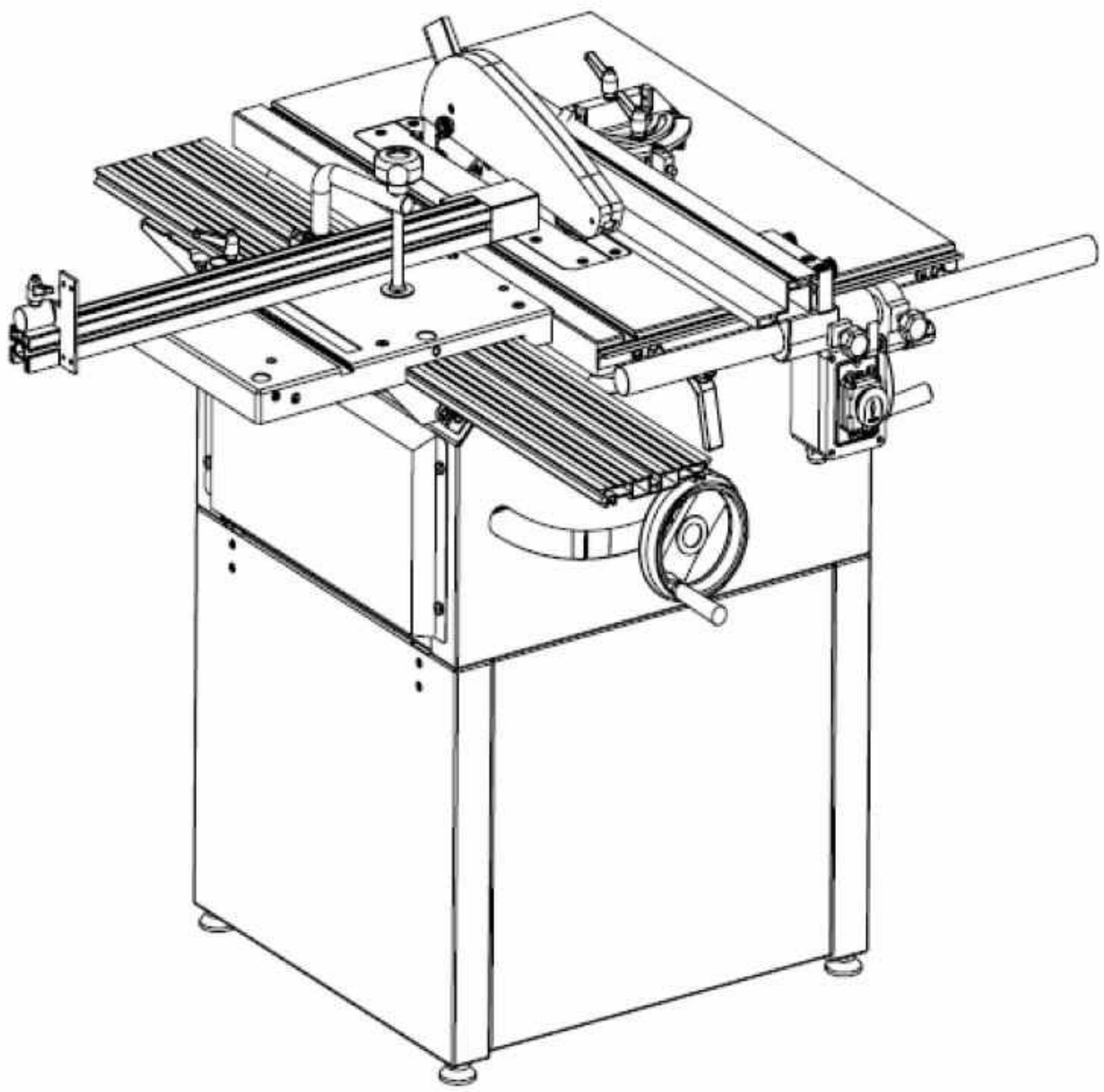
REALREZ

РАСПИЛОВОЧНЫЙ СТАНОК

REALREZ RLTS250



ВАЖНО:

Внимательно прочтите всю инструкцию и убедитесь, что полностью поняли ее содержание перед использованием оборудования.

Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

ПРЕДИСЛОВИЕ

- Настоящая инструкция составлена производителем оборудования и является неотъемлемой частью поставки. Она содержит основную информацию для квалифицированного персонала, а также описывает условия и порядок эксплуатации станка, для которых он предназначен, включая все сведения, необходимые для правильной и безопасной работы.
- Станок оснащен различными защитными устройствами, обеспечивающими безопасность оператора и оборудования при стандартном технологическом использовании. Однако данные меры не охватывают все аспекты безопасности, поэтому оператор обязан изучить и понять настоящую инструкцию перед началом работы. Это позволит избежать ошибок как при монтаже, так и в процессе эксплуатации.
- **Не пытайтесь запустить станок до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми прилагаемыми инструкциями по эксплуатации и не поймете его функции и рабочие процедуры.**
- Некоторые сведения или чертежи могут не относиться напрямую к приобретенной вами модели, так как данная инструкция содержит информацию для различных модификаций данного типа, выпускаемых нашей компанией. Сравнив соответствующий раздел инструкции с конкретным станком, вы определите, соответствуют ли они друг другу.
- Производитель оставляет за собой право вносить частичные изменения в рамках постоянного технического развития оборудования.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА

Назначение станка

- Станок представляет собой циркулярный пильный стол с ручной подачей. Он оснащен одним пильным диском, который фиксируется во время выполнения реза. Основные характеристики станка:
    - пильный диск может подниматься и опускаться относительно стола;
    - пильный диск можно наклонять для выполнения угловых резов;
    - станок имеет дополнительный ручной подвижный стол.
- Запрещается эксплуатация станка детьми и подростками в любом виде.

Квалификация персонала

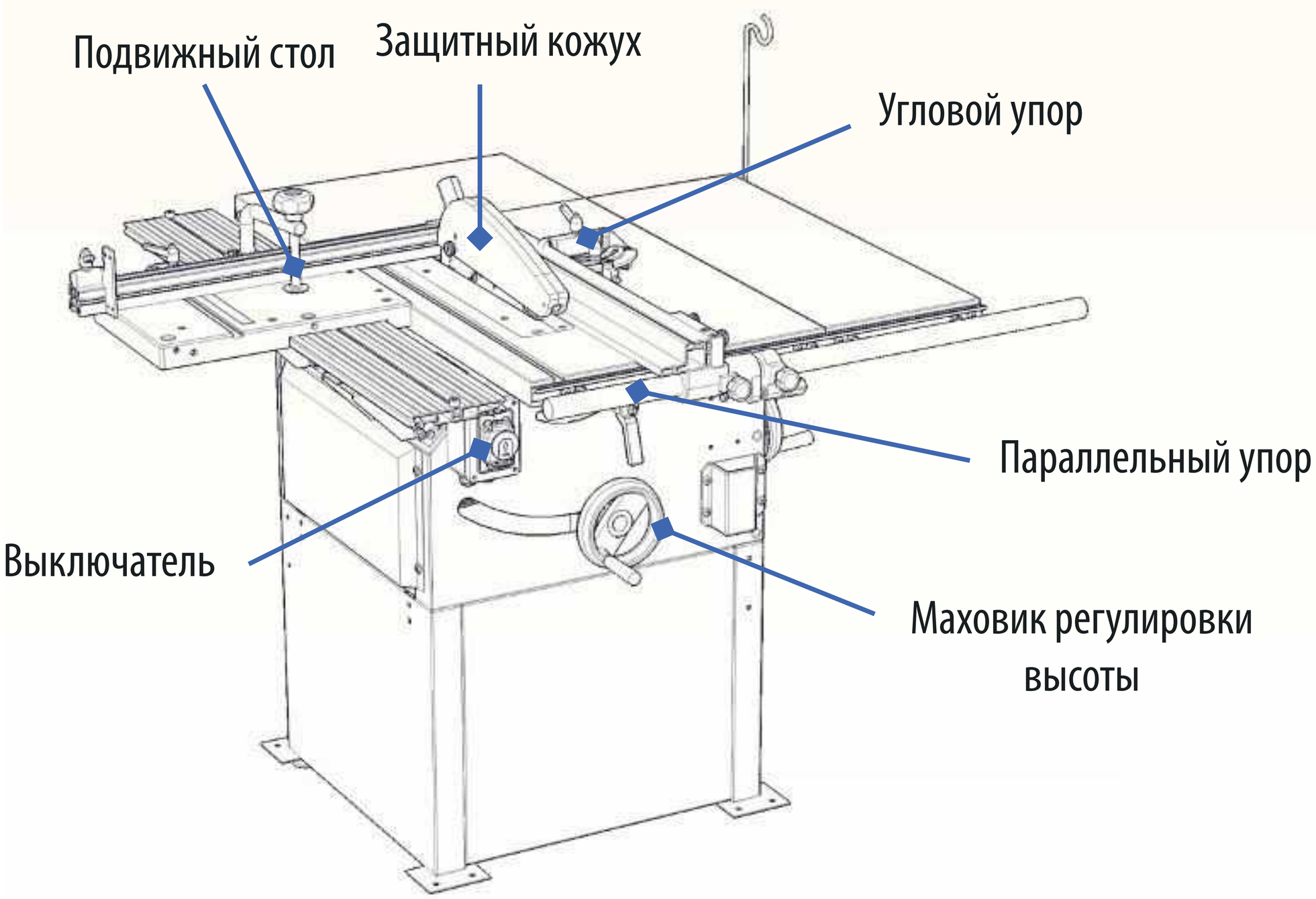
- Оператором станка может быть только специалист, обладающий навыками обработки древесины, или работник, прошедший инструктаж и обучение у такого специалиста. Во время работы оператор обязан изучить настоящую инструкцию и соблюдать все действующие нормы, правила и требования по безопасности.

Рабочая среда

- Станок должен эксплуатироваться в условиях мастерской, где температура не превышает +40°C и не опускается ниже +5°C. Относительная влажность окружающей среды составляет от 30% до 95% без образования конденсата. Высота над уровнем моря — до 1000 м.
- Температурный режим хранения и транспортировки: от -25°C до +55°C.

Классификация среды:

- опасность возгорания горючей пыли.



Технические характеристики

Параметр	Значение
Размер основного стола	480 × 720 мм
Максимальный размер пильного диска	254 мм
Посадочный диаметр пильного диска	30 мм
Скорость вращения пильного диска	4000 об/мин
Мощность двигателя	1,5 кВт P2
Максимальная глубина реза под углом 90°	80 мм
Максимальная глубина реза под углом 45°	56 мм
Вес	120 кг

Уровень шума

Уровень шума A на рабочем месте (LpAeq)	Холостой ход	LpAeq = 81,7 дБ(A)
	Под нагрузкой	LpAeq = 89,5 дБ(A)
Уровень акустической мощности A (LWA)	Холостой ход	Lwa = 94,5 дБ(A)
	Под нагрузкой	Lwa = 103 дБ(A)

Условия эксплуатации при измерении уровня шума

Условия измерения уровня шума соответствуют приложению B стандарта ISO 7960. Приведенные значения являются показателями эмиссии и не обязательно означают безопасные рабочие значения. Хотя существует корреляция между значениями эмиссии и уровнями воздействия, эти данные не могут быть использованы для достоверного определения необходимости дополнительных мер. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия на работников, включают характеристики рабочей зоны, другие источники шума и т.д., например, количество станков и соседних операций. Кроме того, допустимые пределы воздействия могут различаться в разных странах. Данная информация предназначена для помощи пользователю станка в более точной оценке риска и его степени.

ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Общие положения

- Данный станок оснащен различными защитными устройствами, обеспечивающими безопасность оператора и оборудования. Тем не менее, это не охватывает все аспекты безопасности, поэтому оператор обязан до начала работы изучить и полностью понять данный раздел. Кроме того, оператор должен учитывать другие факторы опасности, связанные с окружающими условиями и обрабатываемым материалом.

Основные требования безопасности

- Перед подключением станка к сети убедитесь, что все защитные элементы находятся в рабочем положении, и проверьте их функционирование. При необходимости снятия дверей или защитных кожухов отключите питание и извлеките вилку из розетки.
- Откидные защитные устройства должны свободно перемещаться, их работоспособность необходимо проверять регулярно, возможно, несколько раз в день.
- Не подключайте станок к сети при снятых дверях или защитных кожухах.
- Во избежание неправильной эксплуатации ознакомьтесь с расположением переключателей перед включением станка.
- Запомните расположение аварийного выключателя, чтобы иметь возможность оперативно им воспользоваться в любой момент.
- Будьте внимательны и не касайтесь переключателей во время работы станка.
- Ни при каких обстоятельствах не касайтесь вращающегося инструмента руками или другими предметами.
- Если вы не планируете работать на станке, отключите его с помощью выключателя и извлеките вилку из розетки.
- Перед очисткой станка отключите питание и извлеките вилку из розетки.
- Перед проведением любых работ по обслуживанию внутри станка отключите питание и извлеките вилку из розетки.
- Не вносите изменения в конструкцию станка, которые могут создать угрозу безопасной эксплуатации.
- При возникновении сомнений в правильности ваших действий обратитесь к ответственному лицу.
- Не пренебрегайте регулярными проверками в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
- Проверяйте и устраняйте возможные неисправности, вызванные пользователем.
- После завершения работ приведите станок в состояние, готовое к следующему циклу операций.
- При перебоях в подаче электроэнергии немедленно отключите станок.

- Не окрашивайте, не загрязняйте, не повреждайте, не изменяйте и не удаляйте предупреждающие таблички. Если они стали нечитаемыми или утеряны, обратитесь к производителю для их замены.
- Содержите рабочую зону в чистоте. Загроможденные участки и поверхности могут привести к травмам.
- Учитывайте условия рабочей среды. Не подвергайте станок воздействию дождя. Не используйте станок в сырых или влажных помещениях. Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Одежда и личная безопасность

- Опыт показывает, что травмы часто вызваны личными предметами, такими как кольца, часы, браслеты, галстуки и т.д. Поэтому снимите их перед началом работы, застегните рукава, снимите галстук, который может быть захвачен движущимися частями станка. Используйте защиту для волос и надежно закрепите их, чтобы избежать попадания в движущиеся механизмы. Носите плотно прилегающую одежду и обувь, соответствующую требованиям охраны труда.
- Используйте средства индивидуальной защиты (очки, фартук, защитную обувь, наушники и т.д.).
- При наличии препятствий над головой в рабочей зоне надевайте защитный шлем.
- Всегда используйте защитную маску при обработке материалов, выделяющих пыль.
- Не носите свободную рабочую одежду.
- Не работайте на станке под воздействием наркотических веществ, алкоголя или в состоянии усталости.

Правила безопасности для операторов

Не запускайте станок до полного ознакомления с инструкцией по эксплуатации.

- Убедитесь, что электрические кабели не повреждены, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Регулярно проверяйте правильность установки и целостность защитных кожухов. Немедленно ремонтируйте или заменяйте поврежденные кожухи квалифицированным персоналом.
- Не включайте станок при снятых защитных кожухах.
- Не используйте деформированные, сломанные или затупившиеся инструменты.
- Всегда применяйте инструменты, соответствующие выполняемой работе и техническим характеристикам станка. Режущие инструменты должны соответствовать стандарту EN 847-1.
- Своевременно заменяйте затупившиеся инструменты, так как они могут привести к травмам или повреждениям.

- Не используйте инструменты на скоростях, превышающих рекомендованные производителем.
- Перед заменой инструментов остановите все функции станка и извлеките вилку из розетки.
- Не снимайте и не вмешивайтесь в работу защитных устройств, таких как кожухи и концевые выключатели.
- При работе с тяжелыми деталями обращайтесь за помощью к квалифицированному персоналу.
- Не рекомендуется работать на станке во время грозы.

Правила безопасности при техническом обслуживании

Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться квалифицированным персоналом. Не приступайте к обслуживанию до полного изучения соответствующей инструкции.

- Перед началом любых работ по обслуживанию отключите питание и извлеките вилку из розетки, чтобы исключить случайный запуск станка другим лицом.
- Работы с электрооборудованием должны выполняться только квалифицированными специалистами.
- Даже при остановленном станке питание не отключено. Всегда извлекайте вилку из розетки.
- Не очищайте станок или его периферийные устройства, даже если он полностью остановлен, без предварительного отключения от сети. Держите руки на безопасном расстоянии от ремней и шкивов.
- При замене электронных компонентов отключите питание и извлеките вилку из розетки. Заменяйте неисправные детали только на аналогичные оригинальным по характеристикам.
- Не снимайте и не блокируйте защитные устройства, такие как кожухи и концевые выключатели.
- Не включайте станок до установки всех снятых для обслуживания защитных элементов.
- Содержите зону обслуживания и рабочее место в чистоте.
- Все работы по обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с инструкциями производителя.
- Внимательно и полностью изучите руководство по техническому обслуживанию.
- Для замены используйте только оригинальные или эквивалентные запчасти, соответствующие стандартам.
- Применяйте только указанные виды смазочных материалов или их эквиваленты.
- Если один из ремней в комплекте удлинился сверх допустимого предела, замените весь комплект.
- Не используйте сжатый воздух для очистки станка или удаления стружки.

- Проверяйте результаты работ в присутствии ответственного лица.

Требования к рабочему месту

- Обеспечьте достаточное рабочее пространство и свободный доступ к станку и периферийным устройствам.
- Размещайте инструменты и другие предметы в предназначенных для этого местах, вдали от станка.
- Обеспечьте достаточное освещение рабочей зоны без создания теней или стробоскопического эффекта. Для безопасной и качественной работы минимальная освещенность должна составлять 500 люкс.
- Не кладите инструменты или другие предметы на рабочие столы или защитные кожухи.
- Содержите рабочую зону в чистоте и порядке.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Транспортировка и перемещение станка должны осуществляться с особой осторожностью и только квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующее обучение.
- При погрузке или разгрузке станка убедитесь, что никто и ничто не может быть прижато станком!

  Не заходите в зону под станком, поднятым краном или подъемной тележкой!
- Во время транспортировки или хранения принимайте меры для защиты станка от чрезмерной вибрации и влажности. Храните станок в помещении при температуре от -25°C до +55°C.
- Стандартно станок упакован в пластиковый поддон. По запросу возможна упаковка в прочный деревянный ящик.

Подъем и разгрузка

Станок может транспортироваться двумя способами:

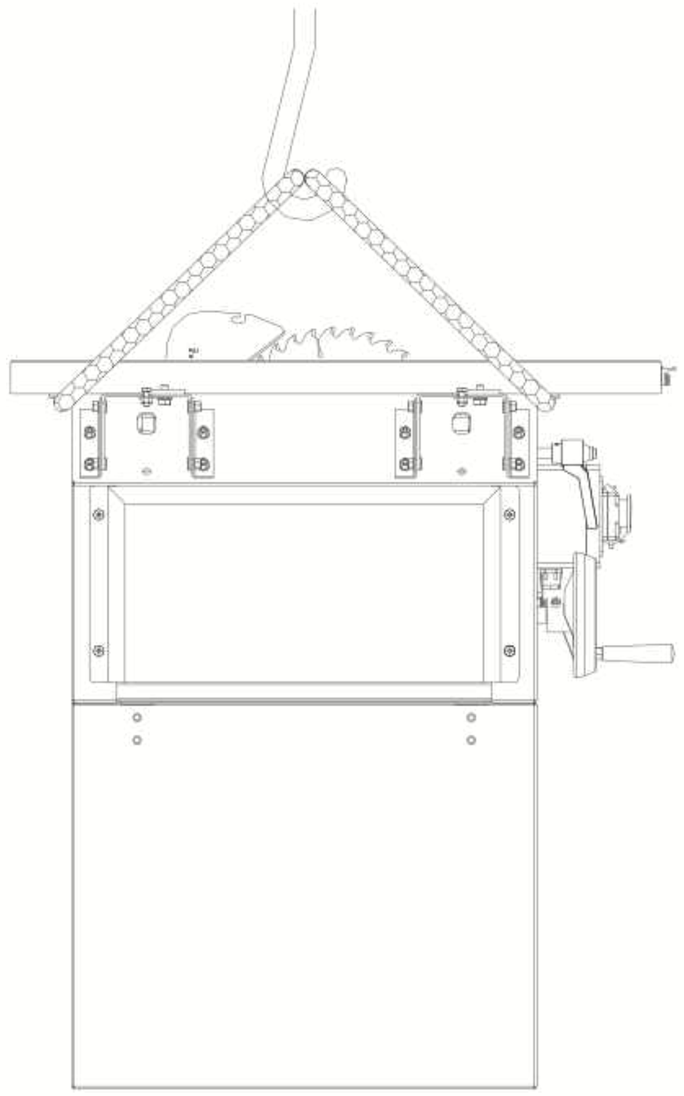
- с помощью вилочного погрузчика. Для этого станок закреплен на поддоне четырьмя болтами с шестигранной головкой;
- вручную несколькими людьми.

ВНИМАНИЕ

Во время перевозки или перемещения станка будьте осторожны и позвольте сделать это квалифицированным рабочим.

Выберите правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования.

Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе станка.



ВНИМАНИЕ

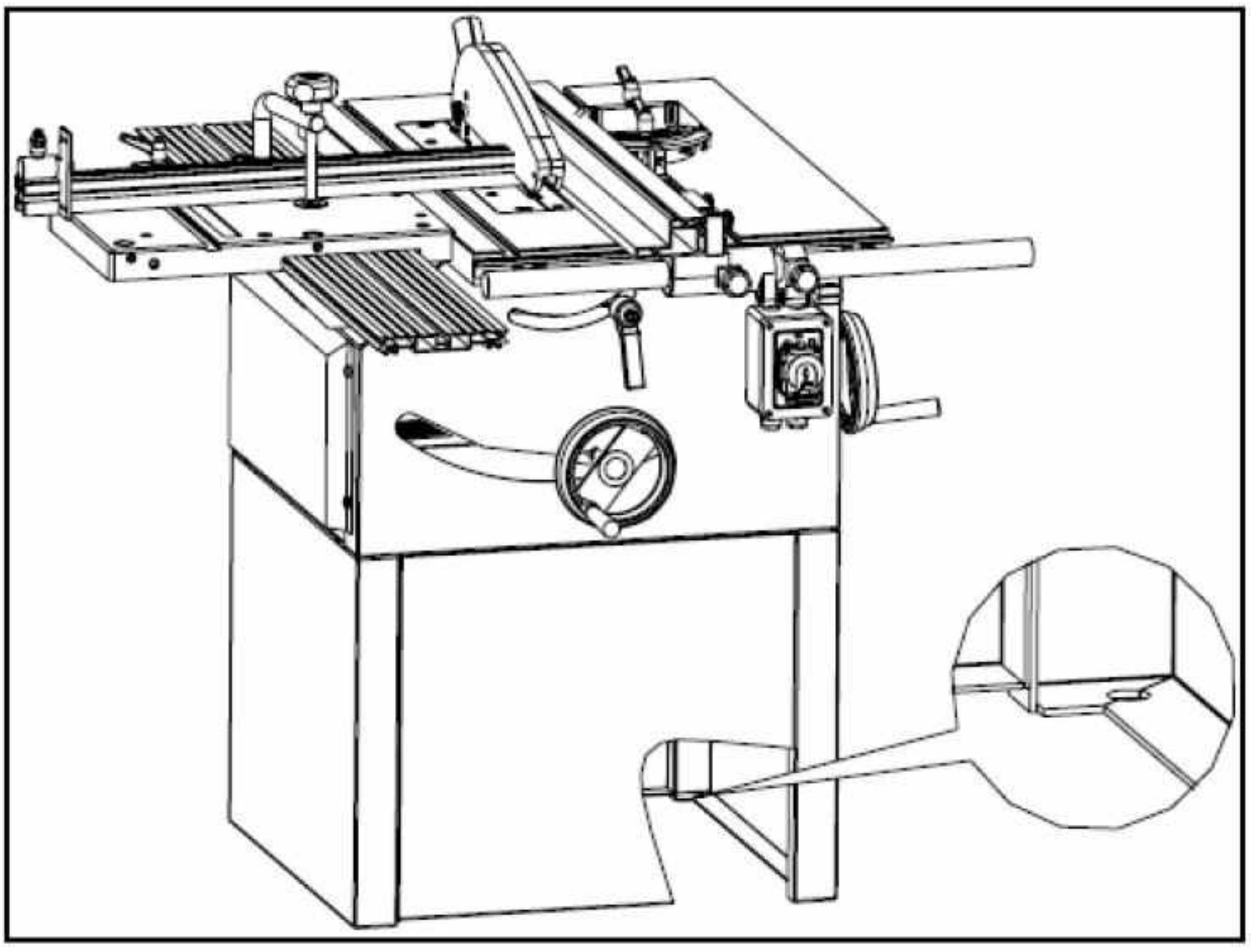
Не переносите станок, удерживая его за подающий и принимающий столы — они не рассчитаны на нагрузку от веса станка.

УСТАНОВКА СТАНКА

ВНИМАНИЕ

Запрещается устанавливать станок во взрывоопасных средах. Убедитесь, что пол вокруг станка ровный, устойчивый и свободен от сыпучих материалов (например, стружки).

1. Снимите четыре крепежных болта с основания станка.
2. Поднимите станок с поддона и установите на пол.
3. Закрепите станок на полу. Фиксируйте опоры станка с помощью анкерных болтов (не входят в комплект).



ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИСТЕМЫ АСПИРАЦИИ

Работайте на станке только при подключенной и работающей системе аспирации!

Для корректной работы станка требуется система аспирации с минимальной производительностью:

- 570 $м^3$/ч и скоростью воздуха в трубах не менее 20 м/с — для сухих частиц;
- 790 $м^3$/ч и скоростью воздуха в трубах не менее 28 м/с — для влажных частиц.

Шланги или трубы для отвода стружки должны быть токопроводящими и заземлены (сопротивление заземления не более 10^6 Ом).

Включайте привод станка и систему аспирации одновременно!

Используйте гибкие аспирационные шланги диаметром 100 мм.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

- Поврежденные кабели питания должны быть немедленно заменены квалифицированным специалистом. Эксплуатация с поврежденными кабелями опасна для жизни и запрещена!
- Перед включением станка убедитесь, что напряжение и частота, указанные на шильдике, соответствуют параметрам сети.
- Перед регулировкой, заменой инструмента или проведением любых работ по обслуживанию отключайте станок и извлекайте вилку из розетки.
- Станок должен быть подключен к защитному заземлению. Проверьте надежность заземления розетки.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И НАСТРОЙКА СТАНКА

Пильный узел состоит из следующих элементов:

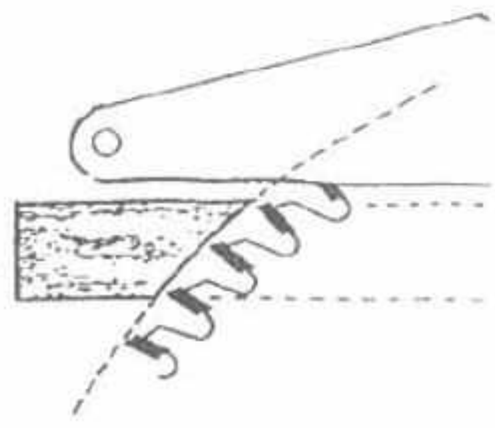
- Рабочий стол
- Пильный диск
- Вставка стола
- Маховик регулировки высоты
- Маховик регулировки угольника
- Параллельный упор
- Подвижный стол с направляющей для угольника
- Кожух для отвода стружки с подключением к пылесборнику.

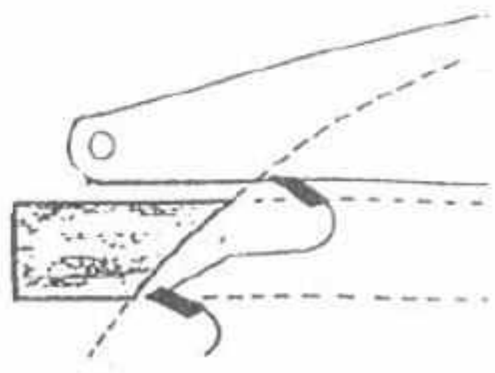
Перед началом работы убедитесь в плавности вращения станка. При вибрации пильного диска проверьте его зубья (для твердосплавных дисков — легким постукиванием). При обнаружении дефектов замените диск.

Правила работы:

- При продольной распиловке длинных заготовок используйте параллельный упор.
- Для небольших заготовок применяйте толкатель или аналогичное приспособление.

- При обработке широких деталей или поперечном распиле используйте регулируемый угольник.
- Завершайте распил полностью — не извлекайте заготовку при работающем станке.
- Регулируйте высоту пропила или угольник только при отключенном питании.
- Подавайте заготовку равномерно, без рывков.
- Для качества реза и предотвращения повторного захвата устанавливайте диск так, чтобы минимум 2 зуба одновременно находились в материале. При отсутствии возможности используйте диск с более частыми зубьями.

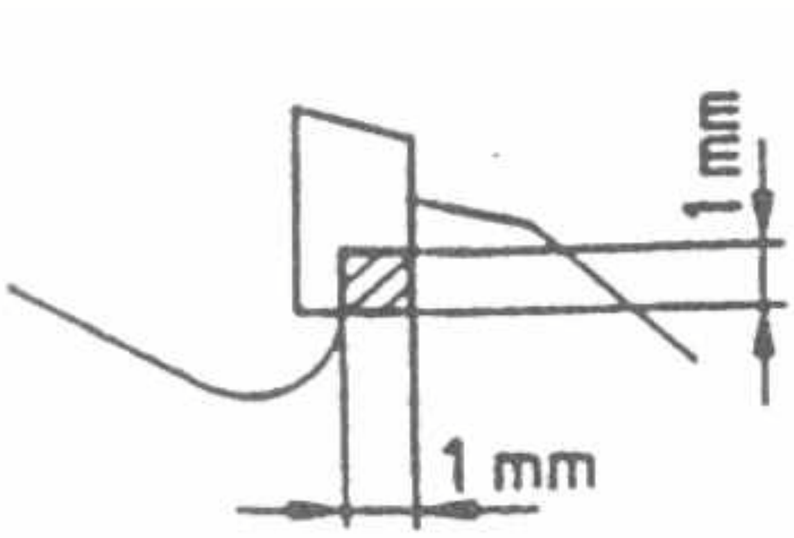




- Работайте только острым, исправным пильным диском.
- Очищайте загрязненные диски специальными средствами.
- Не используйте металлические щетки для очистки диска.

При установке нового диска:

- Диаметр посадочного отверстия должен строго соответствовать шпинделю. Запрещается использование дисков с увеличенным отверстием.
- Поврежденные или деформированные диски подлежат немедленной утилизации.
- Заточку твердосплавных дисков выполняйте только у специалистов.
- При ремонте (например, замене напаек) не изменяйте конструкцию зуба (форму, ширину и пр.).
- Заточка дисков с напайками допустима до остаточной ширины пластины 1 мм.



ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ

Диск вращается на шпинделе, выполняя непрерывный рез.

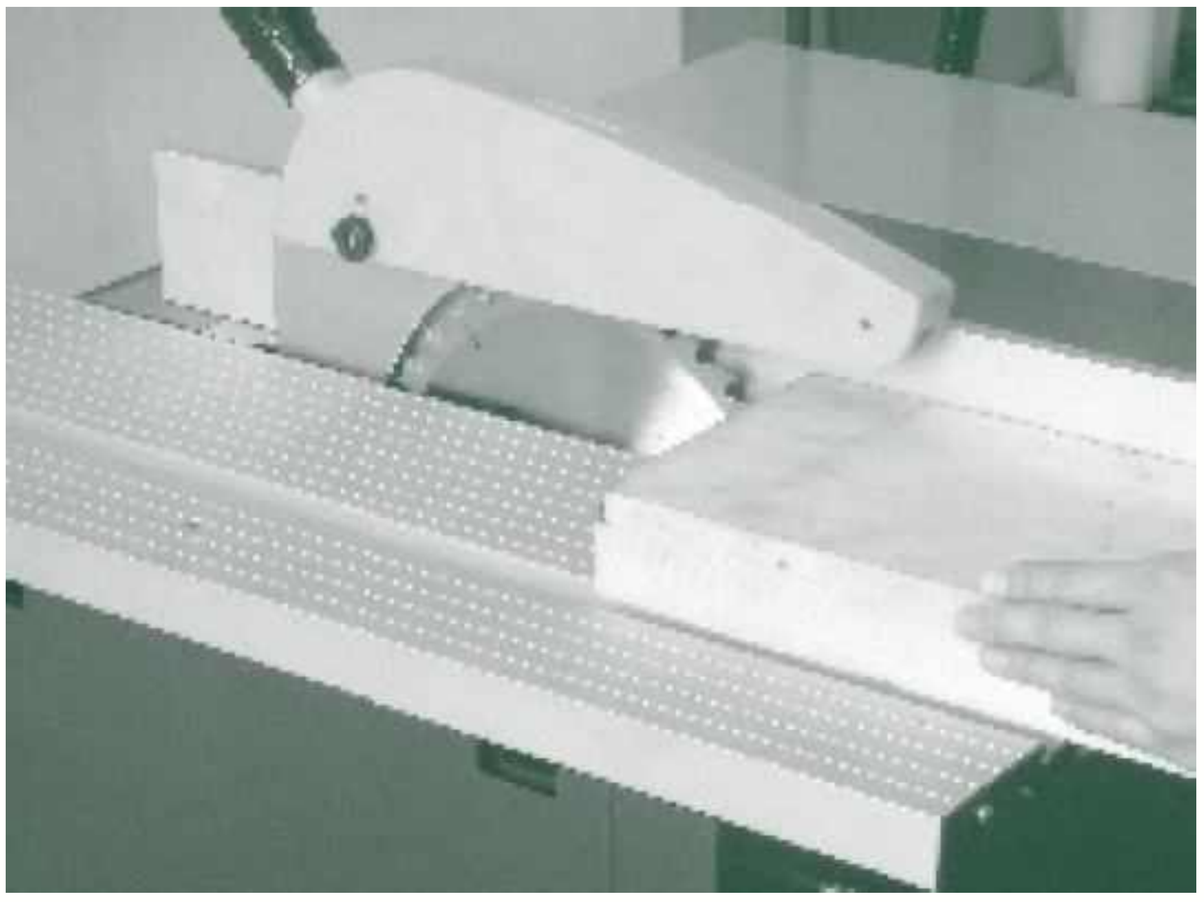
- Подавайте заготовку плавно, без чрезмерного усилия.
- Надежно фиксируйте материал, используя стол для опоры.
- Всегда применяйте толкатель, держа руки на безопасном расстоянии от диска.

- Для оптимального результата используйте острый, исправный диск. Поврежденные диски подлежат замене.
- Выбирайте диск в соответствии с материалом и типом реза (см. Таблицу 2).

Основные операции

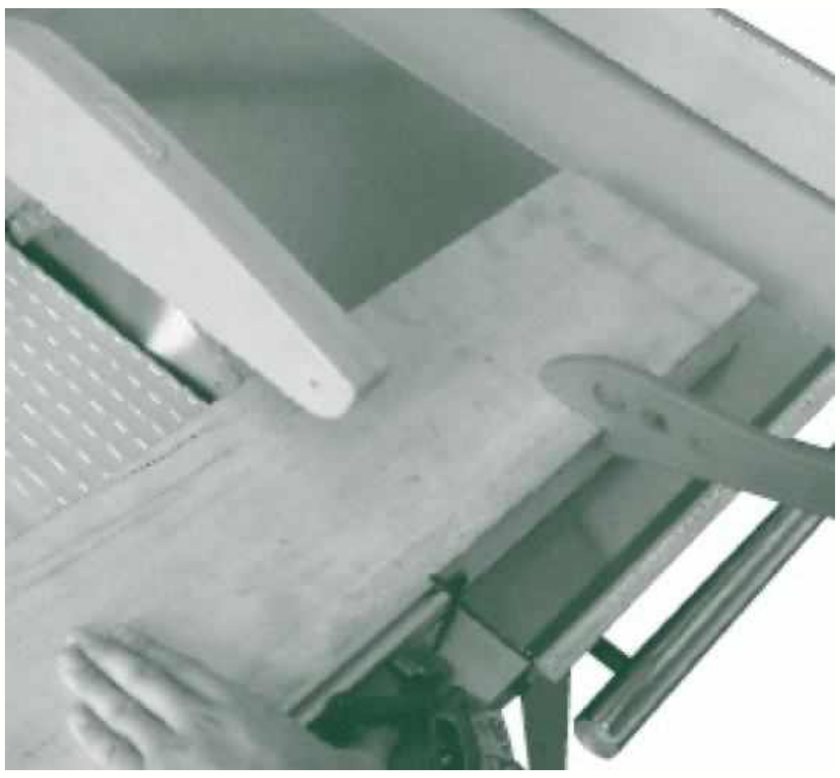
ПРОДОЛЬНЫЙ РАСПИЛ

При распиле вдоль волокон используйте параллельный упор.



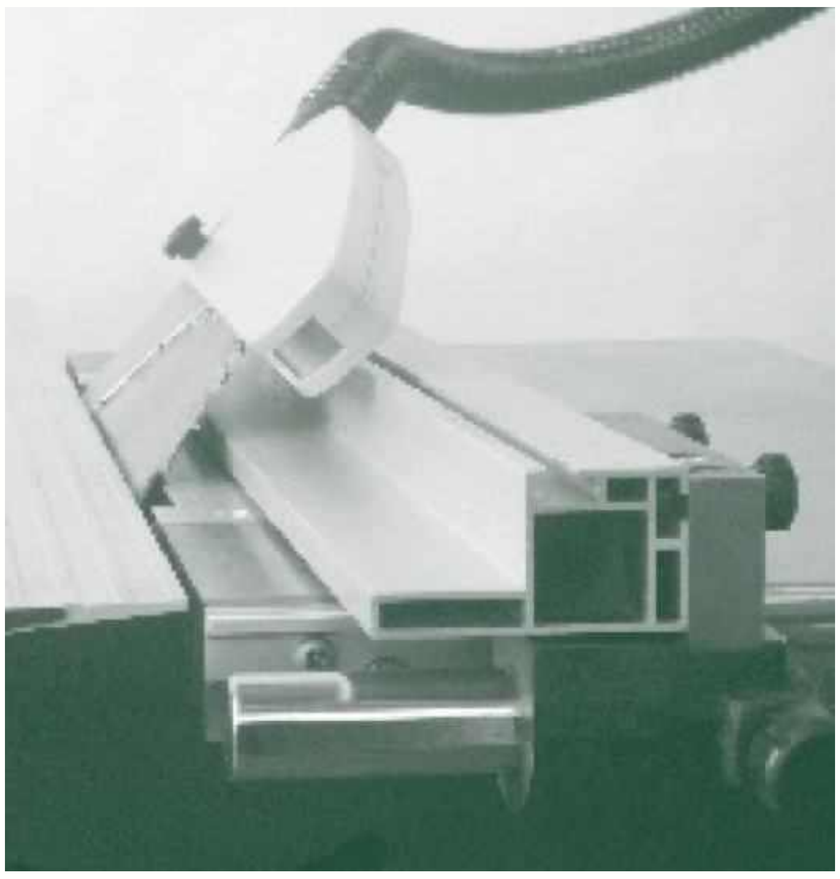
ПОПЕРЕЧНЫЙ РАСПИЛ

При распиле поперек волокон применяйте угольник или подвижный стол.



СКОС КРОМКИ

Для создания углового скоса наклоните диск и проведите заготовку. При использовании параллельного упора с наклонным диском устанавливайте вспомогательный упор в нижнее положение во избежание контакта с диском.



УПОР ДЛЯ УГЛОВОГО РЕЗА

Угловой ограничитель может устанавливаться в Т-образный паз с любой стороны диска.

ВЫБОР ПИЛЬНОГО ДИСКА

Перед выполнением операций критически важен правильный выбор диска. Станок комплектуется универсальным диском, но для специальных задач может потребоваться диск с иным профилем зубьев.

Допустимые типы дисков:

- С переменным углом заточки зубьев;
- С трапециевидными зубьями (см. Таблицу 2 для рекомендаций).

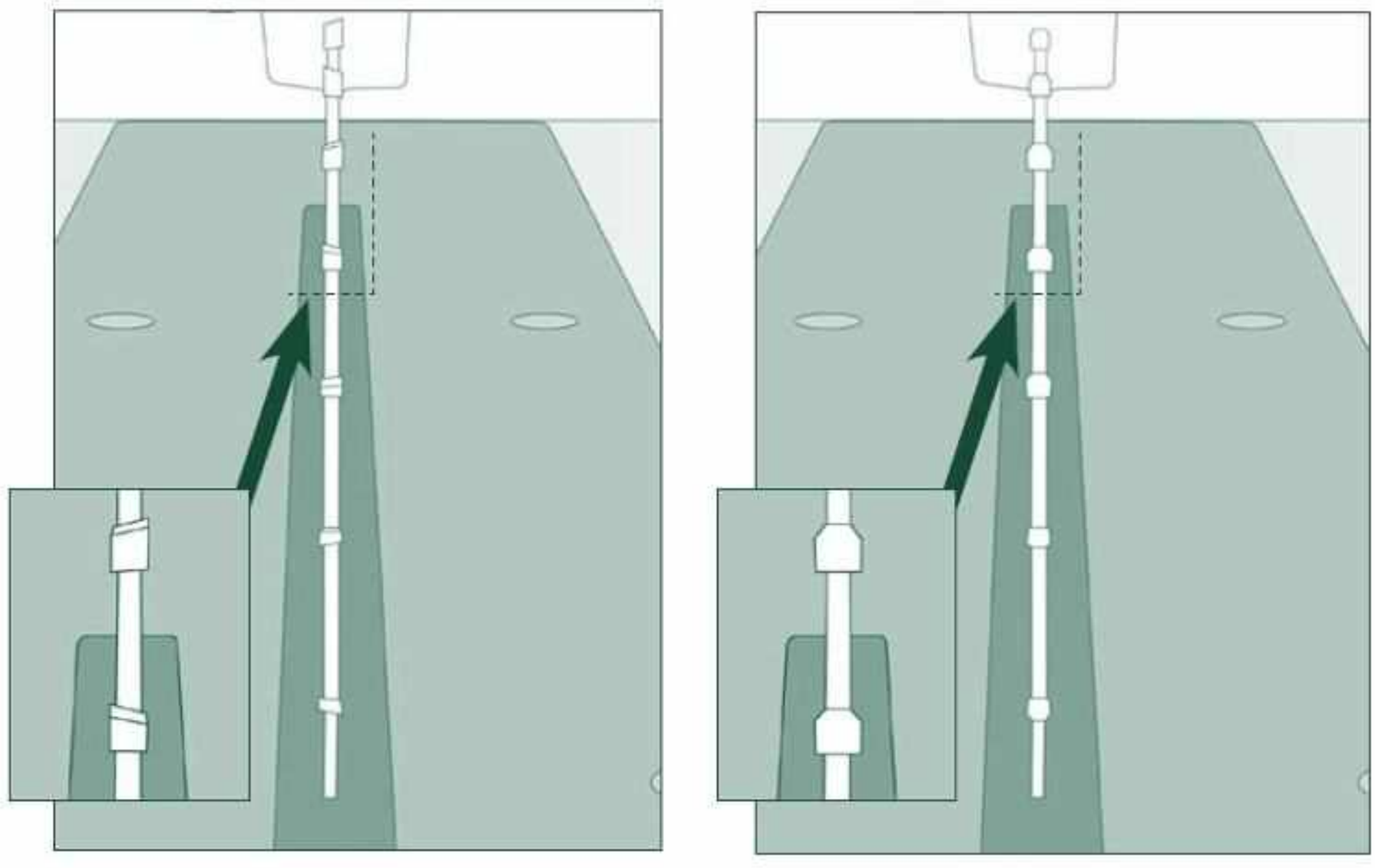


ТАБЛИЦА 2: ВЫБОР ПИЛЬНОГО ДИСКА

ТИП ДИСКА	ПРИМЕНЕНИЕ
24 зуба, переменный наклон зубьев, положительный передний угол	Оптимален для глубокого продольного пиления мягких пород древесины
30 зубов, переменный наклон зубьев, положительный передний угол	Оптимален для глубокого продольного пиления твердых пород древесины
36 зубов, переменный наклон зубьев, положительный передний угол	Универсальный диск для продольного и поперечного пиления мягких и твердых пород древесины
40 зубов, переменный наклон зубьев, положительный передний угол	Подходит для поперечного пиления мягких и твердых пород древесины
40 зубов, противооткатный, переменный наклон зубьев, полуположительный передний угол	Подходит для поперечного пиления, обеспечивает защиту от обратного удара
80 зубов, переменный наклон зубьев, положительный передний угол	Подходит для поперечного пиления, обеспечивает чистый рез на плитных материалах и ламинатах
80 зубов, трапециевидные зубья	Подходит для поперечного пиления, уменьшает сколы на плитных материалах и ламинатах

Обслуживание пильного диска

Независимо от выбранного типа диска, он должен находиться в исправном состоянии. Скопление древесной смолы вблизи зубьев может привести к заклиниванию заготовки. Эти отложения следует удалять уайт-спиритом, после чего рекомендуется обработать диск силиконовым спреем. Не используйте маслосодержащие составы — они притягивают грязь. Запрещена очистка вращающегося диска. Остановите станок, снимите диск и удалите смолу специальным скребком. Устанавливаемые диски и их крепежные элементы должны соответствовать стандартам EN847-1:2005 и EN847-3:2004.

Поддержка заготовки

Надежная фиксация заготовки обязательна. При выступании детали за край стола используйте дополнительные опоры (например, роликовые подставки) с обеих сторон станка.

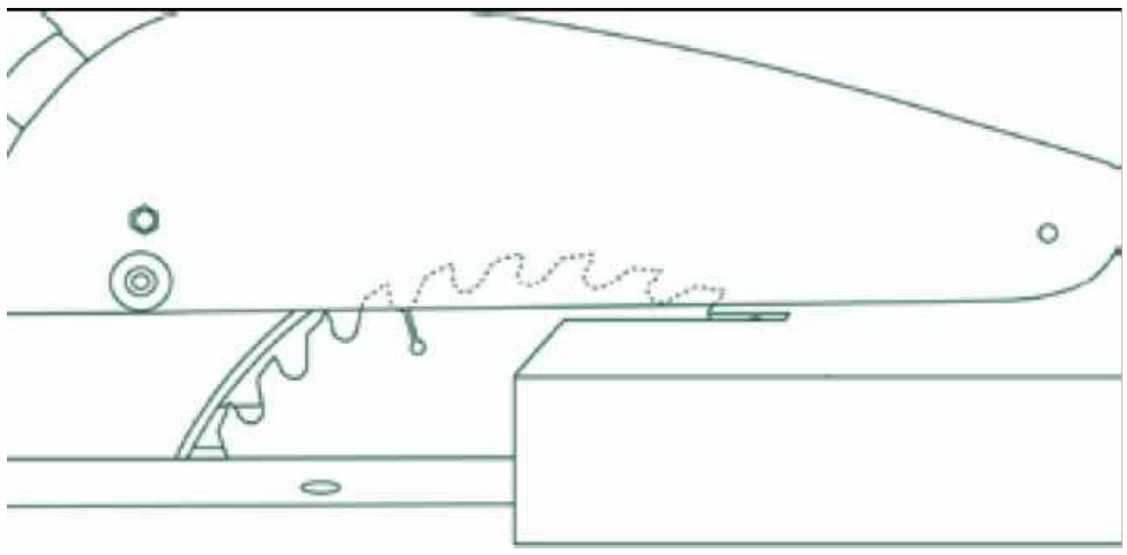
Применяйте:

- Параллельный упор — для продольного реза
- Поперечный или угловой упор — для поперечного реза
- Толкатель — для заготовок короче 300 мм или последних 300 мм длинных деталей

Руки не должны находиться ближе необходимого к передней части пилы и никогда — на одной линии с диском. Для извлечения обрезка между диском и упором всегда используйте толкатель.

Настройка защитного кожуха

Отрегулируйте кожух максимально близко к заготовке.



Регулировка высоты диска

Настройте высоту так, чтобы:

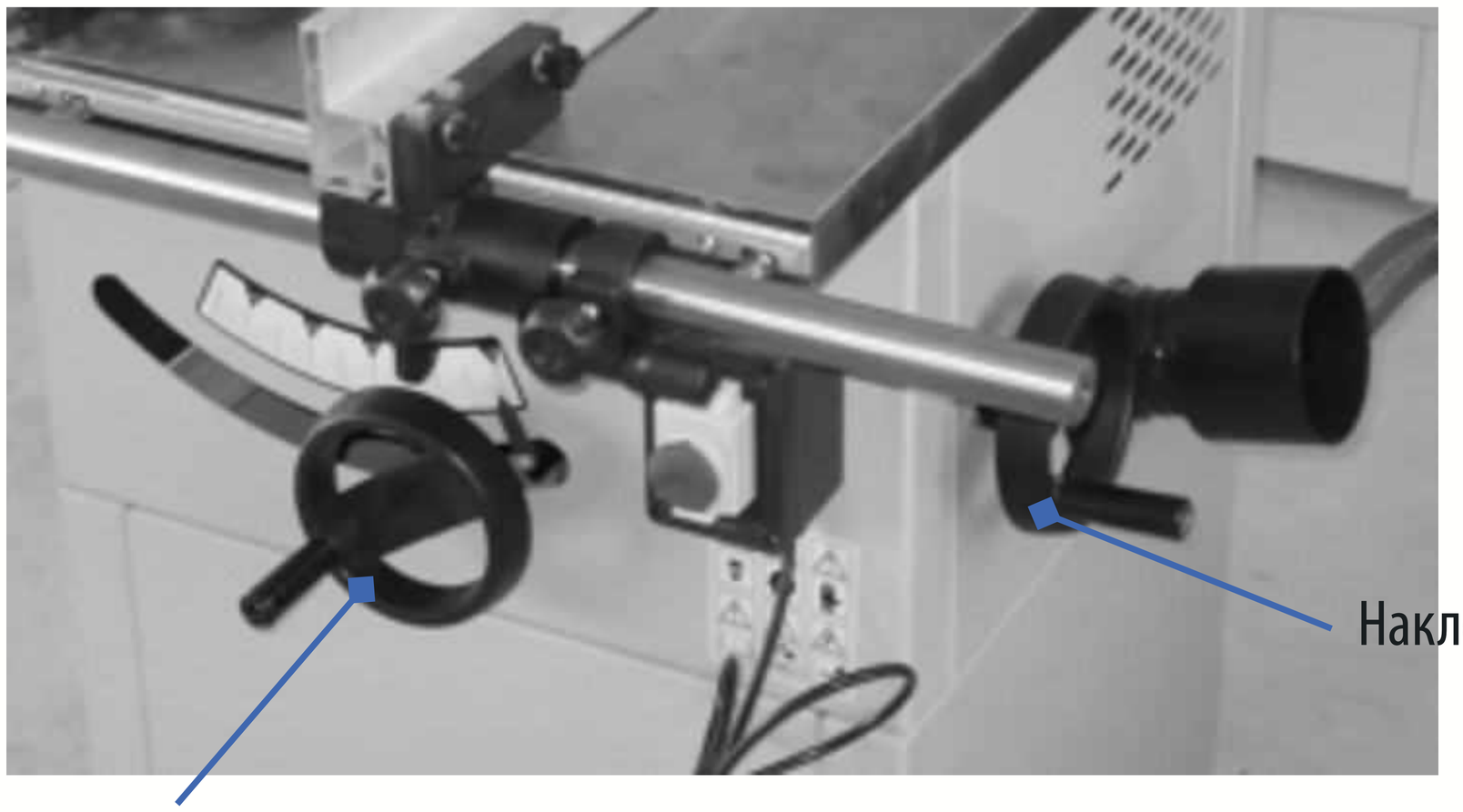
1. Кожух оставался максимально близко к заготовке
2. Зубья всегда выступали над материалом

Регулировка осуществляется маховиком на передней панели станка.

Наклон диска

Для выполнения скоса:

1. Открутите фиксирующую рукоятку
2. Поворачивайте малый маховик до достижения требуемого угла



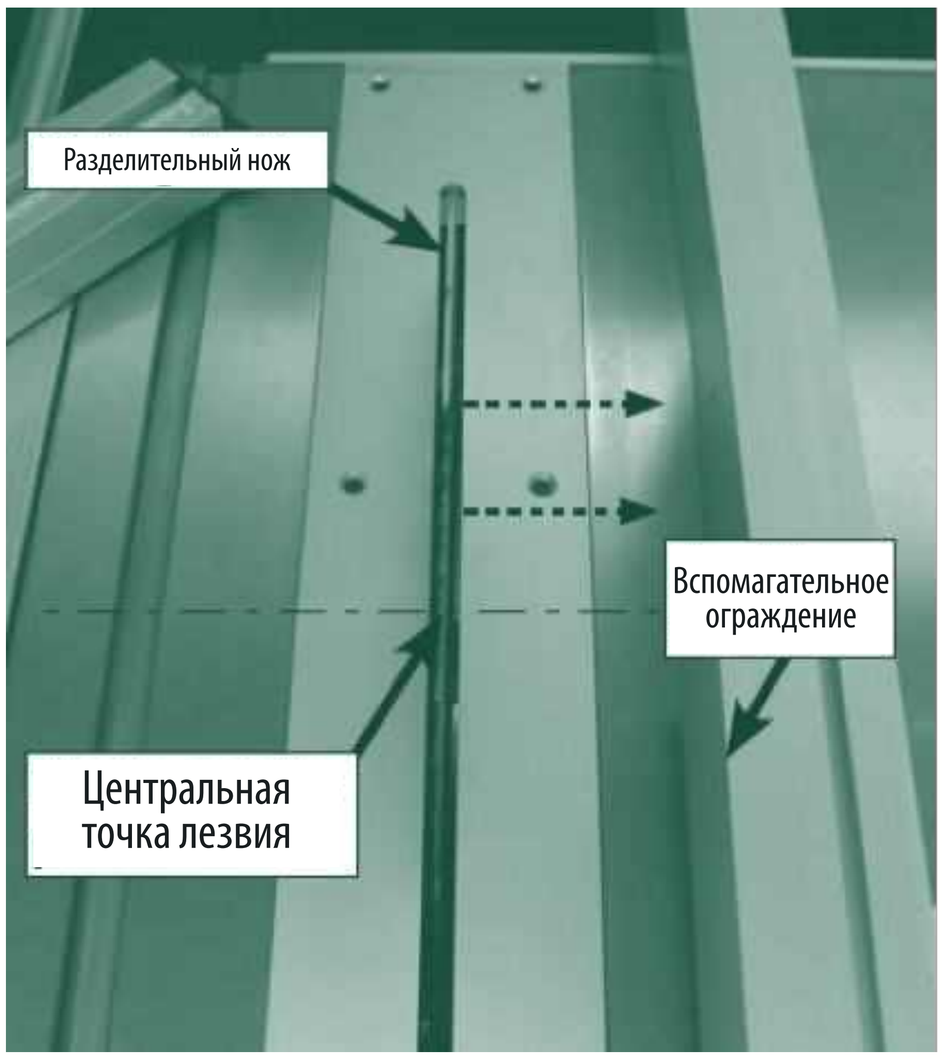
Предотвращение обратного удара

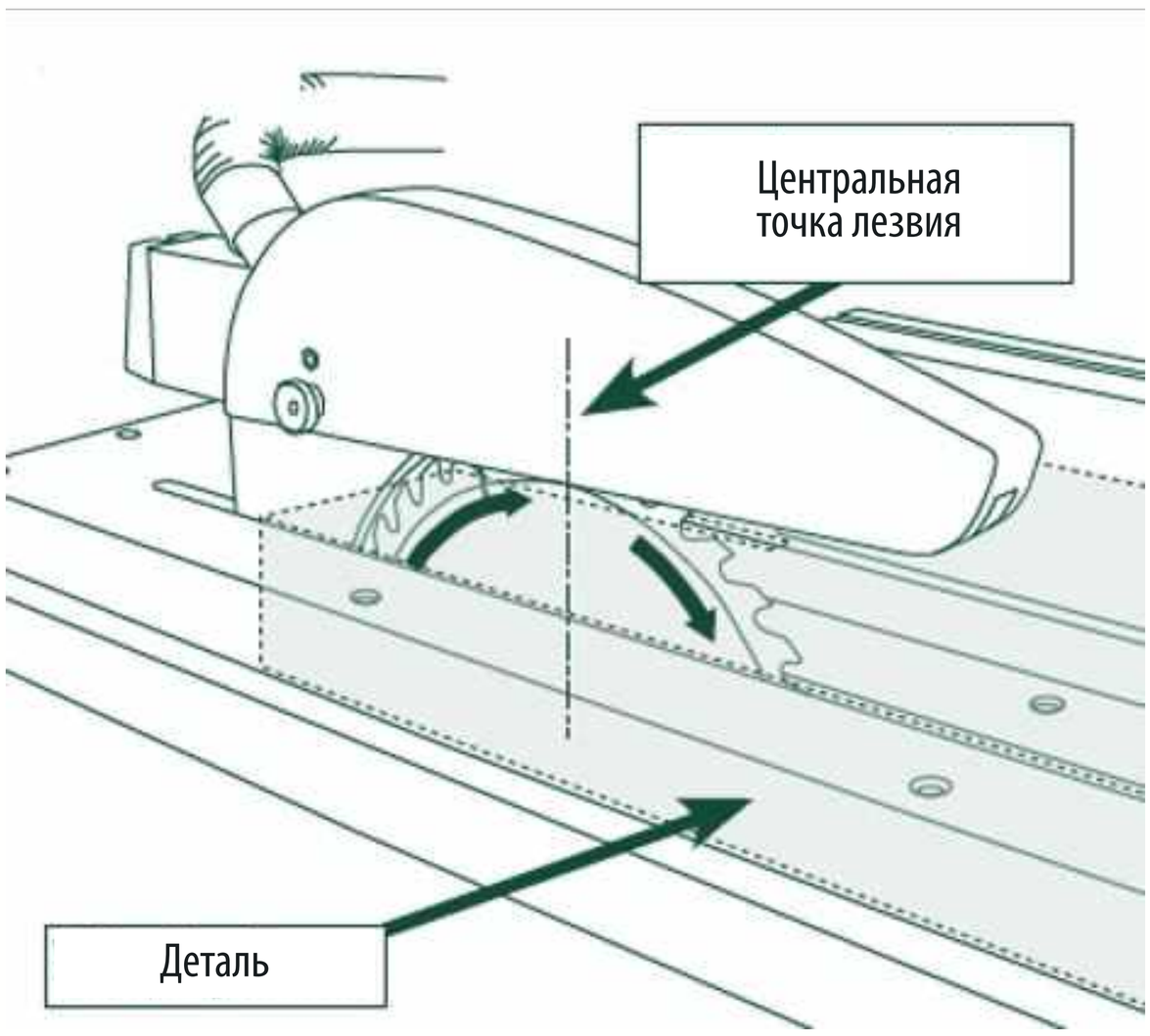
Обратный удар возникает, когда материал:

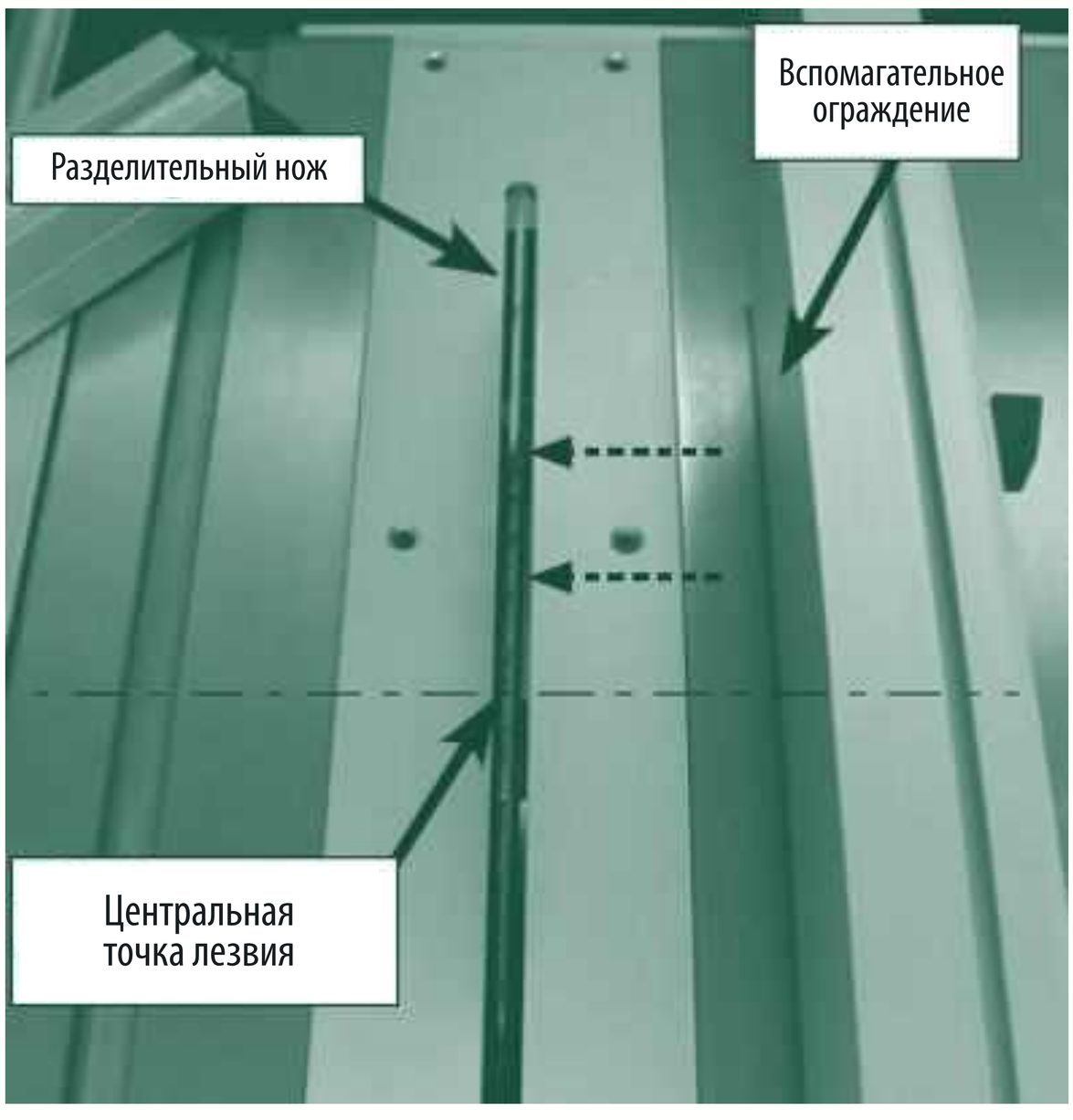
- Проходит центральную точку диска
- Контактирует с зубьями, движущимися вверх в сторону оператора

Меры предотвращения:

- Правильная установка упора (вспомогательный упор не должен выступать за центр диска)
- Обеспечение свободного пространства перед диском для движения заготовки





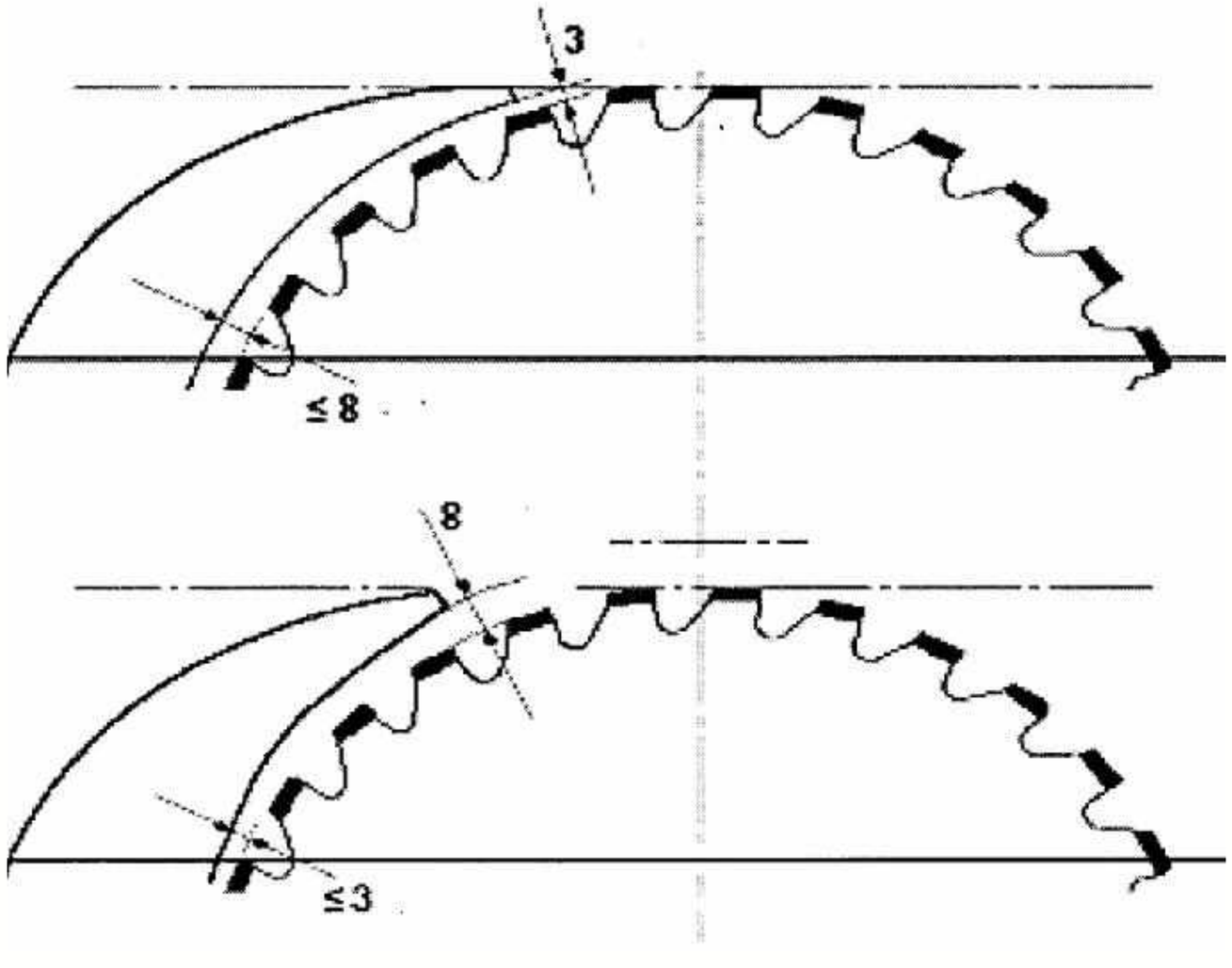


ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена диска

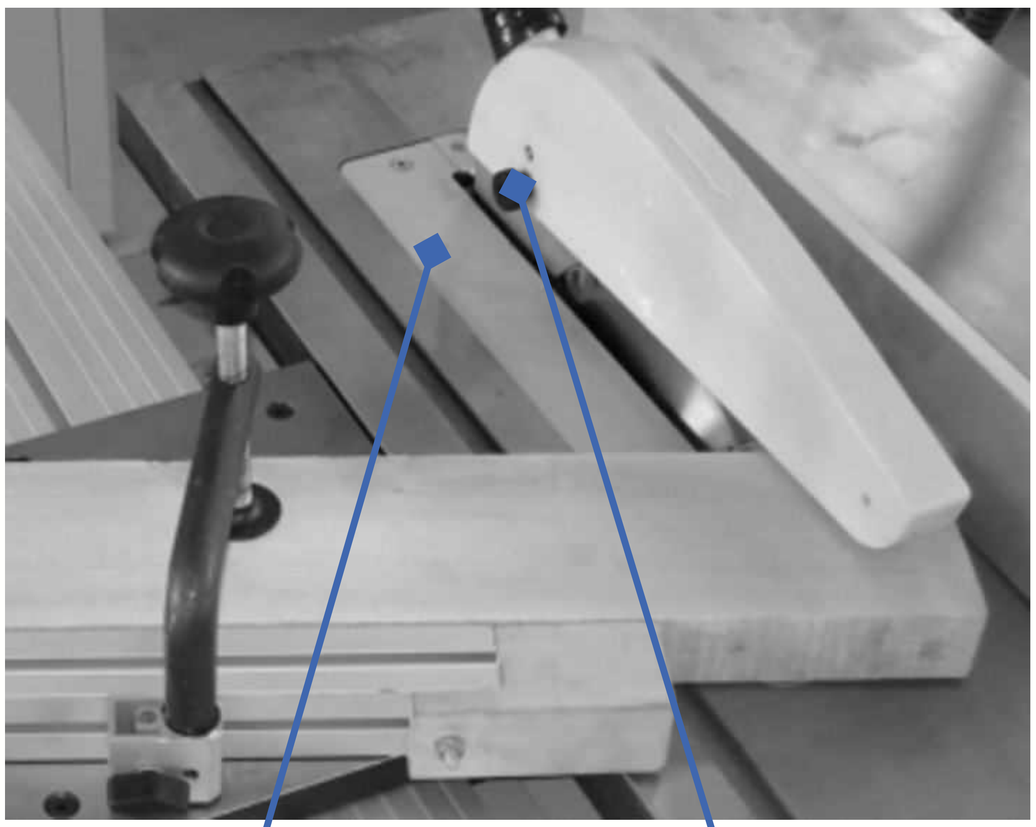
Разделительный нож предотвращает зажим заготовки и обратный удар. Его зазор должен составлять:

- 3–8 мм — горизонтально
- 2–3 мм — вертикально



Порядок замены:

1. Снимите защитный кожух, ослабив фиксирующий винт
2. Открутите 5 винтов и извлеките вставку стола
3. Установите фиксирующий штифт в отверстие за диском
4. Гаечным ключом ослабьте гайку (по часовой стрелке)
5. Снимите гайку, шайбу и втулку
6. Извлеките диск со шпинделя
7. Установите новый диск, плотно посадив его на ступицу
8. Зафиксируйте втулкой, шайбой и гайкой (затягивайте против часовой стрелки)
9. Установите на место вставку стола и защитный кожух
10. Закрепите подвижный стол стопором



5 фиксирующих винтов

Блокирующий винт

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Станок не работает: Проверьте электропроводку и подключение к сети.

Затрудненное движение строгального стола: Ослабьте фиксатор или смажьте направляющие.

Снижение производительности:

- Затупившиеся инструменты
- Неправильно выбрана толщина стружки (учитывайте ширину и твердость древесины)
- Ослабление клинового ремня
- Неполная мощность двигателя (требуется вызов специалиста)

Вибрация станка:

- Неправильная заточка или настройка инструментов
- Разная ширина ножей
- Дисбаланс инструментов
- Неравномерная установка станка

Невозможность строгания:

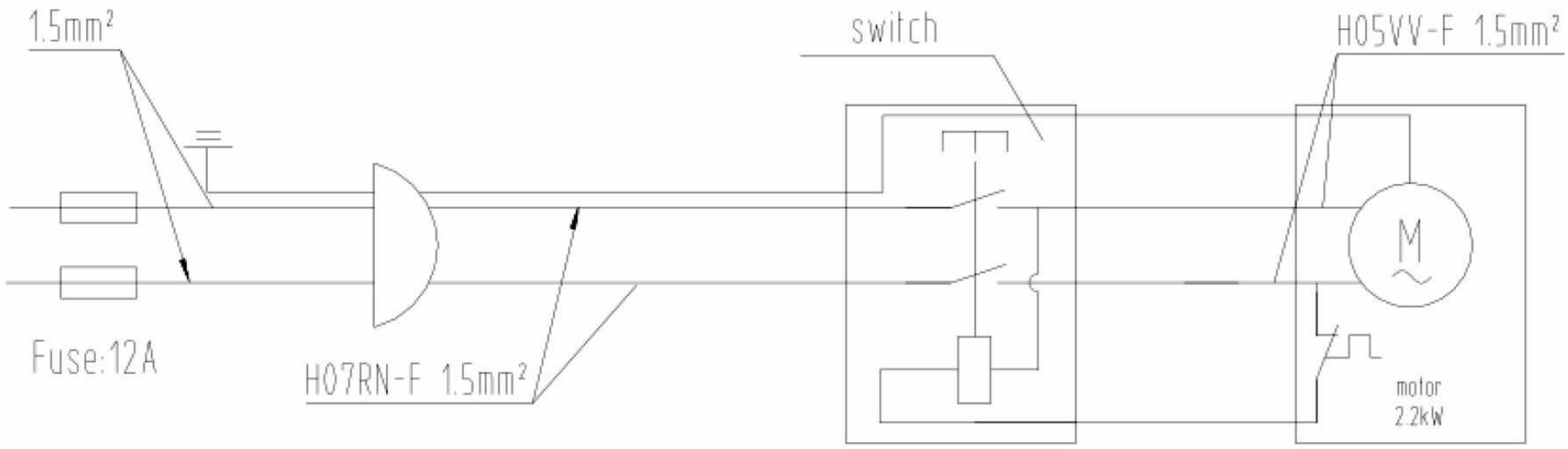
- Слишком толстая стружка
- Загрязненность строгального стола

Удар материала о задний стол: Неправильная регулировка ножей или стола.

Выемка на обратной стороне заготовки:

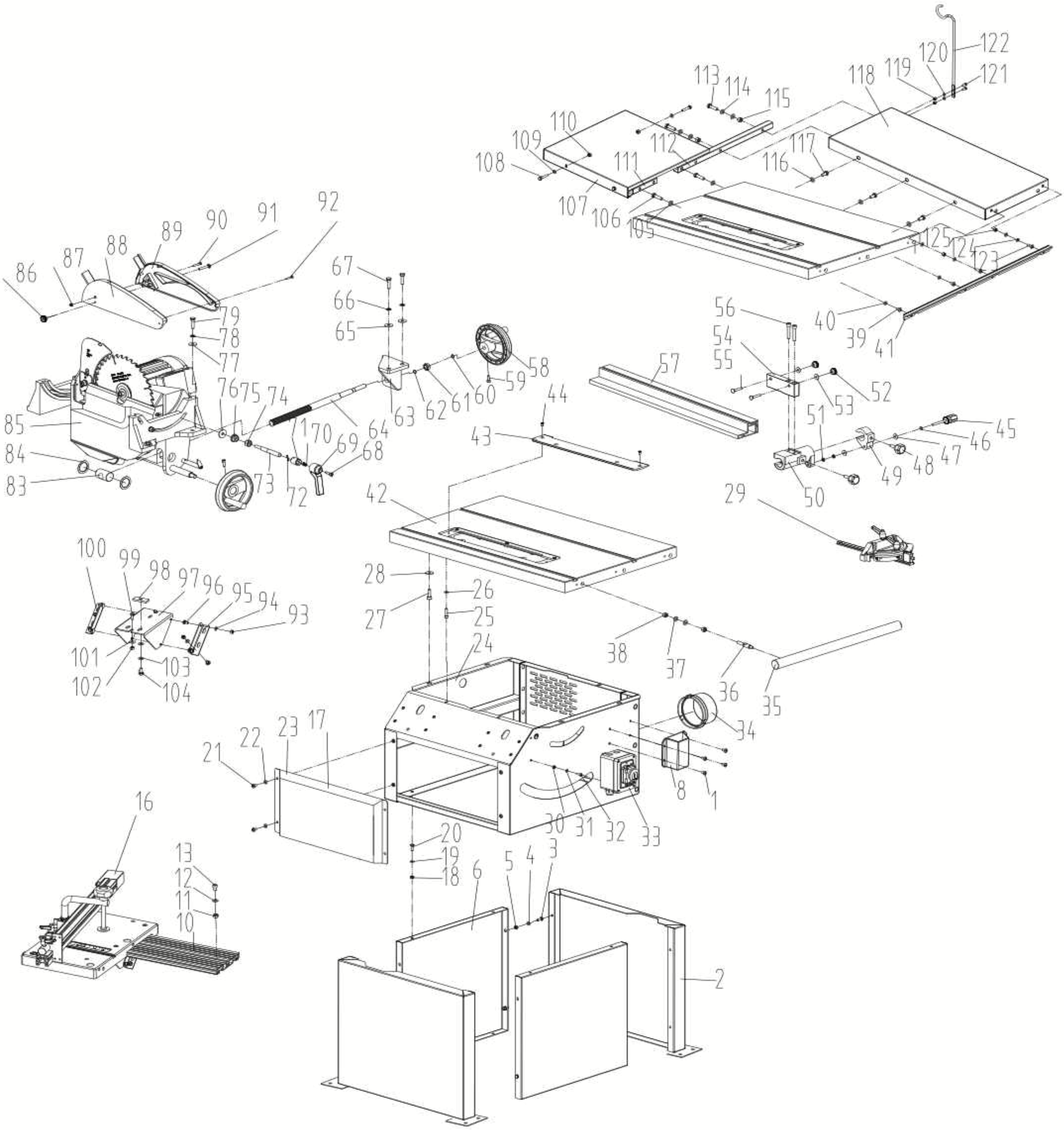
- Неровная поверхность при строгании
- Ошибки регулировки ножей или столов
- Неправильное прижатие или направление подачи

СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

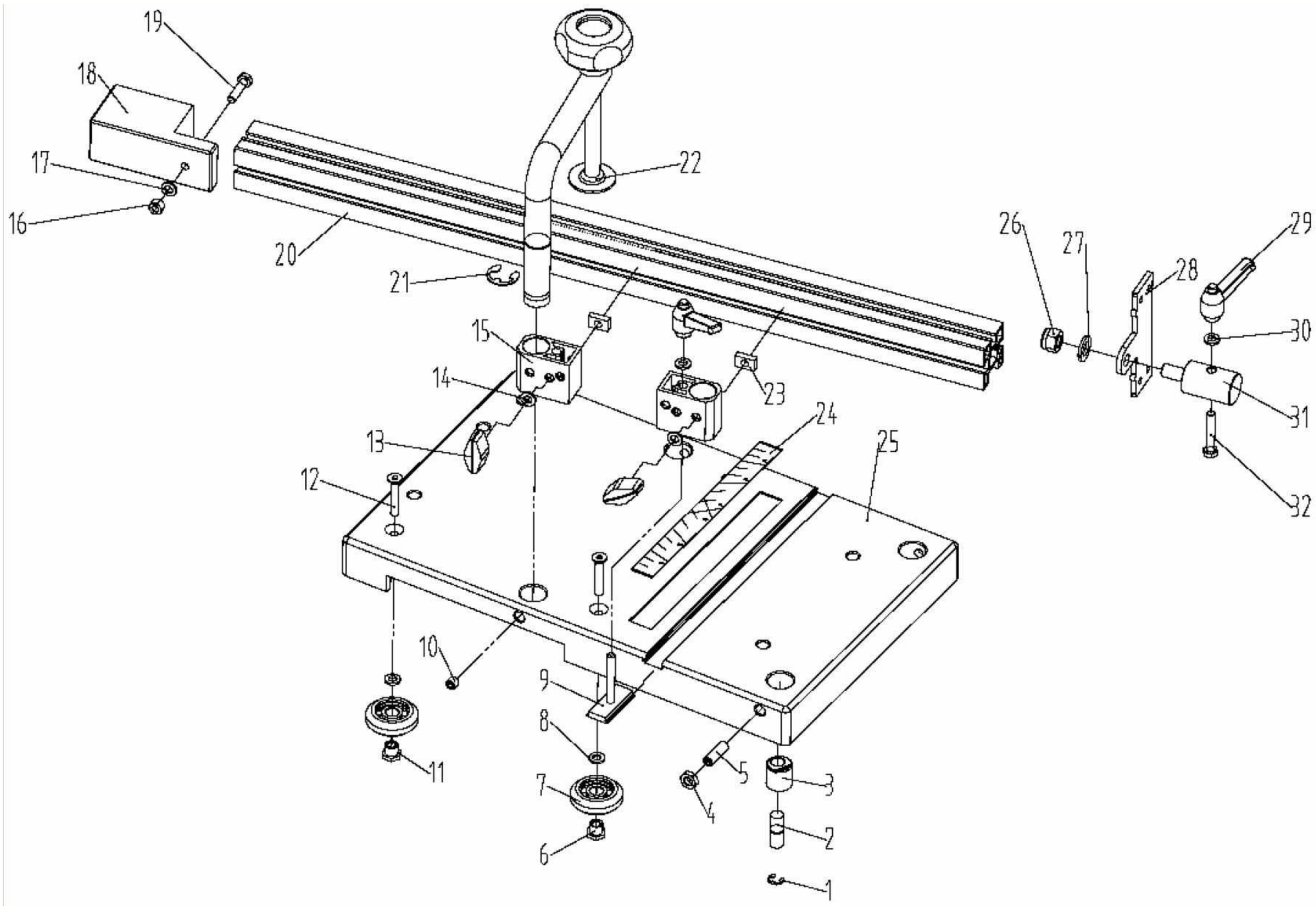
При заказе указывайте номера и наименования деталей согласно приложению.



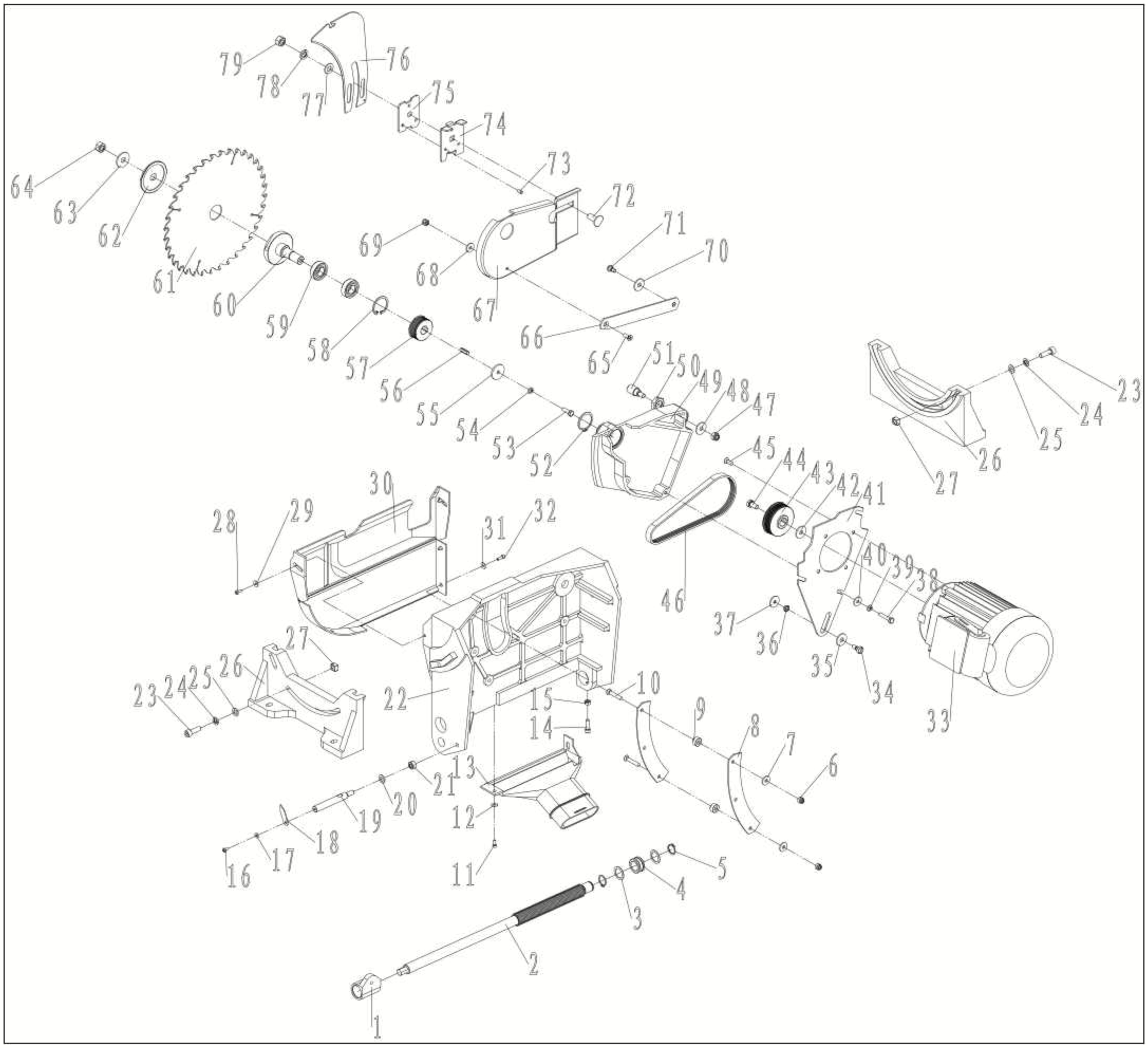
ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ

№	Код	Наименование	Кол-во	№	Код	Наименование	Кол-во
1		Винт M6×10	4	2	TS25009	Нижняя опора	2
3		Болт шестигр. M6×16	8	4		Шайба 6	8
5		Гайка шестигр. M6	8	6	TS25015	Крышка	2
8		Инструментальный ящик	1	10	K13	Направляющая рейка	1
11	GB6170-8	Гайка шестигр. M8	2	12	GB97.1-85	Шайба Ø8	2
13	GB70-85	Винт M8×10	2	16	K01	Сборка подвижного стола	1
17	TS25003	Защитный кожух	1	18		Гайка шестигр. M6	4
19		Шайба 6	4	20		Болт шестигр. M6×16	4
21		Винт M6×10	4	22		Шайба 6	2
23		Шайба увеличенная 6	1	24	TS25006	Сборка корпуса	1
25		Винт M6×25	3	26		Шайба 6	2
27		Винт M8×25	4	28		Шайба увеличенная 8	4
29	TS25005	Угловой упор	1	30		Гайка шестигр. M5	4
31		Шайба 5	4	32		Болт шестигр. M5×16	4
33		Сборка выключателя	1	34	TS200F3	Всасывающая трубка	1
35	TS25013	Ведущая штанга	1	36	TS2000606	Болт с двумя головками	3
37		Шайба 8	6	38		Гайка шестигр. M8	6
39		Винт M6×10	3	40		Шайба 6	3
41	TS2501102	Опора линейки	1	42	TS25001	Стол	1
43	TS2000710	Вставка	1	44		Винт M5×10	4
45	TS2000609	Ручка точной регулировки	1	46		Шайба пружинная 6	1
47		Шайба увеличенная 6	2	48	TS2000608	Фиксирующая рукоятка	1
49	TS2000610	Опора точной регулировки	1	50	TS2000602	Зажим	1
51		Гайка шестигр. низкая M6	2	52	TS2000607	Фиксирующая кнопка	2
53		Шайба увеличенная 6	2	54	TS2000605	Соединительная пластина	1
55		Болт с квадратным подголовком	2	56		Винт M8×45	2
57	TS2000604	Упор	1	58	TS2000732	Маховик	2
59		Винт M6×16	2	60		Стопорное кольцо Ø12	1
61		Подшипник GE12E	1	62		Стопорное кольцо Ø22	1
63	TS2000743	Кронштейн	1	64	TS2000726	Ходовой винт	1
65		Шайба увеличенная 8	2	66		Шайба пружинная 8	2
67		Болт шестигр. M8×65	2	68	TS2000720.1	Винт	1
69	TS2000720.1	Фиксирующая рукоятка	1	70	TS2000720.2	Пружина	1
71	TS2000720.4	Фиксирующая втулка	1	72		Штифт пружинный 3×20	1
73	TS2000720.5	Фиксирующий шпиндель	1	74		Гайка шестигр. M12	1
75		Гайка шестигр. фланцевая M12	1	76		Шайба увеличенная 8	1
77		Шайба увеличенная 8	4	78		Шайба пружинная 8	4
79		Болт шестигр. M8×65	4	80		Винт M8×12	4
81		Шайба зубчатая 8	4	82		Шайба 8	4
83	TS2000721	Гайка ходовая	1	84	TS2000733	Шайба пластиковая	2
85	TS20007	Сборка пилы	1	86	TS2000607	Фиксирующая кнопка	1

87		Гайка фиксирующая M5	1	88	TS2000749.1	Защитный кожух пилы	1
89	TS2000749.2	Защитный кожух пилы	1	90		Винт M5×30	1
91		Болт с квадратным подголовком M6×40	1	92		Винт M3.5×25	4
93		Гайка шестигр. M6	16	94		Шайба Ø6	16
95	K0606	Правая опорная пластина	2	96		Винт M6×12	16
97	K0607	Опора направляющей	2	98	K0609	Упор позиционирующий	2
99		Болт шестигр. M6×16	4	100	K0605	Левая опорная пластина	2
101		Шайба увеличенная 6	4	102		Гайка шестигр. M6	4
103		Гайка шестигр. M6	4	104		Болт шестигр. M8×10	2
105		Шайба 8	4	106		Болт шестигр. M8×30	4
107	TS2501104	Дополнительный стол	1	108		Болт шестигр. M6×30	4
109		Шайба 6	8	110		Гайка M6	4
111	TS2001006	T-образная опора	1	112	TS2001103	Опора квадратная	1
113		Болт шестигр. M8×30	2	114		Шайба 8	4
115		Гайка шестигр. M8	2	116		Шайба 8	4
117		Болт шестигр. M8×16	4	118	TS2501103	Дополнительный стол	1
119		Гайка шестигр. M5	2	120		Шайба 5	2
121		Винт M5×12	2	122	TS200F4	Опорный кронштейн	1
123		Винт M6×16	2	124		Шайба 6	4
125		Гайка шестигр. M6	2				



№	Код	Наименование	Кол-во	№	Код	Наименование	Кол-во
1	K0105	С-образное кольцо	1	2	K0104	Скользящая ось	1
3	K0103	Эксцентриковая втулка	1	4	GB6172-86	Гайка шестигр. низкая M8	1
5	GB77-85	Установочный винт M8×25	1	6	K0118	Эксцентриковая гайка	2
7	K0117	Тележка	4	8	GB97.1-85	Шайба Ø6	4
9	K0112	Т-образный болт	1	10	GB78-85	Установочный винт M8×10	1
11	K0120	Концентрическая гайка	2	12	CTLS	Винт с потайной головкой M6×35	4
13	K0107	Ромбовидная рукоятка	2	14	GB97.1-85	Шайба Ø6	3
15	K0113	Соединительный блок	2	16	GB6170-86	Гайка шестигр. M6	1
17	GB97.1-85	Шайба Ø6	1	18	K0113	Деревянный блок	1
19	GB5783-86	Болт шестигр. M6×25	1	20	K0106	Угловой упор	1
21	GB896-86	Стопорное кольцо Ø12 ("E"-типа)	1	22	K0115	Прижимная рукоятка	1



№	Код	Наименование	Кол-во	№	Код	Наименование	Кол-во
1	TS2000730	Ходовая гайка	1	2	TS2000722	Ходовой винт	1
3	TS2000703	Втулочная шайба	2	4	TS2000702	Втулка	1
5		Стопорное кольцо Ø8	2	6		Гайка шестигр. самоконт. М6	3
7		Шайба увеличенная 6	3	8	TS2000712	Ограничительная пластина	2
9	TS2000719	Дистанционная втулка	3	10		Винт М6×35	3
11		Винт М4×10	1	12		Шайба увеличенная 4	1
13	TS2000701	Компрессионный пылесборник	1	14		Винт М6×20	1
15		Гайка шестигр. М6	1	16		Винт М4×8	1
17		Шайба 4	1	18	TS2000744	Указатель	1
19	TS2000745	Опора указателя	1	20		Шайба 8	1
21		Гайка шестигр. М8	1	22	TS2000788	Поворотный кронштейн	1
23		Винт М8×25	1	24		Шайба пружинная 8	1
25		Шайба 8	1	26	TS2000727	Поворотная опора	1
27	TS2000747	Квадратная гайка	2	28		Винт М4×10	5

29		Шайба увеличенная 4	5	30	TS2000738	Пылесборник	1
31		Шайба увеличенная 4	1	32		Винт M4×12	1
33	TS2000706	Электродвигатель	1	34	TS2000716	Скользящий болт	1
35		Шайба увеличенная 8	1	36	TS2000715	Скользящая втулка	1
37		Шайба увеличенная 8	1	38		Болт шестигр. M6×30	3
39		Шайба пружинная 6	3	40		Шайба увеличенная 6	1
41	TS2000705	Опорная пластина двигателя	1	42		Шайба увеличенная 8	1
43	TS2000746	Шкив двигателя	1	44		Болт шестигр. M8×16-L	1
45		Винт M6×16	1	46		Клиновой ремень	1
47		Гайка шестигр. самоконт. M8	1	48		Шайба увеличенная 8	1
49	TS000707	Поворотная пластина	1	50		Гайка шестигр. низкая M16	1
51	TS2000725	Резьбовой болт	1	52		Стопорное кольцо Ø32	1
53		Болт шестигр. M6×20	1	54		Шайба пружинная 6	1
55	K4390617	Шайба увеличенная	1	56		Шпонка 5×20	1
57	TS2000704	Ведомый шкив	1	58		Стопорное кольцо Ø35	1
59		Подшипник 6003	2	60	TS2000723	Пильный вал	1
61		Пильный диск	1	62	TS2000740	Прижимная пластина	1
63		Шайба увеличенная 10	1	64		Гайка шестигр. M10-L	1
65		Винт M6×16	1	66	TS2000724	Соединительная пластина	1
67	TS2000729	Параллельная пластина	1	68		Шайба увеличенная 6	1
69		Гайка шестигр. самоконт. M6	1	70		Шайба увеличенная 8	1
71	TS2000739	Штифт	1	72		Болт с квадратным подголовком M10×25	1
73		Установочный винт M5×10	3	74	TS2000713	Внутренняя прижимная пластина	1
75	TS2000718	Наружная прижимная пластина	1	76	TS2000709	Разделительный нож	1
77		Шайба 10	1	78		Шайба пружинная 10	1
79		Гайка шестигр. M10	1				

Сервис

- У вас есть технические вопросы или Вы нуждаетесь в запасных частях или инструкциях по эксплуатации? Мы оперативно поможем вам на нашем сайте https://realrez.ru/ Пожалуйста, помогите нам помочь вам. Для идентификации вашего устройства при обращении нам потребуются серийный номер, номер продукта и год производства. Все эти данные указаны на заводской табличке.
- Тел.: 8 800 302-17-38
- e-mail: info@realrez.ru

Гарантия

- Гарантийный срок составляет 12 месяцев, отсчёт начинается с дня покупки устройства.
- Гарантия распространяется исключительно на недостатки, вызванные дефектами материала или производственными дефектами. Для предъявления претензий в течение гарантийного срока необходимо предоставить оригинал платёжного документа с датой продажи.
- Гарантия не покрывает случаи несанкционированного использования, такие как перегрузка устройства, применение силы, повреждения в результате несанкционированного вмешательства или попадания посторонних предметов. Несоблюдение инструкций по эксплуатации и сборке, а также естественный износ также не входят в гарантийные обязательства.