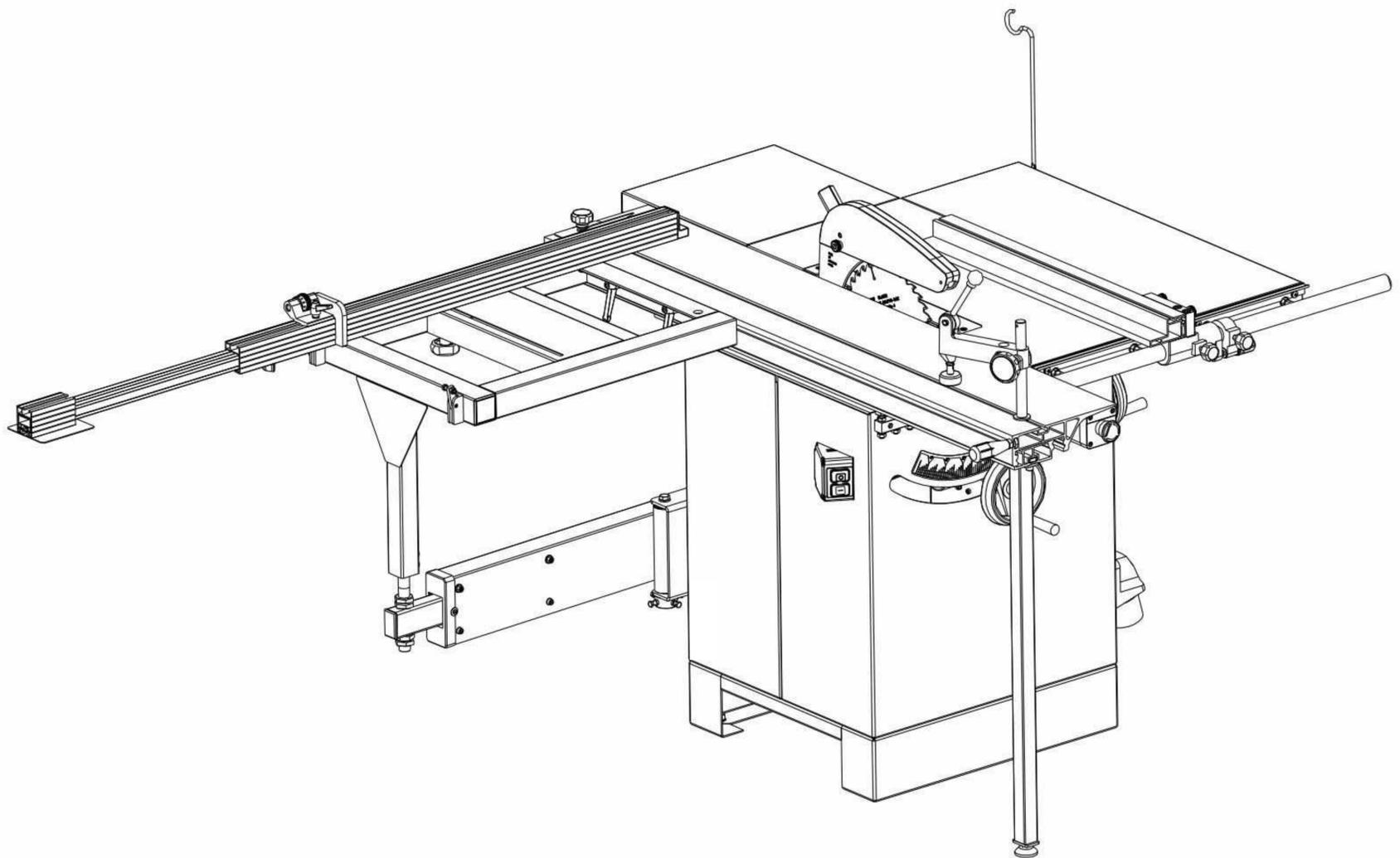


REALREZ

РАСПИЛОВОЧНЫЙ СТАНОК REALREZ RPS255



ВАЖНО:

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

Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

ПРЕДИСЛОВИЕ

- Настоящие инструкции подготовлены изготовителем устройства и являются неотъемлемой частью поставки станка. Они содержат основную информацию для квалифицированного обслуживающего персонала, описывают условия эксплуатации и способы применения станка, для которых он был разработан, а также включают сведения, необходимые для правильной и безопасной работы.
- Станок оснащён различными защитными устройствами, обеспечивающими безопасность как оператора, так и самого станка при его стандартном технологическом применении. Тем не менее, эти меры не могут предусмотреть все аспекты безопасности, поэтому оператор обязан внимательно прочитать и понять данные инструкции перед началом эксплуатации станка. Это позволит избежать ошибок как при установке, так и в процессе работы.
- **Не пытайтесь запускать станок до тех пор, пока не изучите все инструкции по эксплуатации, поставляемые вместе со станком, и не усвоите все его функции и рабочие процедуры.**
- Некоторая информация или чертежи могут не относиться непосредственно к приобретённому вами станку, поскольку данные инструкции содержат сведения для различных модификаций данного типа, выпускаемых нашей компанией. Сравнив соответствующие разделы инструкции с конкретным станком, вы сможете определить, применимы ли они.
- Изготовитель оставляет за собой право вносить частичные изменения в рамках постоянного технического развития станка.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА

Назначение станка

Станок предназначен для работы в качестве циркулярного станка с ручной подачей. Он оснащён одним пильным диском, который фиксируется во время операции резки. Станок обладает следующими основными функциями:

- пильный диск может подниматься и опускаться через стол;
- пильный диск может наклоняться для выполнения угловых распилов;
- станок оснащён дополнительным, ручным перемещаемым столом.

Эксплуатация станка детьми и подростками строго запрещена.

Квалификация работников

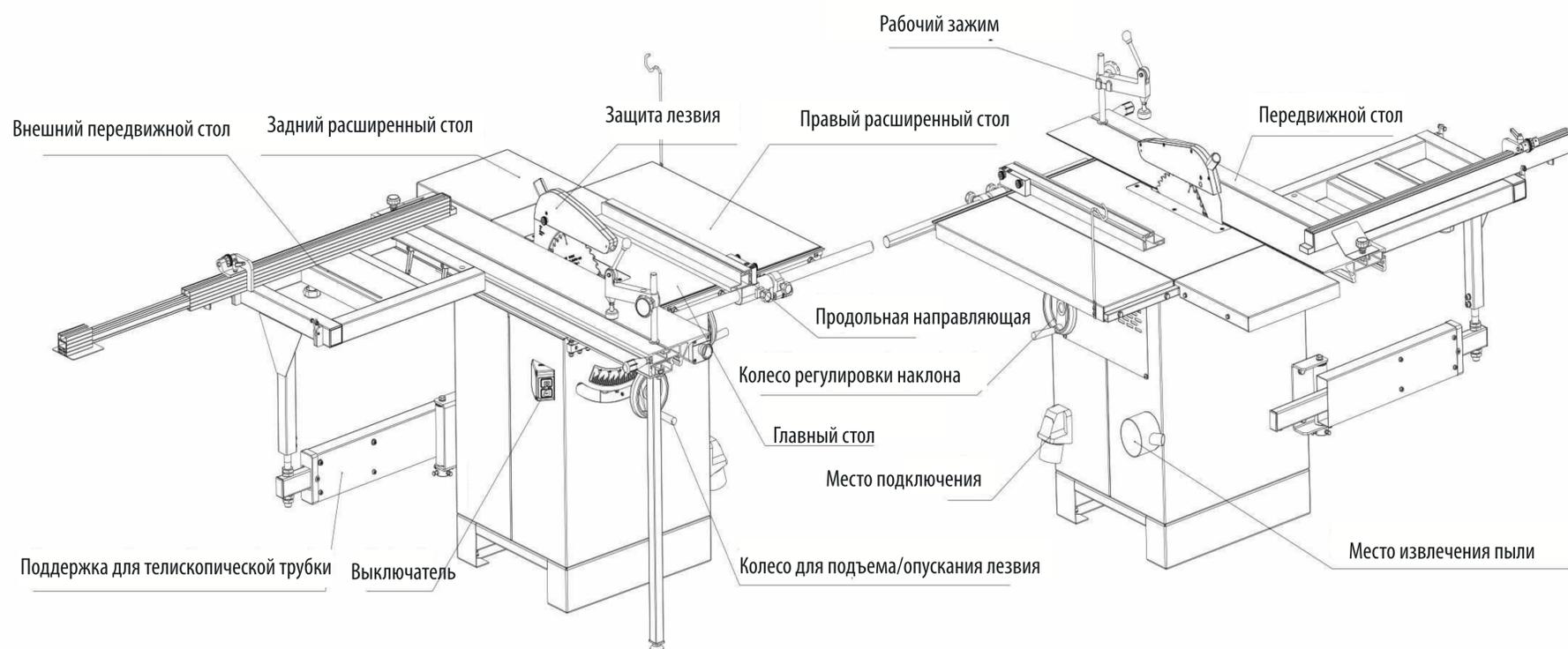
Эксплуатацию станка может осуществлять только специалист в области деревообработки либо рабочий, проинструктированный и обученный таким специалистом. Во время работы оператор обязан ознакомиться с настоящими инструкциями и соблюдать все действующие правила, нормы и положения по технике безопасности.

Рабочая среда

- Станок должен эксплуатироваться в условиях мастерской при температуре окружающей среды не выше $+40^{\circ}\text{C}$ и не ниже $+5^{\circ}\text{C}$. Относительная влажность воздуха — от 30% до 95%, без конденсации. Высота над уровнем моря — до 1000 м.
- Температурный режим хранения и транспортировки: $-25\sim 55^{\circ}\text{C}$.

Классификация рабочей среды

- опасность возгорания горючей пыли.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Размер основного стола	800×350 мм
Максимальный размер диска	254 мм
Посадочный диаметр диска	30 мм
Скорость вращения диска	4000 об/мин
Мощность двигателя	2,2 кВт
Макс. глубина пропила при 90°	76 мм
Макс. глубина пропила при 45°	50 мм
Размер подвижного стола	1320×238 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ УРОВНЯ ШУМА СТАНКА

Параметр	Режим работы	Значение
Уровень шума A на рабочем месте (L_{pAeq})	Холостой ход	$L_{pAeq} = 81,7$ дБ(A)
	Под нагрузкой	$L_{pAeq} = 89,5$ дБ(A)
Уровень звуковой мощности A (L_{wa})	Холостой ход	$L_{wa} = 94,5$ дБ(A)
	Под нагрузкой	$L_{wa} = 103$ дБ(A)

- Условия проведения измерений шума соответствуют приложению В стандарта ISO 7960.
- Приведённые значения относятся к уровню выбросов и не обязательно являются безопасными значениями для работы. Хотя существует определённая зависимость между уровнем выбросов и уровнем воздействия, эти значения не могут использоваться для достоверного определения необходимости дополнительных мер. На фактический уровень воздействия работников влияют свойства рабочей зоны, другие источники шума и т.п., например количество станков и соседние процессы. Кроме того, максимально допустимые уровни воздействия могут различаться в разных странах. Данная информация должна помочь пользователю станка более точно оценить риск и степень его опасности.

ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Общие положения

Станок оснащён различными защитными устройствами, обеспечивающими безопасность как оператора, так и самого станка. Тем не менее, это не покрывает всех аспектов безопасности, поэтому оператор перед вводом станка в эксплуатацию обязан внимательно прочитать и полностью понять настоящий раздел. Кроме того, оператор должен учитывать и другие аспекты опасности, связанные с окружающими условиями и материалом.

Основные требования безопасности

- Перед подключением станка к сети убедитесь, что все защитные элементы находятся в рабочем положении, и проверьте их исправность. При необходимости снять двери или защитные кожухи выключите станок и отключите вилку от розетки.
- Уловители обратного удара должны свободно перемещаться; их исправность необходимо проверять регулярно, возможно несколько раз в день.
- Не подключайте станок к сети при снятой двери или защитном кожухе.
- Чтобы избежать неправильной эксплуатации, ознакомьтесь с расположением выключателей до включения станка.
- Запомните расположение кнопки аварийной остановки, чтобы можно было немедленно её использовать.
- Будьте внимательны и не прикасайтесь к выключателям во время работы станка.
- Не прикасайтесь к вращающемуся инструменту руками или другими предметами.
- Если вы не собираетесь работать на станке, выключите его и отключите вилку от розетки.
- Перед очисткой станка выключите его и отключите вилку из розетки.
- Перед проведением любых работ по обслуживанию внутри станка выключите его и отключите вилку из розетки.
- Не изменяйте конструкцию станка каким-либо образом, если это может повлечь нарушение безопасной эксплуатации.

- При малейших сомнениях относительно правильности ваших действий обратитесь к ответственному лицу.
- Не пренебрегайте регулярными проверками в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
- Убедитесь, что на станке не возникло нарушений, вызванных пользователем.
- По завершении работы настройте станок так, чтобы он был готов к следующей серии операций.
- В случае отключения электропитания немедленно выключите станок.
- Не закрашивайте, не повреждайте, не изменяйте и не снимайте защитные таблички. В случае их повреждения или утраты обратитесь к изготовителю для их замены.
- Держите рабочую зону в чистоте. Загромождённые места и верстаки приводят к травмам.
- Учитывайте условия рабочей зоны. Не допускается работа с инструментом под дождём, во влажных или сырых помещениях. Рабочее место должно быть хорошо освещено. Не используйте инструмент вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Одежда и индивидуальная безопасность

- Практика показывает, что травмы часто вызываются личными предметами, такими как кольца, часы, браслеты, галстук и т.д. Снимите их перед началом работы, застегните рукава, снимите галстук, волосы закрепите защитой, чтобы исключить их попадание в движущиеся части. Надевайте соответствующую плотную одежду и обувь, рекомендованную или предписанную нормами охраны труда.
- Используйте защитные средства (очки, фартук, спецобувь, средства защиты слуха и т.д.).
- При наличии препятствий над головой — надевайте каску.
- При обработке материалов, образующих пыль, всегда надевайте защитную маску.
- Никогда не работайте в свободной одежде.
- Не работайте на станке под воздействием наркотических веществ, алкоголя, а также в состоянии усталости.

Правила безопасности для операторов

Не вводите станок в эксплуатацию, пока не ознакомитесь с инструкцией по эксплуатации.

- Убедитесь, что электрические кабели не повреждены, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Регулярно проверяйте правильность установки защитных кожухов и их целостность. Повреждённые кожухи должны быть немедленно отремонтированы или заменены квалифицированным специалистом.
- Не запускайте станок со снятым кожухом.
- Никогда не используйте инструменты, имеющие деформации, повреждения.
- Всегда применяйте инструмент, соответствующий данной операции и характеристикам станка. Инструменты и фрезерные блоки должны соответствовать EN 847-1.

- Заменяйте тупой инструмент как можно скорее, так как он может вызвать травму или повреждение.
- Никогда не используйте инструмент при скоростях выше рекомендованных производителем.
- Остановите все функции станка перед заменой инструмента и отключите вилку от розетки.
- Не снимайте и не вмешивайтесь в работу защитных устройств, таких как кожухи и концевые выключатели.
- При перемещении тяжёлых деталей обращайтесь за помощью к квалифицированному персоналу.
- Не рекомендуется работать на станке во время грозы.

Правила безопасности при обслуживании

Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться квалифицированным персоналом. Не приступайте к обслуживанию, пока полностью не ознакомились с инструкцией по техническому обслуживанию.

- Перед началом любых работ по обслуживанию всегда выключайте станок и отключайте вилку от розетки, чтобы исключить случайный запуск.
- Работы с электрическими частями оборудования могут выполняться только квалифицированными специалистами.
- Даже при остановленном станке питание не отключено — всегда вынимайте вилку из розетки.
- Не очищайте станок и его периферийные устройства, пока вилка не отключена от розетки. Держите пальцы на безопасном расстоянии от ремней и шкивов.
- При замене электрических компонентов выключите станок и отключите вилку от розетки. Используйте только оригинальные или эквивалентные детали с теми же характеристиками.
- Не снимайте и не блокируйте защитные устройства (кожухи, концевые выключатели).
- Не включайте станок до тех пор, пока все снятые для обслуживания кожухи не будут установлены обратно.
- Всегда поддерживайте зону обслуживания и рабочее место в чистоте.
- Все работы по обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с инструкциями изготовителя.
- Внимательно прочитайте руководство по техническому обслуживанию.
- Для замены деталей заранее приобретайте только оригинальные или полностью соответствующие стандартам.
- Используйте только предписанные смазочные материалы или их эквиваленты.
- Если один из ремней в комплекте удлинился сверх допустимого значения, замените весь комплект.

- Не используйте сжатый воздух для очистки станка или удаления стружки.
- Всегда проверяйте результаты обслуживания в присутствии ответственного лица.

Правила безопасности для рабочего места

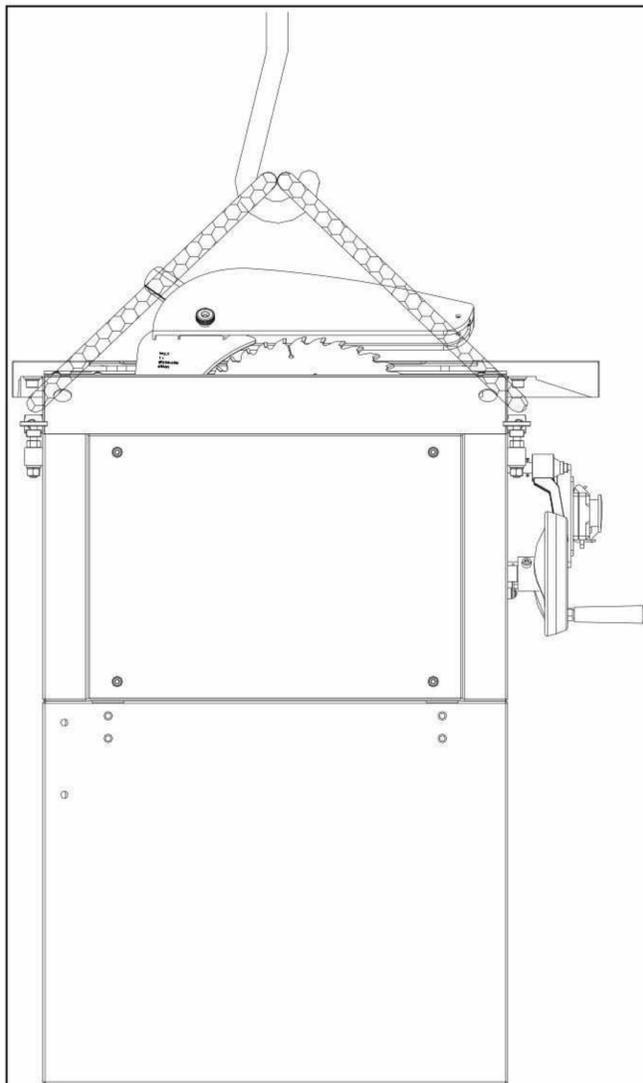
- Всегда обеспечивайте достаточную площадь рабочего пространства и свободный доступ к станку и периферийным устройствам.
- Инструменты и прочие предметы храните в специально предназначенных местах, вдали от станка.
- Обеспечьте достаточное освещение рабочей зоны, исключая появление теней и стробоскопического эффекта.
- Никогда не кладите инструменты или другие предметы на рабочие столы или кожухи.
- Всегда поддерживайте чистоту и порядок на рабочем месте.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- При транспортировке или перемещении станка следует проявлять особую осторожность, поручая данные работы квалифицированному персоналу, специально обученному для таких операций.
- **При погрузке или разгрузке станка необходимо исключить возможность придавливания людей или предметов станком!**
- Запрещается находиться под поднятым станком, удерживаемым краном или подъёмной тележкой!
- При транспортировке и хранении должны быть приняты меры защиты станка от вибраций и влаги.
- Хранить станок следует в закрытом помещении при температуре от -25°C до $+55^{\circ}\text{C}$.
- В стандартном исполнении станок упакован в пластиковый поддон и перевозится в таком виде. По запросу станок может быть упакован в прочный деревянный ящик.

Подъём и разгрузка

- Некоторые компоненты станка размещаются внутри шкафа для удобства перевозки. Рекомендуется привлекать помощников для их извлечения.
- Подъём и перемещение должны выполняться только квалифицированным персоналом, специально обученным для таких операций.
- При погрузке и разгрузке избегайте ударов, чтобы исключить повреждения людей и предметов. Убедитесь, что никто не находится под подвешенным грузом и/или в зоне действия мостового крана во время подъёма и перемещения станка.
- Подъём должен выполняться вилочным погрузчиком или ручной тележкой.
- Перед началом перемещений удалите со станка все транспортировочные и упаковочные элементы.



Станок может транспортироваться двумя способами:

- с помощью вилочного погрузчика. Для этого станок закрепляется на поддоне четырьмя шестигранными болтами.
- несколькими людьми, сдвигая станок с поддона.

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.
- Не переносите станок, удерживая его за подающие и выводные столы, так как они не рассчитаны на восприятие нагрузки от веса станка.

Установка станка

ВНИМАНИЕ

Запрещается устанавливать станок во взрывоопасных зонах. Убедитесь, что поверхность пола вокруг станка ровная, хорошо ухоженная и свободна от посторонних предметов (например, щепы).

1. Удалите четыре монтажных болта из основания станка.
2. Снимите станок с поддона и установите его на пол.
3. Закрепите станок на полу. Ножки станка необходимо зафиксировать с помощью анкерных болтов (в комплект не входят).

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИСТЕМЫ АСПИРАЦИИ

Работа на станке допускается только при подключенной и работающей системе аспирации!

Для правильного функционирования станка необходимо аспирационное оборудование с минимальной производительностью 570 м³/ч и минимальной скоростью воздуха в трубопроводах 20 м/с для сухих частиц, а также 790 м³/ч и минимальной скоростью воздуха 28 м/с для влажных частиц. Шланги или трубы, соединяющие выходной патрубок, должны быть проводящими и заземленными (сопротивление менее 10⁶ Ом).

- Включайте привод станка и систему аспирации одновременно!
- Используйте гибкие аспирационные шланги диаметром 100 мм.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

- Поврежденные кабели электропитания должны немедленно заменяться квалифицированным специалистом. Работа с поврежденными кабелями опасна для жизни и категорически запрещена!
- Перед вводом станка в эксплуатацию убедитесь, что напряжение и частота, указанные на заводской табличке, соответствуют параметрам питающей сети.
- Перед регулировкой, заменой инструмента, а также перед выполнением любых регулировочных, монтажных или сервисных работ всегда выключайте станок и отсоединяйте вилку от розетки.
- Станок должен быть подключен к защитному заземлению. Убедитесь в надежности заземления розетки.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕГУЛИРОВКА СТАНКА

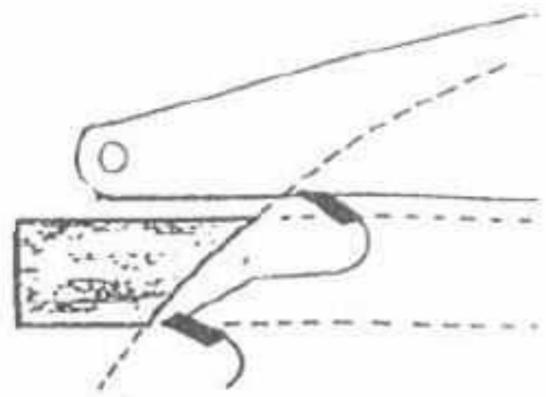
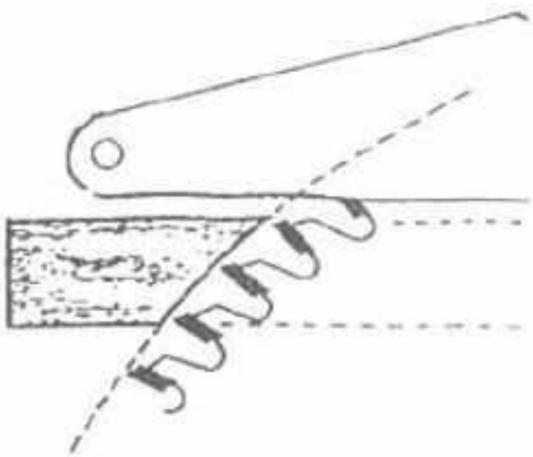
Пильный узел состоит из следующих частей:

- Рабочий стол
- Пильный диск
- Вставка стола
- Ручное колесо регулировки высоты
- Ручное колесо регулировки наклона
- Параллельный упор
- Подвижный стол с направляющей угольника
- Кожух для удаления древесных опилок с патрубком для подключения пылеуловителя

Перед началом работы убедитесь, что станок запускается без затруднений. Если наблюдаются вибрации пильного диска, слегка ударьте его сбоку и проверьте зубья твердосплавного диска. При наличии дефектов диск необходимо заменить.

Правила работы:

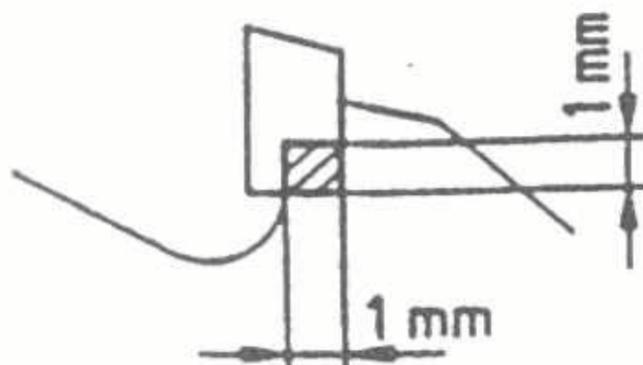
- При продольном распиле длинных заготовок используйте параллельный упор.
- Для продольного распила мелких заготовок применяйте толкатель или аналогичное приспособление.
- При обработке широких или крупногабаритных заготовок используйте регулируемый угольник.
- Всегда завершайте работу — не снимайте заготовку до полной остановки станка.
- Регулировку высоты реза или угол наклона выполняйте только при отключенном станке.
- При пилении подавайте заготовку равномерно, без рывков.
- Для улучшения качества реза и предотвращения повторного резания необходимо устанавливать диск так, чтобы одновременно резали как минимум два зуба. Если это невозможно, используйте диск с мелкими зубьями.



- Работайте только с остро заточенными пильными дисками без дефектов.
- Чистите затупившиеся диски соответствующими средствами.
- Не используйте металлические щетки для чистки диска.

При установке нового диска убедитесь, что диаметр его посадочного отверстия соответствует валу. Запрещается устанавливать диск с большим диаметром посадочного отверстия. Запрещается использовать поврежденные или деформированные диски — их необходимо немедленно утилизировать.

- Заточку изношенных дисков доверяйте только квалифицированным специалистам.
- При ремонтных работах (например, пайка новых твердосплавных пластин) запрещается изменять конструкцию зубьев (например, их ширину).
- Инструмент с напаянными пластинами может быть заточен только до минимальной ширины пильного полотна 1 мм.



ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ

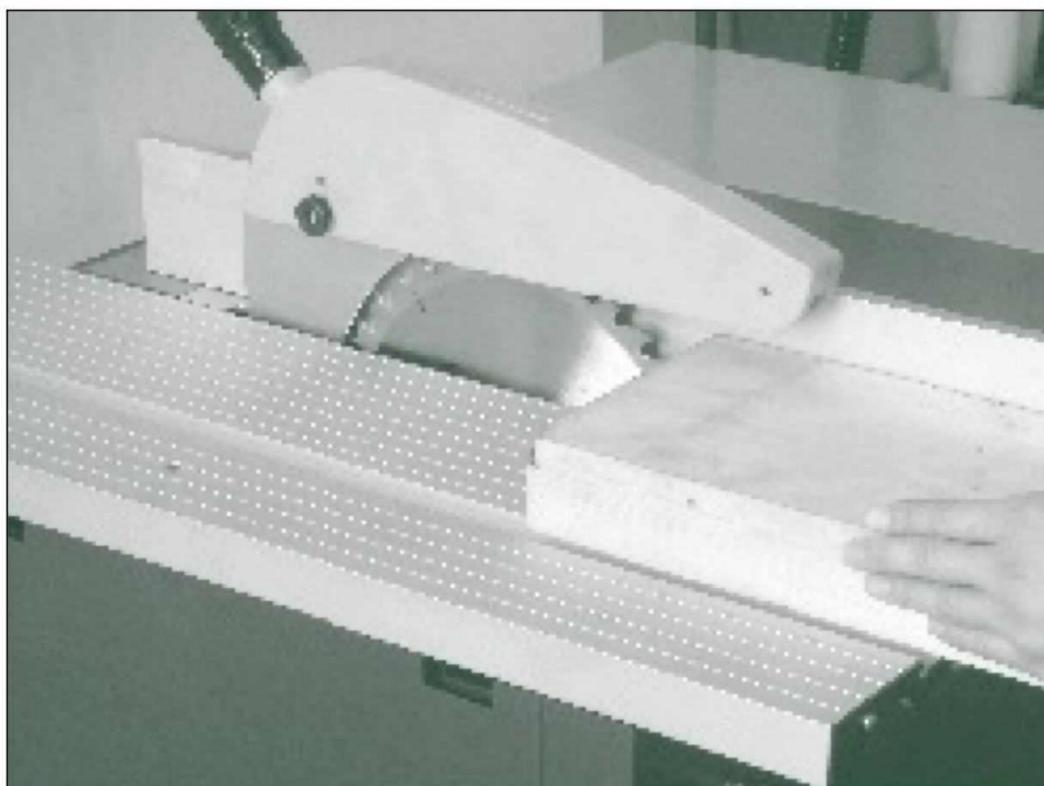
Пильный диск вращается на шпинделе и разрезает заготовку непрерывным движением. Заготовку необходимо плавно подавать на диск, позволяя диску выполнять рез — не следует прилагать излишние усилия. При подаче держите заготовку крепко, используя поверхность стола как опору. Обязательно применяйте толкатель, держите руки на безопасном расстоянии от диска.

Для качественного распила диск должен быть острым и находиться в исправном состоянии. Поврежденный или изношенный диск подлежит замене. Подбирайте диск в зависимости от типа материала и вида распила (см. таблицу 2).

ОСНОВНЫЕ ПРИЕМЫ

Продольный распил

При распиле вдоль волокон используйте параллельный упор.



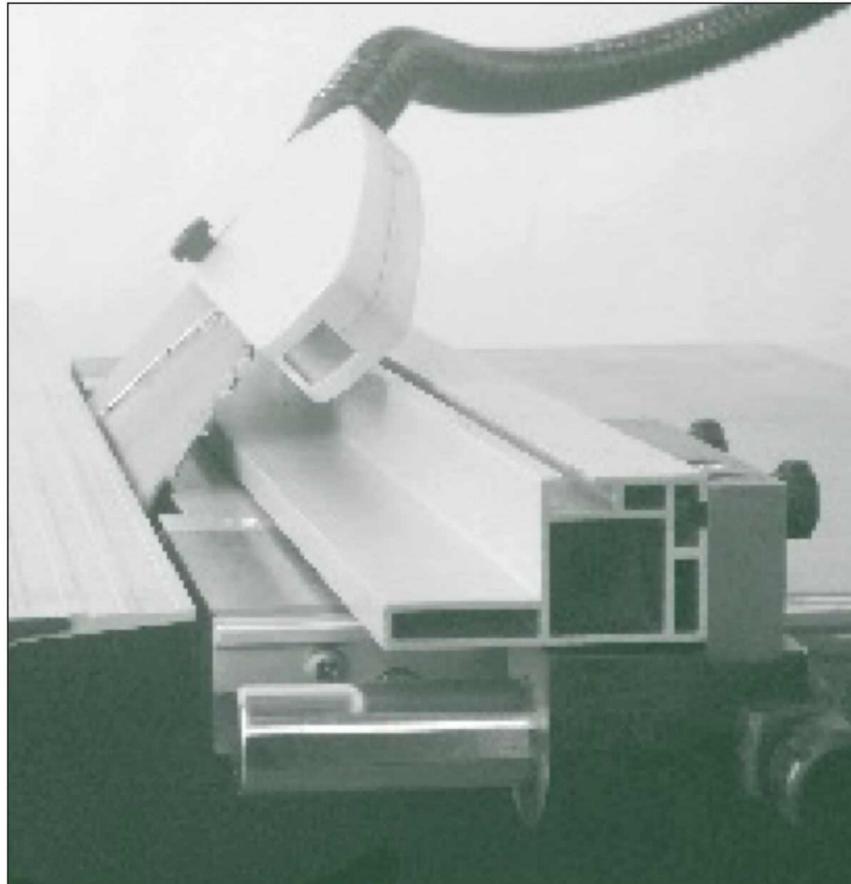
Поперечный распил

При распиле поперек волокон используйте торцовочный упор или подвижный стол.



Угловой распил

Для выполнения углового распила наклоните диск и подайте заготовку. При использовании параллельного упора с наклоненным диском применяйте дополнительный упор в низком положении, чтобы избежать его касания с диском.



Ограничитель диагонального реза

Ограничитель диагонального реза может устанавливаться слева или справа от диска в T-образный паз.



Выбор пильного диска

Перед началом работы на станке необходимо правильно подобрать диск. Существует множество типов дисков, и важно выбрать соответствующий инструмент для конкретной задачи.

Станок поставляется с универсальным диском, но для специализированных операций может потребоваться диск с иной конфигурацией зубьев.

На циркулярную пилу могут устанавливаться два основных типа дисков:

- диск с чередующимся наклоном зубьев,
- диск с трапециевидными зубьями.

Применение указано в таблице 2.

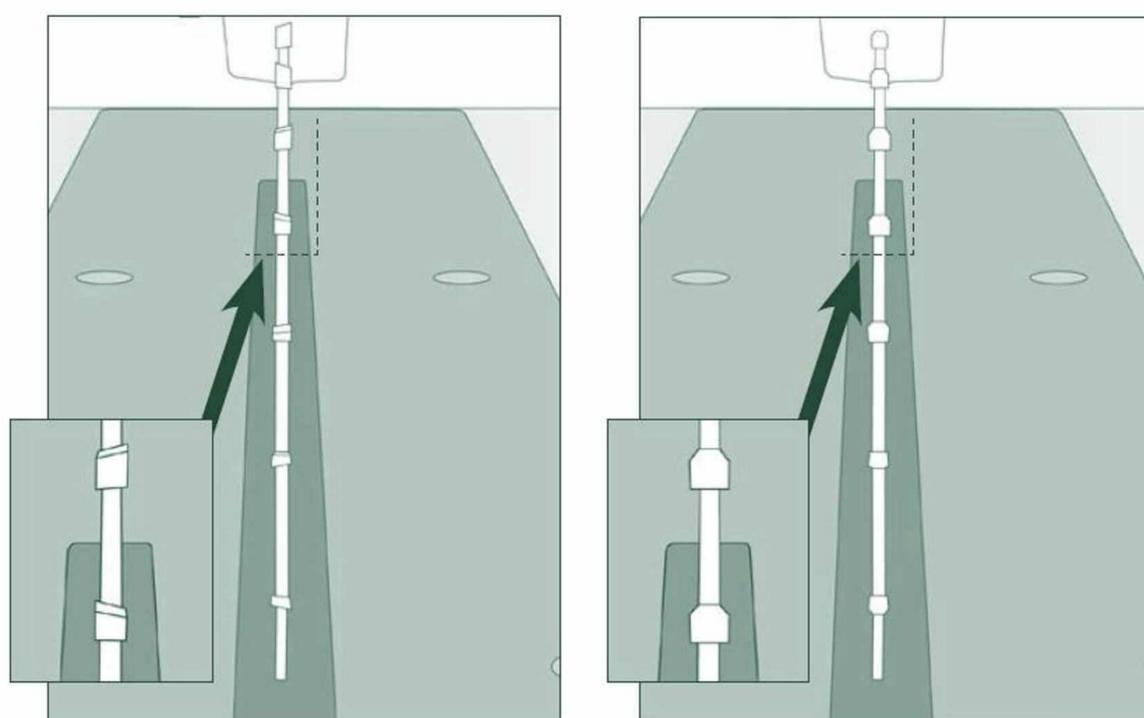


ТАБЛИЦА 2: ВЫБОР ДИСКА

ТИП ДИСКА	ПРИМЕНЕНИЕ
24 ЗУБА, ЧЕРЕДУЮЩИЙСЯ НАКЛОН, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Идеален для глубокого продольного пиления мягких пород древесины.
30 ЗУБЬЕВ, ЧЕРЕДУЮЩИЙСЯ НАКЛОН, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Идеален для глубокого продольного пиления твердых пород древесины.
36 ЗУБЬЕВ, ЧЕРЕДУЮЩИЙСЯ НАКЛОН, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Универсальный, подходит для продольного и поперечного пиления мягких и твердых пород древесины.
40 ЗУБЬЕВ, ЧЕРЕДУЮЩИЙСЯ НАКЛОН, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Подходит для поперечного пиления мягких и твердых пород древесины.
40 ЗУБЬЕВ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ ОБРАТНОГО УДАРА, ЧЕРЕДУЮЩИЙСЯ НАКЛОН, ПОЛУПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Подходит для поперечного пиления мягких и твердых пород древесины, обеспечивает защиту от обратного удара.
80 ЗУБЬЕВ, ЧЕРЕДУЮЩИЙСЯ НАКЛОН, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Подходит для поперечного пиления, обеспечивает чистый рез изделий из древесных плит и ламинатов.
80 ЗУБЬЕВ, ТРОЙНОЙ ЗУБ, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Подходит для поперечного пиления, обеспечивает чистый рез изделий из древесных плит и ламинатов. Тройной зуб уменьшает сколы на материале.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ДИСКА

Важно, чтобы выбранный диск был в хорошем состоянии. Накопление древесной смолы у зубьев может привести к заклиниванию заготовки. Эти отложения необходимо удалять уайт-спиритом. После очистки рекомендуется покрыть диск силиконовым спреем. Не используйте средства, содержащие масло — оно притягивает грязь.

Никогда не пытайтесь чистить вращающийся диск. Пила должна быть остановлена, диск снят, а смола удалена скребком. Установленный диск и крепёжные элементы должны соответствовать стандартам EN847-1:2005 и EN847-3:2004.

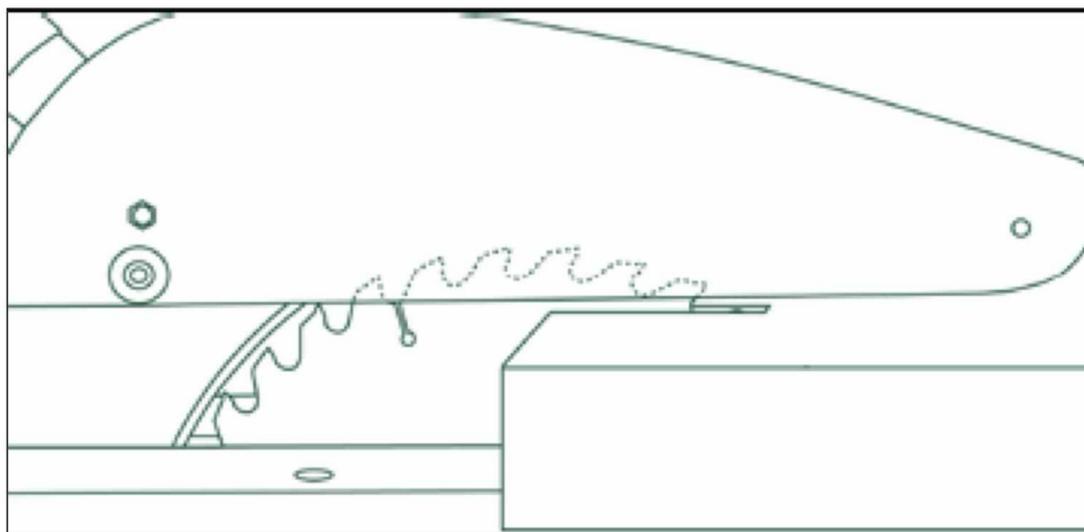
ПОДДЕРЖКА ЗАГОТОВКИ

Хорошая поддержка заготовки крайне важна. Если заготовка выходит за пределы стола, используйте дополнительные опоры (лучше всего — роликовые стойки с обеих сторон: на входе и выходе).

- Для фиксации заготовки используйте продольный упор, поперечный упор или угловой упор.
- При резке заготовок длиной менее 300 мм, а также при подаче последних 300 мм длинной заготовки всегда используйте толкатель.
- Рабочая рука не должна находиться ближе, чем необходимо, к передней части пилы. Никогда не держите руки на линии диска.
- Толкатель также должен использоваться для удаления заготовки между диском и упором.

РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА

Кожух пилы должен быть установлен максимально близко к поверхности заготовки.



РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЁМА/ОПУСКАНИЯ

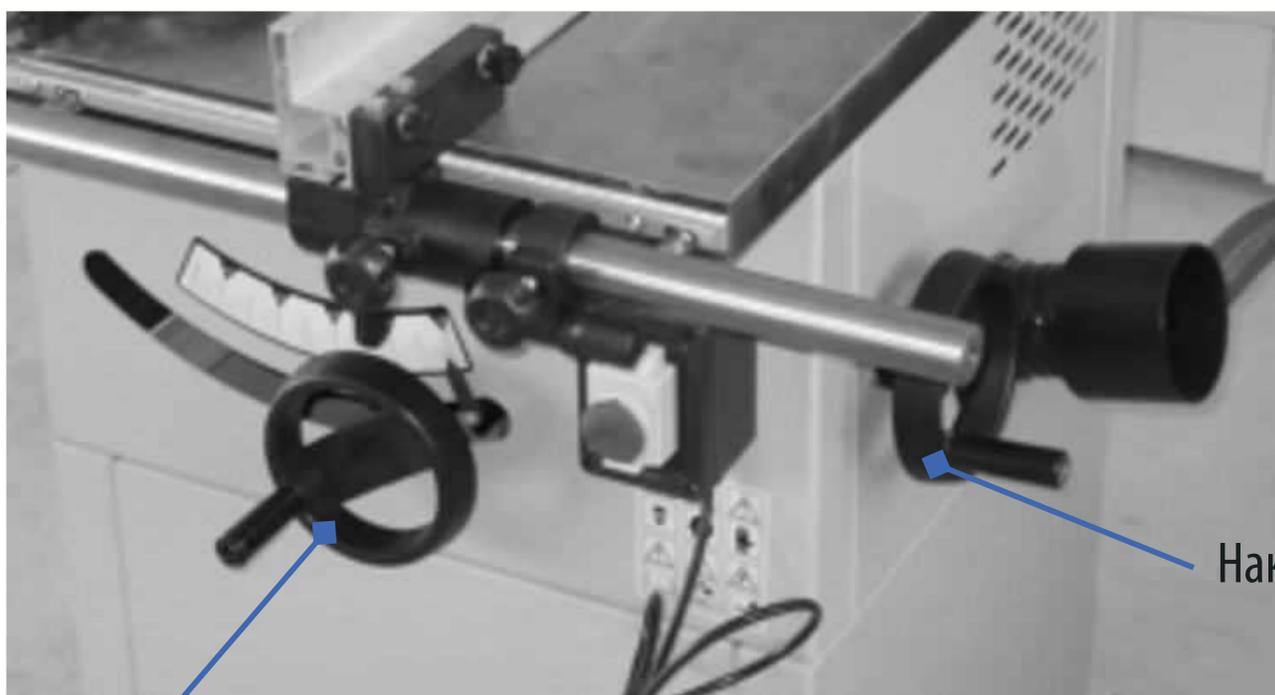
Подъём и опускание регулируются большим маховиком на передней панели.

- Кожух должен находиться как можно ближе к заготовке.
- Зубья диска должны всегда выступать над поверхностью заготовки.

УСТАНОВКА УГЛА НАКЛОНА ДИСКА

Для наклона диска и выполнения скошенных резов:

1. Ослабьте фиксирующую ручку.
2. Поверните малый маховик до нужного положения диска.



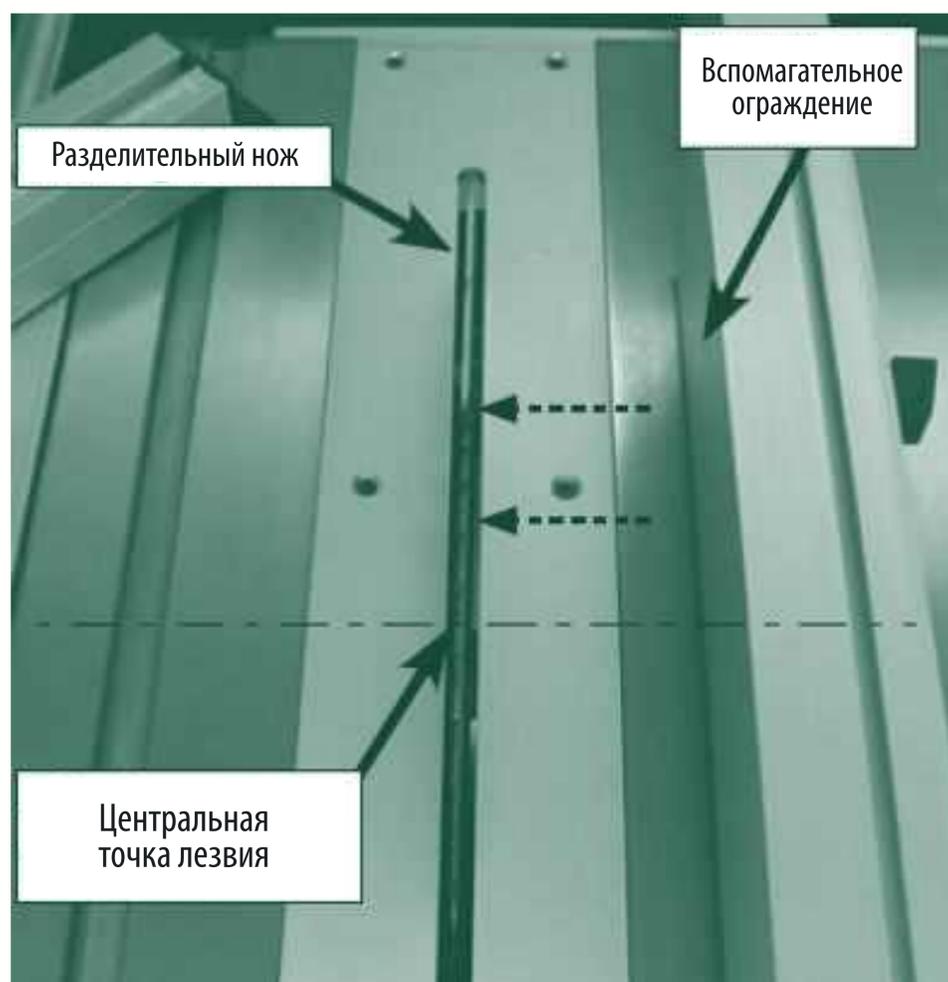
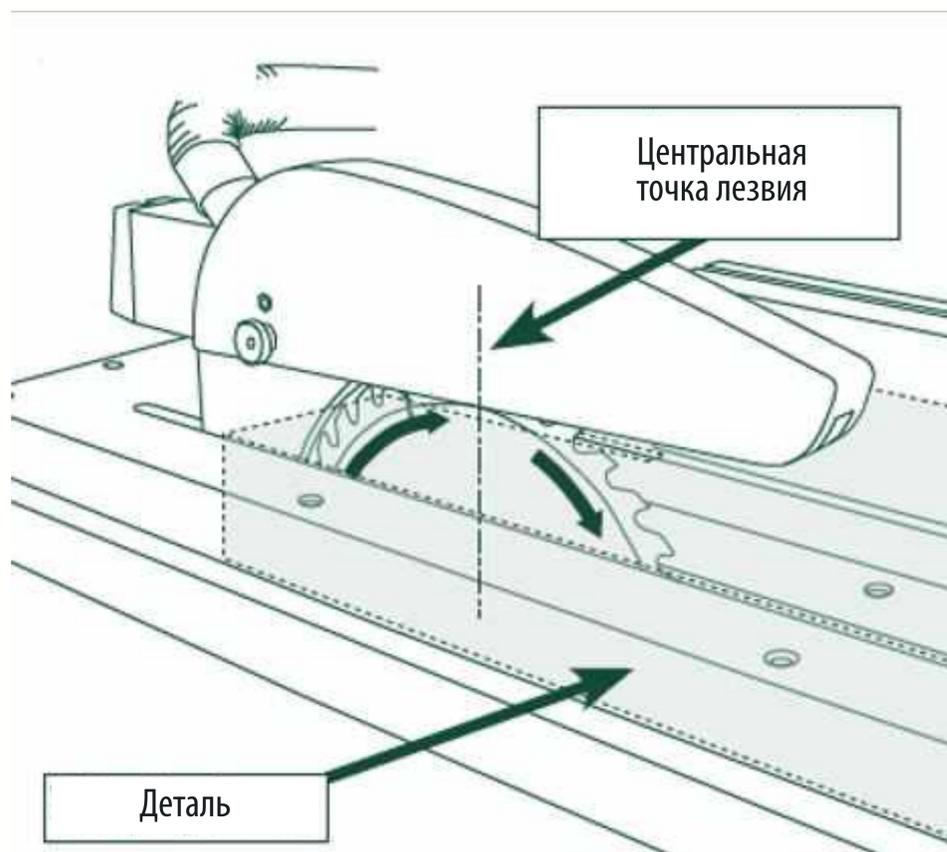
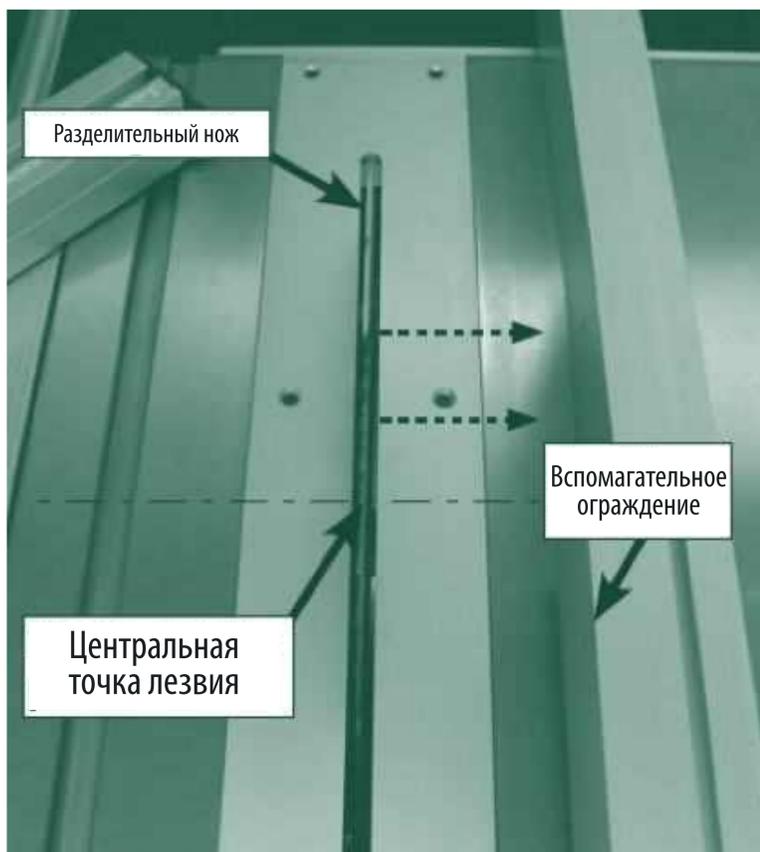
Подъем/опускание

Наклон лезвия

ОБРАТНЫЙ УДАР

Обратный удар может произойти, если заготовка прижимается к диску в момент, когда зубья движутся вверх и навстречу оператору. Чтобы избежать этого:

- Установите упор правильно.
- Вспомогательный упор не должен доходить до центра диска.
- Если упор установлен слишком далеко, заготовка зажимается в зубья и возникает обратный удар.
- Если упор заканчивается перед центром диска — заготовке есть куда «уйти», риск обратного удара снижается.



ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена диска

1. Снимите защитный кожух, ослабив фиксатор и отсоединив его от расклинивающего ножа.
2. Снимите подвижный столик.
3. Ослабьте три винта вставки стола и снимите её.
4. Отведите защитную пластину (двигатель не запустится, пока пластина не вернётся на место).
5. Вставьте фиксатор в отверстие за диском.
6. Ключом поверните гайку по часовой стрелке для ослабления. Фиксатор должен упереться в корпус шпинделя.
7. Снимите гайку, шайбу и втулку. Осторожно — не уроните гайку внутрь корпуса.
8. Снимите диск.
9. Установите новый диск, убедившись, что он плотно сел на втулку.
10. Установите втулку, шайбу и гайку, затянув её ключом против часовой стрелки.
11. Верните вставку стола и затяните винты.
12. Верните подвижный столик и закрепите его стопором.



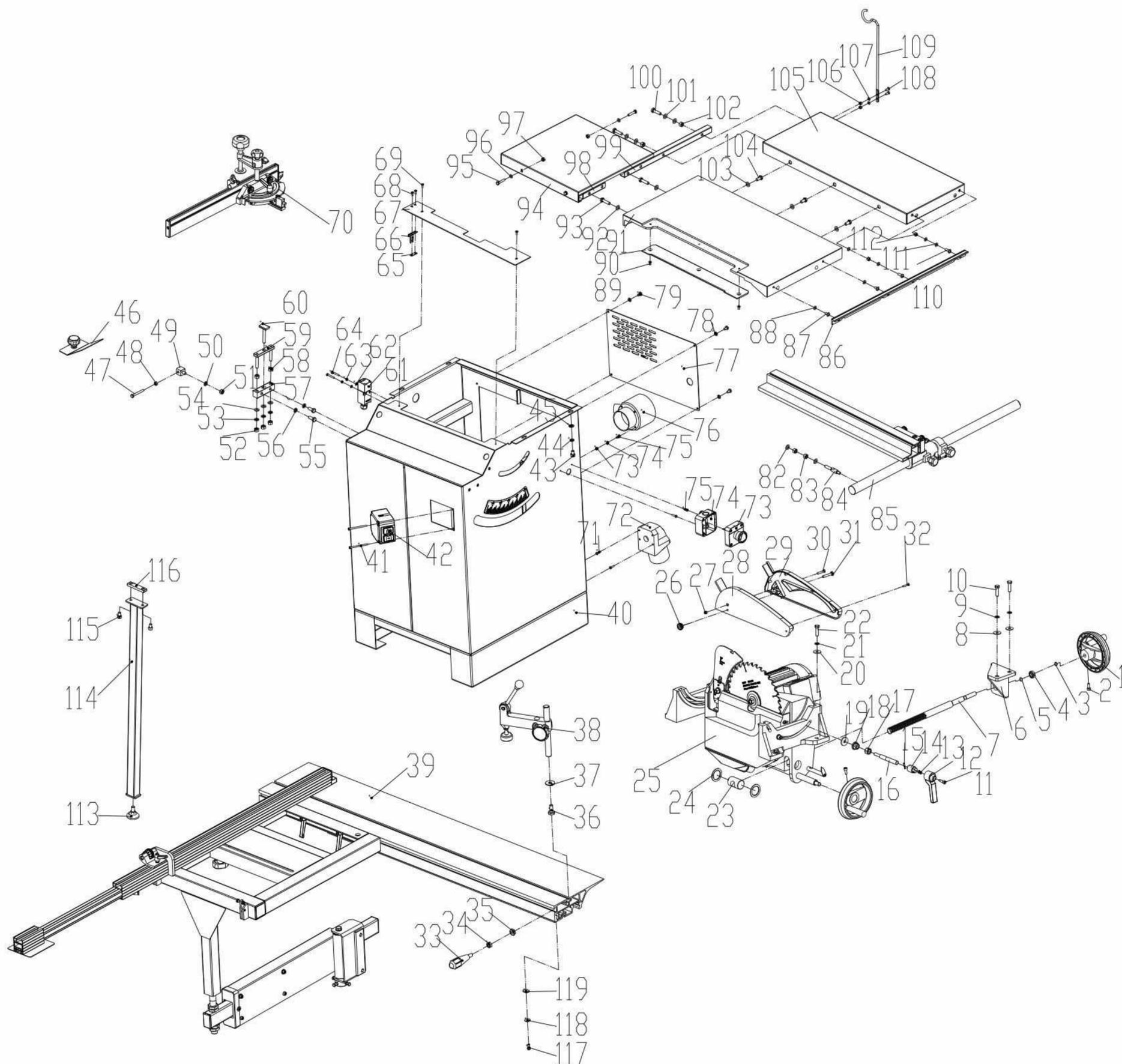
Поиск неисправностей

1. Машина не работает: проверьте электропитание и подключение.
2. Стол перемещается с трудом: отпустите фиксатор или смажьте колонну.
3. Низкая производительность: инструмент затуплен, слишком толстая стружка, слабое натяжение ремня, проблемы с двигателем.
4. Вибрация: тупые или неправильно установленные инструменты, разная ширина ножей, дисбаланс, неправильная установка станка.
5. Невозможно строгать: слишком толстая стружка, грязный стол.
6. Материал ударяется о задний стол: неправильно установлены ножи или задний стол.
7. Выемка в задней части детали: неровная поверхность, неправильная регулировка ножей или стола, ошибка при подаче заготовки.

Запасные части

При заказе запасных частей необходимо указывать их номера и названия согласно приложению.

ОБЩАЯ СХЕМА



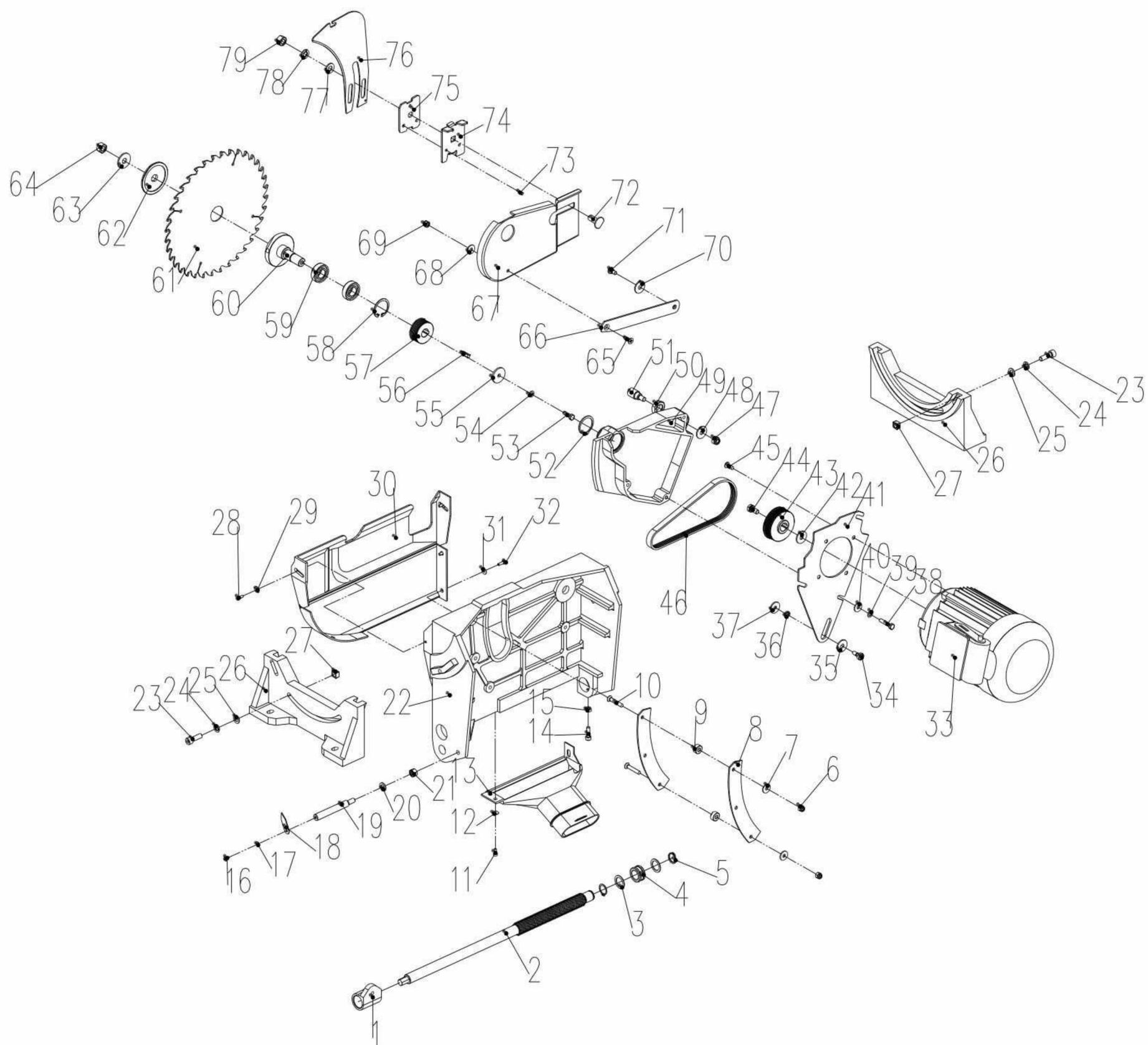
СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

№	№ детали	Описание	Размер	Кол-во
1	TS200-07-32	Ручное колесо		2
2		Винт	M6X16	2
3		Стопорное кольцо «С»	Ø12	1
4		Подшипник	GE12E	1
5		Стопорное кольцо «С»	Ø22	1
6	TS200-07-43	Кронштейн		1
7	TS200-07-26	Резьбовой шпindelь		1
8		Большая шайба	Ø8	2
9		Пружинная шайба	Ø8	2
10		Шестигранный болт	M8X65	2
11	TS200-07-20.1	Винт		1
12	TS200-07-20.2	Рукоятка фиксатора		1
13	TS200-07-20.3	Пружина		1
14	TS200-07-20.4	Фиксирующая втулка		1
15		Штифт пружинный	Ø3X20	1
16	TS200-07-20.5	Фиксирующий шпindelь		1
17		Гайка шестигранная	M12	1
18		Фланцевая гайка	M12	1
19		Большая шайба	Ø8	2
20		Большая шайба	Ø8	2
21		Пружинная шайба	Ø8	4
22		Шестигранный болт	M8X65	2
23	TS200-07-21	Резьбовая гайка		1
24	TS200-07-33	Пластиковая шайба		2
25	TS200-07-00	Узел пилы		1
26	TS200-06-07	Кнопка фиксации		1
27		Гайка стопорная	M5	1
28	TS200-07-49.1	Защитный кожух диска		1
29	TS200-07-49.2	Защитный кожух диска		1
30		Винт	M5X30	1
31		Болт с квадратным подголовком	M6X40	4
32		Винт	M3.5X25	1
33	PS254-05-03	Рукоятка толкателя		1
34		Гайка шестигранная	M10	1
35	PS254-05-04	Гайка шестигранная		1
36	PS254-05-02	Шестигранный болт		1
37		Большая шайба	Ø10	1
38	KITY419TT-01-00	Узел пресса		1
39	PS250-05-23	Узел скользящего стола		1
40	PS254-08-00	Корпус		2
41		Винт	ST3.8X16	2
42		Переключатель	DZ07	1
43		Винт	M8X12	1
44		Пружинная шайба	Ø8	4
45		Шайба	Ø8	4
46	TS200-06-12	Стопорная плита		1
47		Шестигранный болт	M6X50	2
48		Гайка шестигранная	M6	2

49	PS250-08-09	Опорный блок		2
50		Пружинная шайба	Ø8	2
51		Гайка шестигранная	M8	2
52	–	Гайка шестигранная	M8	6
53	–	Пружинная шайба	Ø8	6
54	–	Шайба	Ø8	6
55	–	Болт шестигранный	M8X20	4
56	–	Пружинная шайба	Ø8	4
57	PS250-08-08	Квадратный блок	–	2
58	–	Гайка шестигранная	M8	4
59	PS250-08-10	Регулировочный блок	–	2
60	PS250-08-11	T-образный болт	–	2
61	–	Блокировка выключателя	QKS8	1
62	–	Гайка шестигранная	M4	2
63	–	Шайба	Ø4	2
64	–	Винт	M4X30	2
65	TS200-07-48	Пластина ключа	–	1
66	–	Ключ	QKS8	1
67	PS250-08-07	Защитная пластина	–	1
68	–	Винт	M4X10	2
69	–	Винт	M4X10	2
70	TS200-05-00	Угловой упор (опция)	–	1
71	–	Винт	M4X16	4
72	–	Пробка	DT513(5)	1
73	–	Гайка шестигранная	M5	4
74	–	Шайба	Ø5	4
75	–	Винт	M5X12	4
76	TS250LT-27-08	Трёхходовой патрубков	–	1
77	PS254-08-05	Защитный кожух	–	1
78	–	Шайба	Ø6	4
79	–	Винт	M6X10	4
80	–	Шайба	Ø8	8
81	–	Гайка шестигранная	M8	8
82	TS200-06-06	Двуглавый болт	–	4
83	TS200-06-03L	Вертикальная стойка	–	1
84	TS200-06-01L	Опора линейки	–	1
85	–	Винт	M6X10	2
86	–	Шайба	Ø6	2
87	–	Винт	M5X10	3
88	TS200-07-10	Вставка	–	1
89	PS254-07-01	Стол	–	1
90	–	Шайба	Ø8	4
91	–	Болт шестигранный	M8X30	4
92	TS200-11-10	Дополнительный стол	–	1
93	–	Болт шестигранный	M6X30	4
94	–	Шайба	Ø6	8
95	–	Гайка шестигранная	M6	4
96	TS200-10-07	Квадратная опора	–	1
97	TS200-10-06	T-образная опора	–	1
98	–	Болт шестигранный	M8X30	2
99	–	Шайба	Ø8	4

100	–	Гайка шестигранная	M8	4
101	–	Шайба	Ø8	3
102	PS254-10-01	Дополнительный стол	–	1
103	–	Гайка шестигранная	M5	2
104	–	Шайба	Ø5	2
105	–	Винт	M5X12	2
106	TS200-F4	Кронштейн опоры	–	1
107	–	Винт	M6X16	2
108	–	Шайба	Ø6	4
109	–	Гайка шестигранная	M6	4
110	TS200-08-14	Подпорка	–	1
111	PS250-09-03	Опорная колонна	–	1
112	–	Винт	M8X12	2
113	PS250-09-01	Фиксирующая пластина	–	1
114	–	Винт	M6X12	1
115	–	Шайба (очень большая)	Ø6	1
116	TS200-06-13	Квадратная гайка	–	1

СХЕМА ПИЛЫ

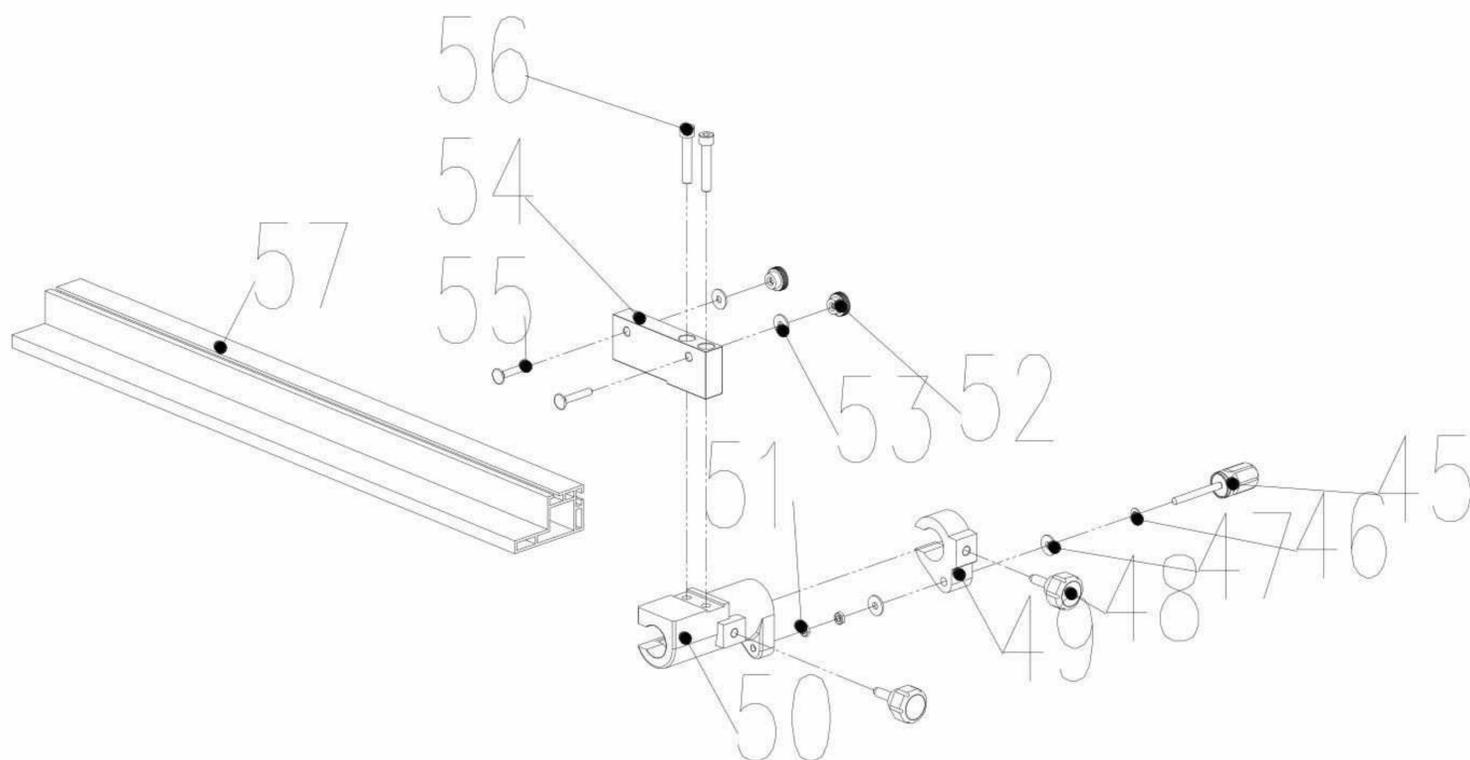


СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

№	№ детали	Наименование	Размер	Кол-во
1	TS200-07-30	Гайка резьбовая		1
2	TS200-07-22	Шпиндель резьбовой		1
3	TS200-07-03	Втулка-шайба		2
4	TS200-07-02	Втулка		1
5		Кольцо «С»	Φ18	2
6		Гайка шестигранная стопорная	M6	3
7		Шайба большая	Φ6	3
8	TS200-07-12	Ограничительная пластина		2
9	TS200-07-19	Втулка распорная		1
10		Винт	M6X35	3
11		Винт	M4X10	1
12		Шайба большая	Φ4	1
13	TS200-07-01	Коллектор пыли сжатый		1
14		Винт	M6X20	1
15		Гайка шестигранная	M6	1
16		Винт	M4X8	1
17		Шайба	Φ4	1
18	TS200-07-44	Указатель		1
19	TS200-07-45	Кронштейн указателя		1
20		Шайба	Φ8	1
21		Гайка шестигранная	M8	1
22	TS200-07-08	Поворотный кронштейн		1
23		Винт	M8X25	1
24		Шайба пружинная	Φ8	1
25		Шайба	Φ8	2
26	PS250-07-01(02)	Передняя опора (задняя)		2
27	TS200-07-47	Гайка квадратная		2
28		Винт	M4X10	1
29		Шайба большая	Φ4	5
30	TS200-07-38	Пылесборник		1
31		Шайба большая	Φ4	1
32		Винт	M4X12	1
33	TS200-07-06	Электродвигатель		1
34	TS200-07-16	Болт скользящий		1
35		Шайба большая	Φ8	1
36	TS200-07-15	Втулка скользящая		1
37		Шайба большая	Φ8	1
38		Болт шестигранный	M6X30	3
39		Шайба пружинная	Φ6	1
40		Шайба большая	Φ6	1
41	TS200-07-05	Опорная плита двигателя		1
42		Шайба большая	Φ8	1
43	TS200-07-46	Шкив двигателя		1
44		Болт шестигранный	M8X16-L	1
45		Винт	M6X16	1
46		Ремень клиновой	150J	1
47		Гайка шестигранная стопорная	M8	1
48		Шайба большая	Φ8	1

49	TS200-07-07	Поворотная плита		1
50		Гайка шестигранная тонкая	M16	1
51	TS200-07-25	Болт резьбовой		1
52		Кольцо «С»	Φ32	1
53		Болт шестигранный	M6X20	1
54		Шайба пружинная	Φ6	1
55	КТИУ439-06-17	Шайба большая		1
56		Шпонка	5X20	1
57	TS200-07-04	Ведущий шкив		1
58		Кольцо «С»	Φ35	1
59		Подшипник	6003	2
60	TS200-07-23	Ось пилы		1
61		Пильный диск	Φ254X36K	1
62	TS200-07-40	Пластина		1
63		Шайба большая	Φ10	1
64		Гайка шестигранная	M10-L	1
65		Винт	M6X16	1
66	TS200-07-24	Соединительная пластина		1
67	TS200-07-29	Пластина параллельная		1
68		Шайба большая	Φ6	1
69		Гайка шестигранная стопорная	M6	1
70		Шайба большая	Φ8	1
71	TS200-07-39	Штифт		1
72		Болт с квадратным подголовком	M10X25	1
73		Винт установочный	M5X10	3
74	TS200-07-13	Внутренняя прижимная пластина		1
75	TS200-07-18	Наружная прижимная пластина		1
76	TS200-07-09	Нож расклинивающий		1
77		Шайба	Φ10	1
78		Шайба пружинная	Φ10	1
79		Гайка шестигранная	M10	1

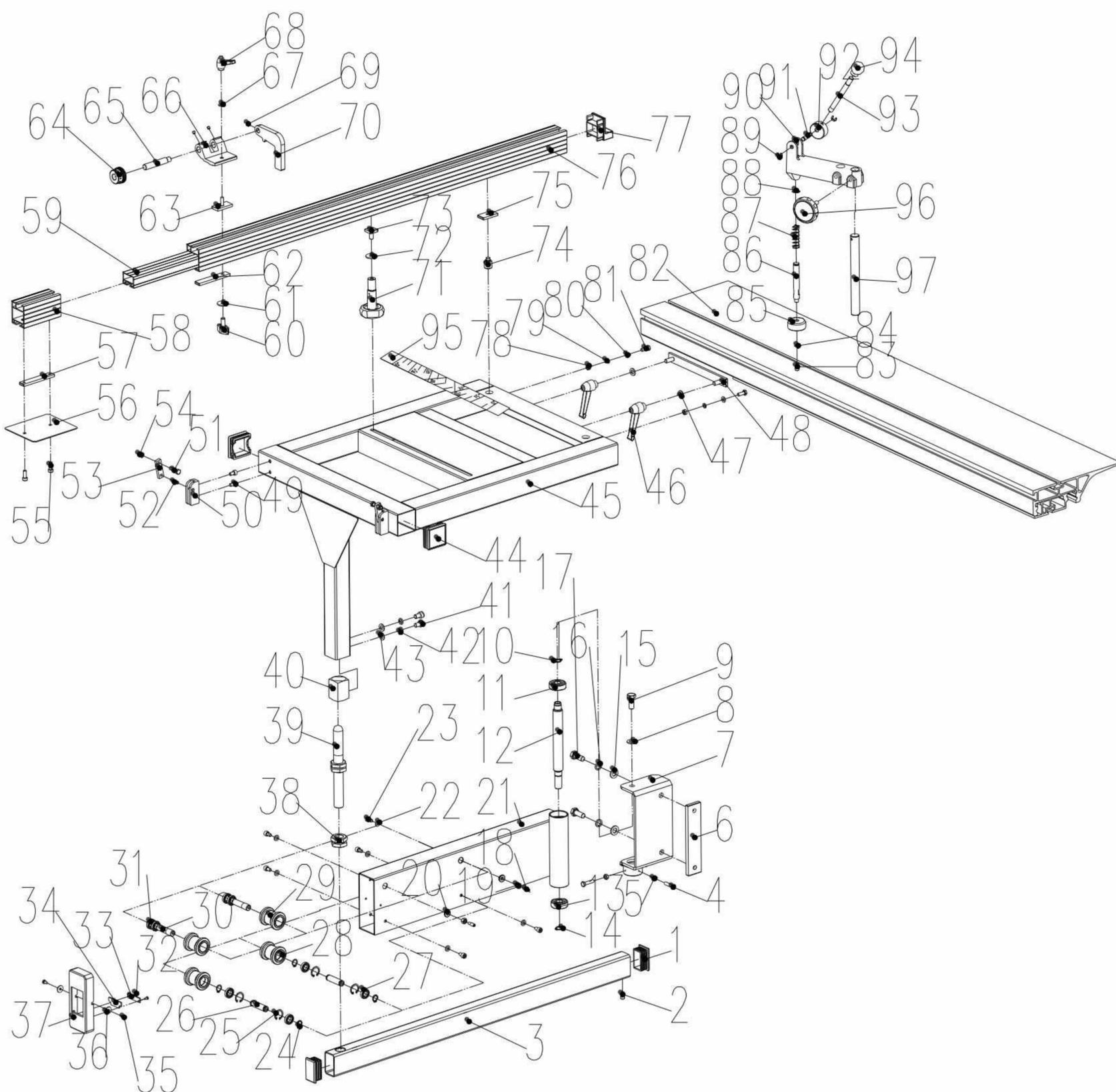
СХЕМА ПРОДОЛЬНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

№	№ детали	Описание	Размер	Кол-во
45	TS200-06-09	Ручка точной регулировки	—	1
46	—	Волнистая шайба	Φ6	1
47	—	Большая шайба	Φ6	2
48	TS200-06-08	Фиксирующая ручка	—	1
49	TS200-06-10	Опора точной регулировки	—	1
50	TS200-06-02	Хомут	—	1
51	—	Тонкая шестигранная гайка	M6	2
52	TS200-06-07	Фиксирующая кнопка	—	2
53	—	Большая шайба	Φ6	2
54	TS200-06-05	Соединительная пластина	—	1
55	—	Болт с квадратным подголовком	M6X35	1
56	—	Винт	M8X45	2

СХЕМА УГЛОВОГО УПОРА



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

№	№ детали	Описание	Размер	Кол-во
1	PS254-05-28	Заглушка трубы		2
2		Винт	M6X10	1
3	PS254-05-29	Телескопическая труба		1
4		Шестигранный болт	M6X25	4
5		Шестигранная гайка	M6	4
6	PS254-05-45	Соединительная пластина		1
7	PS254-05-44	Крепежный кронштейн		1
8		Шайба	Φ10	1
9		Шестигранный болт	M10X25	1
10		Стопорное кольцо	Φ15	1
11		Подшипник	6202	1
12	PS254-05-42	Вал		1
13		Подшипник	6202	1
14		Стопорное кольцо	Φ15	1
15		Шайба	Φ10	2
16		Пружинная шайба	Φ10	2
17		Шестигранный болт	M10X25	2
18	PS254-05-47	Винт с внутренним шестигранником		2
19		Шестигранная гайка	M6	2
20	PS254-05-40	Наружный кожух		1
21	PS254-05-33	Опора телескопической трубы		1
22		Шайба	Φ6	6
23		Винт	M6X10	2
24		Стопорное кольцо	Φ12	4
25		Стопорное кольцо	Φ21	2
26	PS254-05-37	Вал		2
27		Подшипник	61801	2
28	PS254-05-36	Нижнее колесо		2
29	PS254-05-38	Верхнее колесо		2
30	PS254-05-39	Эксцентриковый вал		2
31		Подшипник	61801	4
32		Установочный винт	M3X6	4
33	PS254-05-32	Крепежная пластина		2
34	PS254-05-31	Щетка		2
35		Винт	M4X8	2
36		Большая шайба	Φ5	2
37	PS254-05-30	Крышка		1
38		Шестигранная гайка	M20X1.5	1
39	PS254-05-27	Опорный стержень		1
40	PS254-05-26	Соединительный блок		1
41		Винт	M8X12	2
42		Пружинная шайба	Φ8	2
43		Шайба	Φ8	2
44	PS254-05-23	Заглушка трубы		2
45	PS254-05-18	Доп. выдвижной стол		1
46	AM8X63	Рукоятка		2
47		Шайба	Φ8	2
48	PS250-05-04	Прижимная пластина		1

49		Винт	M6X8	2
50	PS254-05-21	Установочный блок		1
51		Шестигранный болт	M6X25	2
52		Штифт	6X16	2
53	PS254-05-22	Ограничительная пластина		2
54		Контргайка	M6	2
55		Винт	M6X16	2
56	PS254-05-05-05	Монтажная пластина		1
57	PS254-05-06	Крепежная пластина		1
58	PS254-05-07	Доп. кронштейн для удлинителя		1
59	PS254-05-08	Главный кронштейн удлинителя линейки		1
60	PS254-05-11	Рукоятка		1
61		Большая шайба	Ø8	1
62	PS254-05-10	Крепежная пластина		1
63	KITY419TT-01-35	T-образный болт		1
64	KITY419TT-01-56	Регулировочная кнопка		1
65	KITY419TT-01-55	Болт		1
66	KITY419TT-01-51	Кронштейн		1
67		Шайба	Ø6	1
68	KITY419-01-02	Маленькая рукоятка		1
69		Установочный винт	M5X5	3
70	KITY419TT-01-54	Монтажный блок		1
71	PS254-05-13	Длинная рукоятка		1
72		Большая шайба	Ø8	1
73	PS254-05-12	Квадратный болт		1
74	PS254-05-15	Поворотная ось		1
75	PS254-05-14	Квадратная гайка		1
76	PS254-05-09	Ограждение		1
77	PS254-05-16	Крышка ограждения		1
78		Шестигранная гайка	M6	2
79		Пружинная шайба	Ø6	2
80		Шайба	Ø6	2
81		Шестигранный болт	M6X16	2
82	PS250-05-23	Узел выдвижного стола		1
83		Винт	M5X10	1
84		Шайба	Ø5	1
85	KITY419TT-01-48	Стержень прижимной		1
86	KITY419TT-01-46	Стойка прижима		1
87	KITY419TT-01-47	Пружина		1
88		Стопорное кольцо	Ø12	1
89		Стопорное кольцо	Ø6	2
90	KITY419TT-01-50	Кронштейн прижима		1
91	KITY419TT-01-45	Штифт		1
92	KITY419TT-01-39	Прижимной ролик		1
93	KITY419TT-01-40	Рукоятка стойки		1
94	KITY419TT-01-58	Рукоятка (шар)		1
95	PS254-05-46	Угловая линейка		1
96	KITY419TT-01-41	Зажимная ручка		1
97	KITY419TT-05-01	Шпиндель		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.