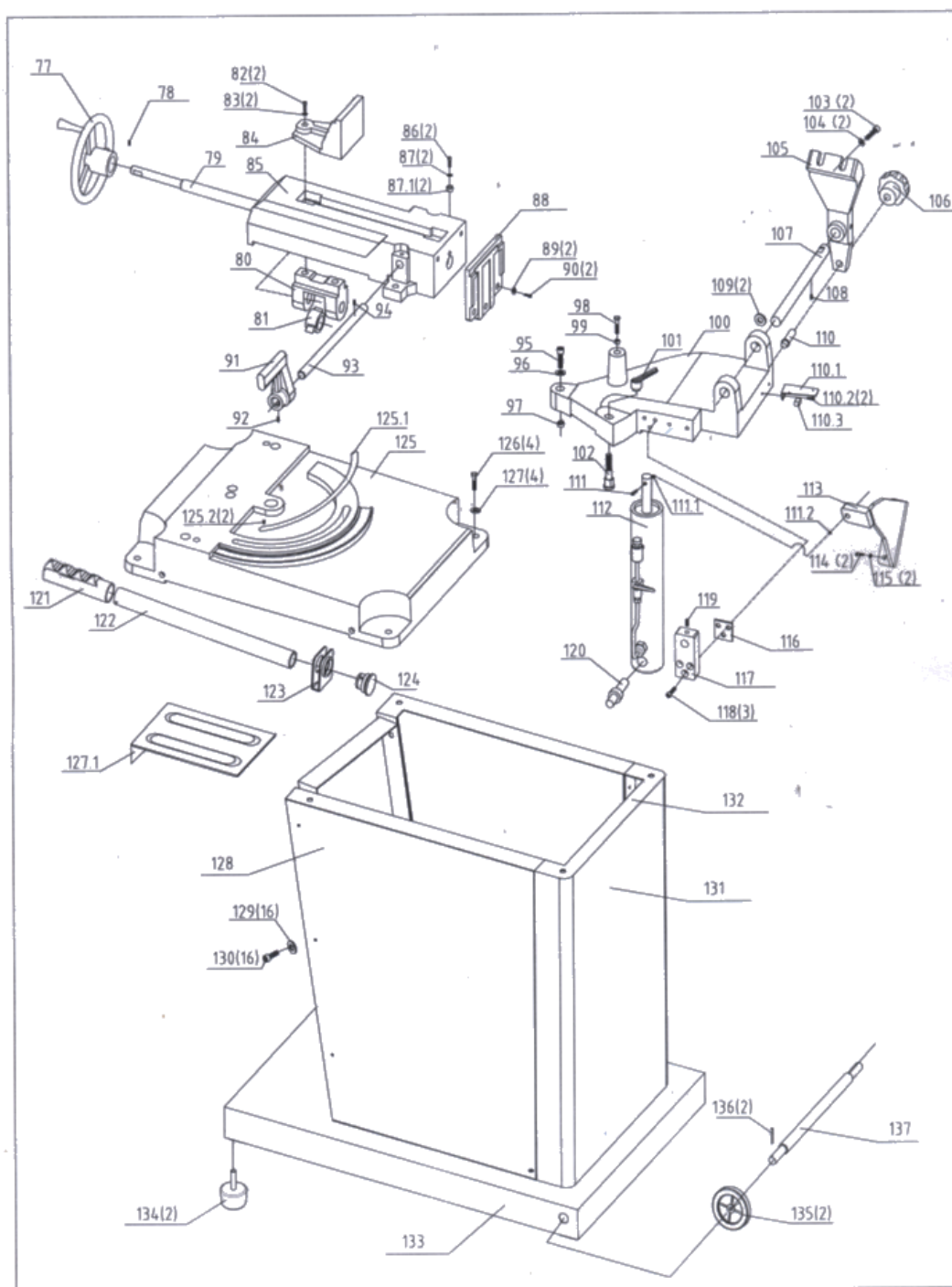
Плохое качество резки	1. Слишком большое усилие подачи. 2. Неправильная регулировка подшипника направляющей. 3. Неправильное натяжение полотна. 4. Полотно затупилось. 5. Неправильная скорость. 6. Между направляющей полотна и полотном образовался люфт. 7. Ослабло крепление узла направляющих полотна. 8. Направляющая полотна расположена на слишком большом расстоянии от фланцев маховика полотна.	1. Уменьшите подачу увеличением натяжения пружины сбоку пилы. 2. Отрегулируйте подшипник направляющей, зазор не должен быть больше, чем 0.001 мм. 3. Увеличьте натяжение полотна. 4. Замените полотно. 5. Отрегулируйте скорость. 6. Устраните регулировкой люфт направляющей. 7. Затяните крепление. 8. Заново отрегулируйте полотно относительно маховиков в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
Плохое качество резки (грубое)	1. Слишком большая скорость или подача. 2. Слишком крупные зубья полотна.	1. Уменьшите скорость или подачу. 2. Используйте полотно с мелкими зубьями. 3. Отрегулируйте натяжение полотна.
Полотно перекручивается	1. Полотно застряло в детали. 2. Чрезмерное натяжение полотна	1. Уменьшите усилие на деталь. 2. Уменьшите натяжение полотна.





6		Metal Cutting Band Saw 128HDR 128DR	Drawn
5			Checked
4			
3			Circuit diagram
2		Diagram No.	
1			





СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ

Part No.	Description	Qty.	Part No.	Description	Qty.
1	Звездообразная ручка Φ 80(М10Х98)	1	45	Винт М6Х20	2
2	Пружина	1	46	Шайба 6	2
3	Пильная рама	1	47	Треугольная пластина	1
4	Винт М6Х16	4	48	Шайба 12	2
5	Шайба 6	8	49	Болт М12Х35	2
6	Пластина	2	50	Подшипник 6202-2Z	2
7	Болт М8Х20	2	51	Распорная втулка	1
8	Шайба 8	2	52	Манжетное уплотнение В15Х35Х7	1
9	Винт М8Х16	1	53	Распорная втулка	1
10	Болт М8х16	1	54	Шпонка 5х25	1
11	Шайба 8	1	55	Вал D	1
12	Блок скольжения	1	56	Стопорное разрезное кольцо 15	1
13	Регулируемый вал	1	57	Переднее колесо полотна	1
13.1	Посадка вала	1	58	Кожух	1
14	Распорная втулка	1	59	Ручка М6Х10	1
15	Втулка	1	60	Винт М4Х8	4
16	Вал	1	61	Звездообразная ручка Φ 60(М10Х35)	1
17	Заднее колесо	1	61.1	Вертикальный рабочий стол	1
18	Полотно	1	61.2	Стойка	1
19	Винт М5Х12	2	62	Регулируемая стойка, задняя	1
20	Электрическая коробка	1	62.1	Задняя пластина В	1
21	Крышка приводного ремня	1	62.2	Винт М5Х6	1
22	Ремень	1	63	Регулируемая посадка полотна, задняя	1
23	Винт М8Х16	1	64	Шайба 8	4
24	Большой шкив ременной передачи	1	65	Винт М8Х30	2
25	Винт М4Х12	6	66	Малый вал	2
26	Торцевая крышка	1	67	Винт М4Х6	2
27	Манжетное уплотнение В15Х35Х7	1	68	Вал А	2
28	Подшипник 6202-2Z	2	69	Вал	2
29	Распорная втулка	1	70	Гайка М10Х1	4
30	Червячный винт	1	71	Подшипник 6000-2Z	6
31	Винт М6Х16	4	72	Стопорное разрезное кольцо 10	4
32	Крышка	1	73	Болт М10Х35	1
33	Рамка	1	74	Шайба	2
34	Червячная шестерня	1	75	Регулируемая стойка, передняя	1
35	Шпонка 5х25	1	76	Регулируемая посадка полотна, передняя	1
36	Пружинный штифт 4х25	1	76.1	Задняя пластина	1
37	Малый шкив ременной передачи	1	76.2	Винт М6Х12	2
38	Винт М8Х16	1	77	Маховик Φ 100х Φ 12	1
39	Шпонка 5х25	1	78	Винт М6Х10	1
40	Двигатель	1	79	Ходовой винт	1
40.1	Линия электропитания	1	80	Кронштейн	1
41	Болт М8Х20	1	81	Регулируемая гайка	1
42	Шайба 8	8	82	Винт М8Х30	2
43	Гайка М8	4	83	Шайба 8	2
44	Посадка двигателя	4			

			84	Подвижная губка тисков	1
85	Тиски	1	111.1	Шайба 8	1
86	Винт М8Х40	2	111.2	Гайка М8	1
87	Шайба 8	2	112	Гидравлический цилиндр	1
87.1	Втулка А	2	113	Кронштейн гидравлического цилиндра	1
88	Фиксированная губка тисков	1	114	Винт М6Х20	2
89	Шайба 8	2	115	Шайба 6	2
90	Винт М8Х25	2	116	Планка	1
91	Посадка	1	117	Фиксированная пластина гидравлического цилиндра	1
92	Винт М8Х10	1	118	Винт М6Х20	3
93	Вал В	1	119	Винт М6Х10	1
94	Винт М6Х10	1	120	Вал гидравлического цилиндра	1
95	Винт М12Х50	1	121	Втулка для ручки	1
96	Шайба 12	1	122	Штанга ручки	1
97	Втулка В	1	123	П-посадка	1
98	Болт М10Х40	1	124	Головка винта	1
99	Гайка М10	1	125	Нижняя пластина	1
100	Поворотная посадка	1	125.1	Шкала выставления угла	1
101	Регулируемая рукоятка М8Х16	1	125.2	Заклепка 2Х5	2
102	Винт	1	126	Болт М8Х35	4
103	Винт М8Х30	2	127	Шайба 8	4
104	Шайба 8	2	127.1	Пластина скольжения	1
105	Наклон рамы	1	128	Передняя боковая панель	1
106	Ручка Ф 25ХМ6	1	129	Шайба 6	16
107	Вал С	1	130	Винт М6Х12	16
108	Винт М8Х16	1	131	Левая/правая боковая панель	1(каждой)
109	Шайба 16	2	132	Боковая рейка малая	1
110	Стержень	1	133	Нижняя пластина под подставку	1
110.1	Фиксированная пластина выключателя	1	134	Пята	2
110.2	Винт М6Х12	2	135	Колесико	2
110.3	Выключатель	1	136	Шплинт	2
111	Винт М8Х40	1	137	Колесный вал	1

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.