REALREZ®

RU

Руководство по эксплуатации

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУТУАЦИИ СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ REALREZ Z5032-Z5040-Z5050



ПЕРЕД ЭКСПЛУЛУТАЦИЕЙ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ!

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. СОДЕРЖИТЕ ОХРАНУ НА МЕСТЕ И В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ
2. СОДЕРЖАЙТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ, ЗАГРЯЗНЕННАЯ ЗОНА ПРИВЕТСТВУЕТ ТРАВМАМ
3. ДЕРЖИТЕ ДЕТЕЙ И ПОСЕТИТЕЛЕЙ ПОДАЛЬШЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ
4. ОДЕВАЙТЕСЬ ПРАВИЛЬНО, НЕ НАДЕВАЙТЕ СВОБОДНУЮ ОДЕЖДУ, ПЕРЧАТКИ, ГАЛСТУКЫ ИЛИ ДРУГИЕ УКРАШЕНИЯ, КОТОРЫЕ НЕ ПОПАДАЮТ В ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ, НОСИТЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ ДЛЯ ВОЛОС, ЧТОБЫ УДЕРЖАТЬ ДЛИННЫЕ ВОЛОСЫ.
5. ВСЕГДА НАНОСИТЕ ЗАЩИТУ ДЛЯ ГЛАЗ, ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЛИЦО ИЛИ ПЫЛЕМАСКУ, ЕСЛИ РАБОТА ПЫЛЬНАЯ.
6. ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ИЗ ИНСТРУМЕНТА УДАЛИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ КЛЮЧИ И КЛЮЧИ.
7. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СВЕРЛО ИЛИ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ НАДЕЖНО ЗАКРЫТО В ПАТРОНЕ.
8. ИЗБЕГАЙТЕ НЕНАМЕРЕННОГО ЗАПУСКА
9. БЕРЕЖНО ОБСЛУЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ, СОДЕРЖИТЕ ИНСТРУМЕНТЫ ОСТРЫМИ И ЧИСТЫМИ ДЛЯ ЛУЧШЕЙ И БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ
10. НЕ РАБОТАЙТЕ НА ЭТОМ СТАНКЕ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ НАРКОТИКОВ, АЛКОГОЛЯ ИЛИ ЛЮБЫХ ЛЕКАРСТВ.
11. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАБОТЫ. НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЗАСТАВЛЯТЬ МАЛЕНЬКИЙ ИНСТРУМЕНТ ИЛИ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ БОЛЬШОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ИНСТРУМЕНТА.
12. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ДАННЫЙ СТАНОК НАДЛЕЖАЩЕ ЗАЗЕМЛЕН.
13. ЗАКРЕПИТЕ ЗАГОТОВКУ, ЧТОБЫ НЕ ВРАЩАТЬСЯ С СВЕРЛОМ ИЛИ РЕЖУЩИМ ИНСТРУМЕНТОМ.

1) Контурный рисунок

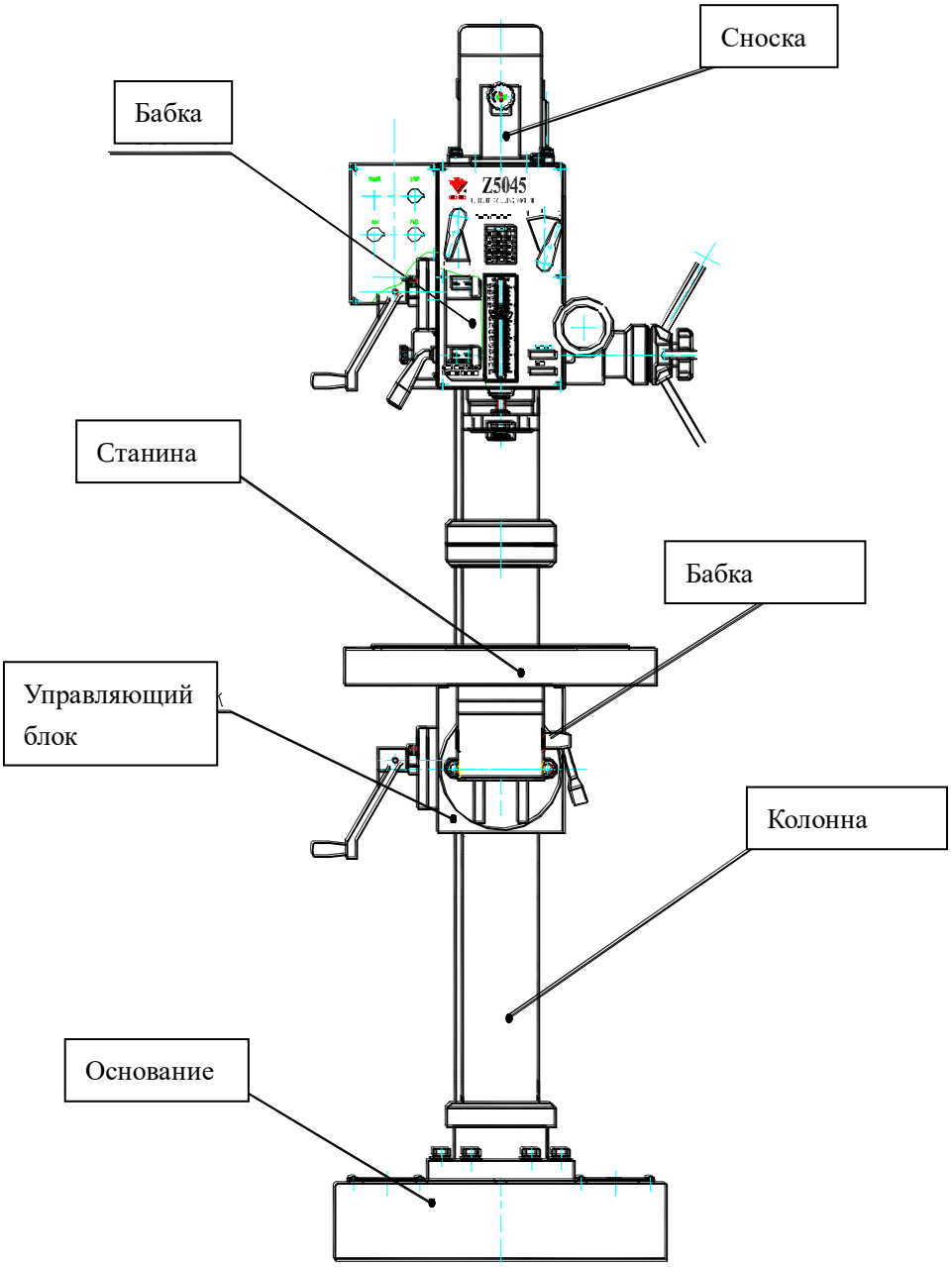


Рисунок 1

2) Основные технические характеристики

			Модель		
			Z5032	Z5040	Z5050
2.1	Макс. мощность бурения		32 мм	40 мм	50 мм
2.2	Конусность отверстия шпинделя		КМ №3	КМ №4	КМ №4
2.3	Макс. ход шпинделя		130 мм		
2.4	Расстояние между центром шпинделя и поверхность вертикальной колонны		283 мм		
2,5	Максимальное расстояние между шпинделем нос и поверхность рабочего стола		725 мм		
2.6	Максимальное расстояние между шпинделем нос и базовая поверхность		1125 мм		
2,7	Максимальный ход опоры блок рабочего стола		600 мм		
2,8	Максимальный ход шпиндельной коробки		250 мм		
2,9	Размеры рабочего стола		380 мм×300 мм		
2.10	Шаги шпинделя		6		
2.11	Скорость шпинделя (об/мин)		50Гц:80;145;260;375;710;1250		
			60Гц:95;175;310;450;850;1500		
2.12	Размеры базовой поверхности		417 мм × 416 мм		
2.15	Мотор	Мощность (кВт)	0.75	1.1	1,5
		Напряжение (В)	220/380		
		Скорость (об/мин)	1400		
2.16	Габаритные размеры (Д×Ш×В)		737 мм×600 мм×1680 мм		
2.17	Вес нетто/вес брутто (кг)		430/480	432/482	435/485

3) Основные приложения и функции

Этот станок является своего рода универсальным станком, который в основном применяется для сверления, а также для выполнения надрезов, точечной обработки, снятия фасок, развертывания, нарезания резьбы и растачивания.

Головную бабку можно перемещать вверх и вниз и поворачивать на 360° вокруг вертикальной колонны, средний рабочий стол можно сделать, как указано выше, головную

бабку и средний рабочий стол можно наклонять на ±90°.

Перемещайте головную бабку и рабочий стол с помощью червячной передачи, легко управляйте. Глубину укропа обеспечивает шкала, закрепленная на втулке и регулировочной гайке.

Для облегчения смены инструмента в шпинделе установлено автоматическое устройство для снятия инструмента.

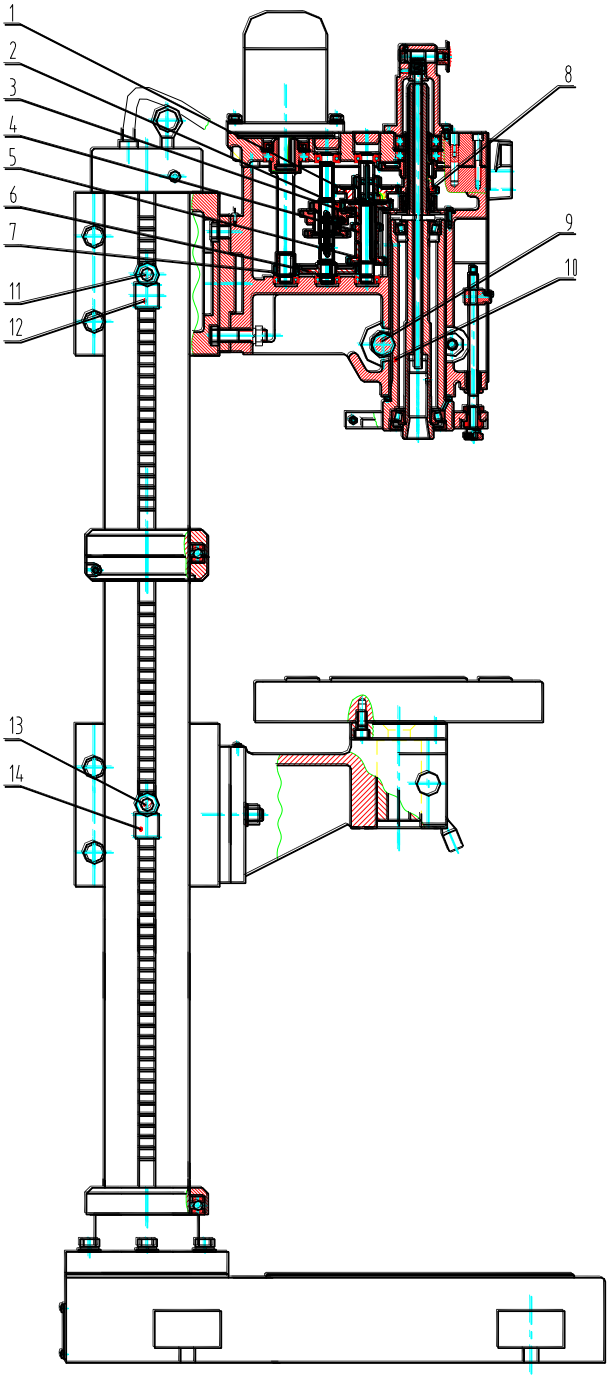


Рисунок 2 (Чертеж системы передачи)

4) Система передачи

(Как показано на рисунке 2)
Шпиндель с 6 различными скоростями приводится в движение валом двигателя.
Подача шпинделя осуществляется приводом рейки втулки шпинделя шестерни 9, а перемещение втулки шпинделя может осуществляться автоматически за счет пружинной фиксации на шестерне 9.
Переднюю бабку можно перемещать вверх и вниз с помощью червяка 11, червячной передачи 12 и рейки.
Опорный черный рабочий стол может перемещаться вверх и вниз с помощью червяка 13, червячной передачи 14 и стойки.

5) Электрическая система

На выбор доступны трехфазные сети переменного тока с частотой 50 Гц, 60 Гц, 220 В и 380 В. Если вам нужно какое-то специальное устройство, мы можем изготовить его по вашему требованию.

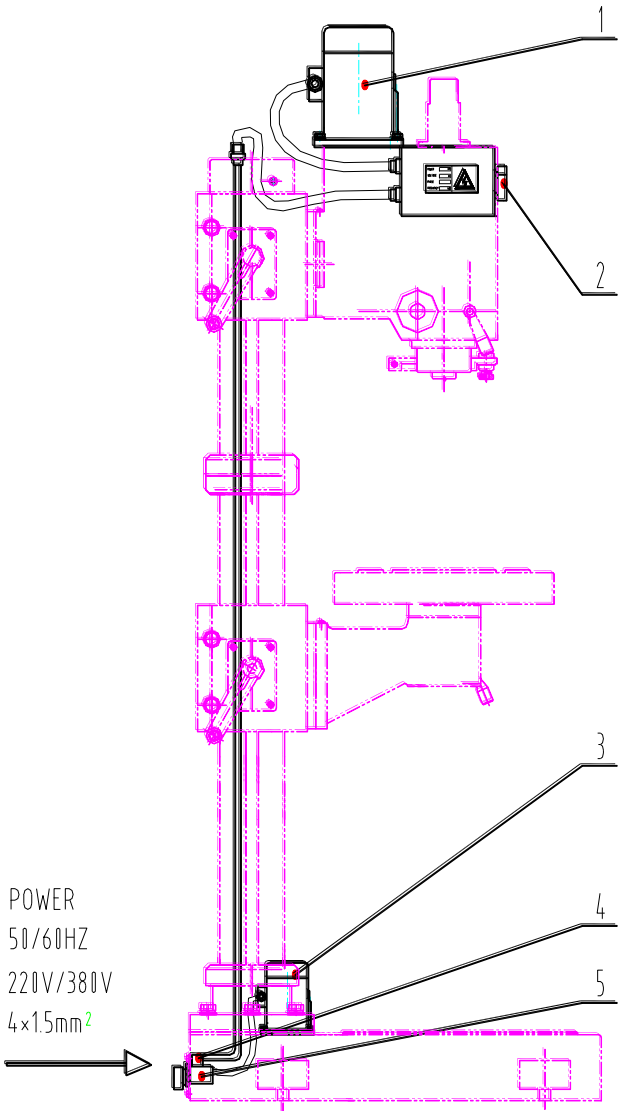
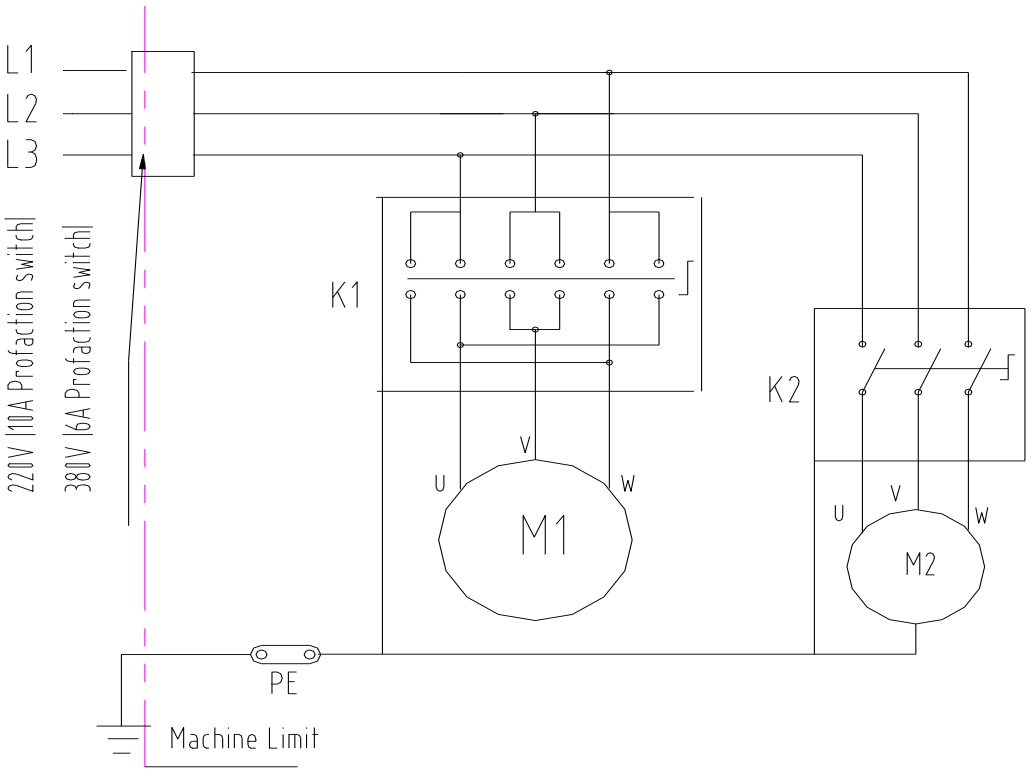


Рисунок 3 (макет)



Switch (K1),working table

	FORWARD	OFF	REVERSE
L1-U	×	—	—
L2-V	×	—	×
L3-W	×	—	—
L3-U	—	—	×
L1-W	—	—	×

M1: 1.1KW
M2:0.04KW

Single phase:220V/380V
50HZ/60HZ

Рисунок 4 (Схема установки электрооборудования)

В станке нет предохранителя, мы рекомендуем установить трехфазный предохранитель на 6 А в розетку, а заземляющий провод должен быть надежно заземлен.

Нет.	Код	Имя	Спецификация	Количество
1	M1	Главный двигатель	YL90-4 1,1 кВт	1
2	K1	Главный выключатель двигателя	ØCA10-20	1
3	M2	Водяной насос Двигатель	ЯДС-12 40Вт	1
4	XT	Клеммная плата	15A-4	1
5	K2	Выключатель двигателя водяного насоса	ЛВ8-10/2	1

6) Смазка

Добавляйте смазочное масло № 30 в переднюю бабку раз в полгода, смазочное масло следует заменять каждую смену, расположение смазки указано на рисунке 5.

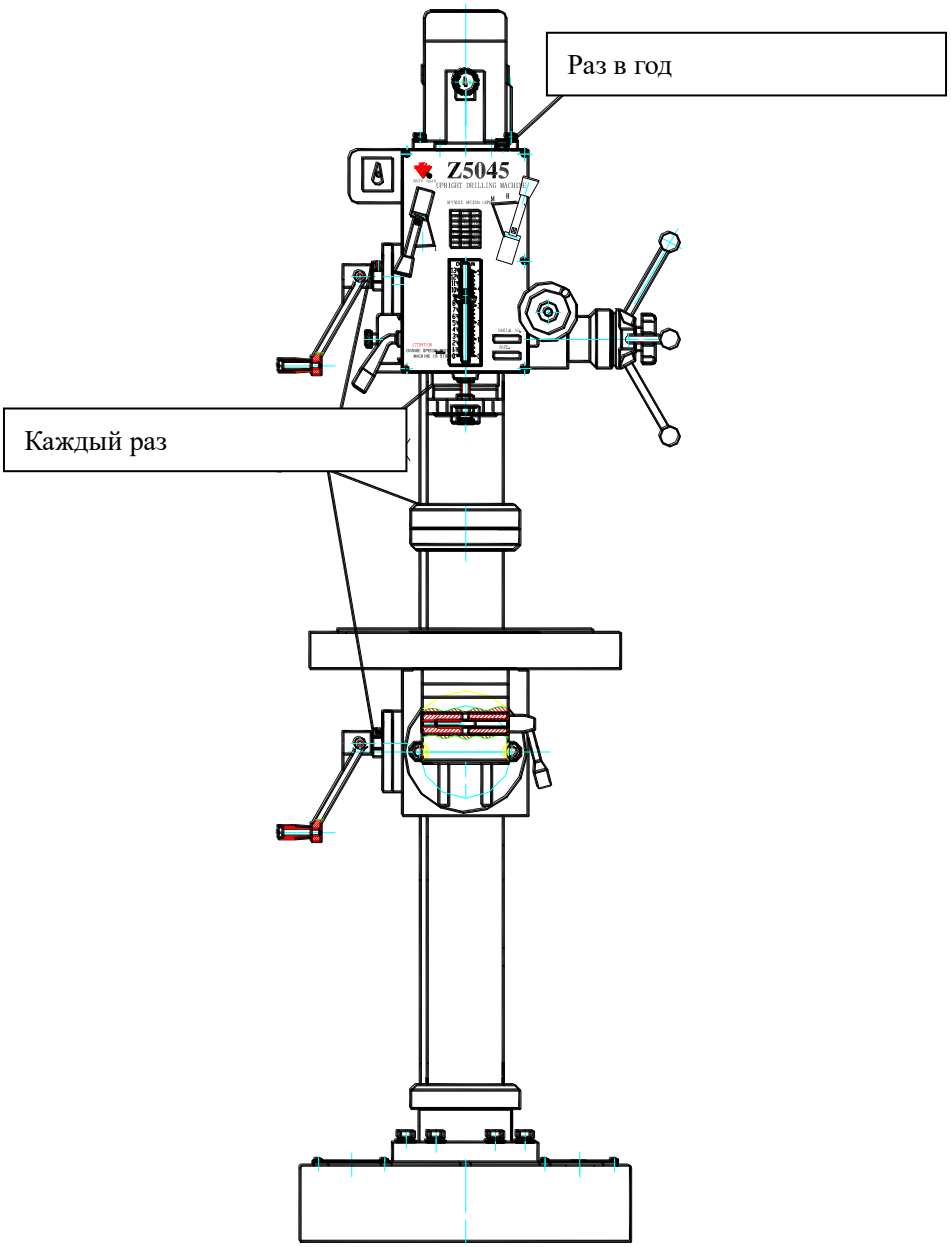


Рисунок 5 (Схема смазки)

7) Подъем и установка

После того, как станок прибудет, вам лучше свериться с упаковочным листом, если что-то повреждено или некомплектно, вам необходимо принять к сведению и потребовать.

Перед подъемом все фиксирующие ручки должны быть заблокированы (Подъем на рис. Расчет глубины основания – это максимальная площадь, которую рабочий стол поворачивает на 360° вокруг вертикальной колонны. Рисунок 7 — минимальный размер; Вы можете отрегулировать его высоту по вашему желанию. При установке станка закопайте опорный винт в цементный фундамент в соответствии с положением отверстий основания. После

полной конденсации цемента поместите станок на цементный фундамент, отрегулируйте его в соответствии с требованиями пункта G0 в акте проверки с помощью Измеритель горизонта, затем закрутите ножной винт.

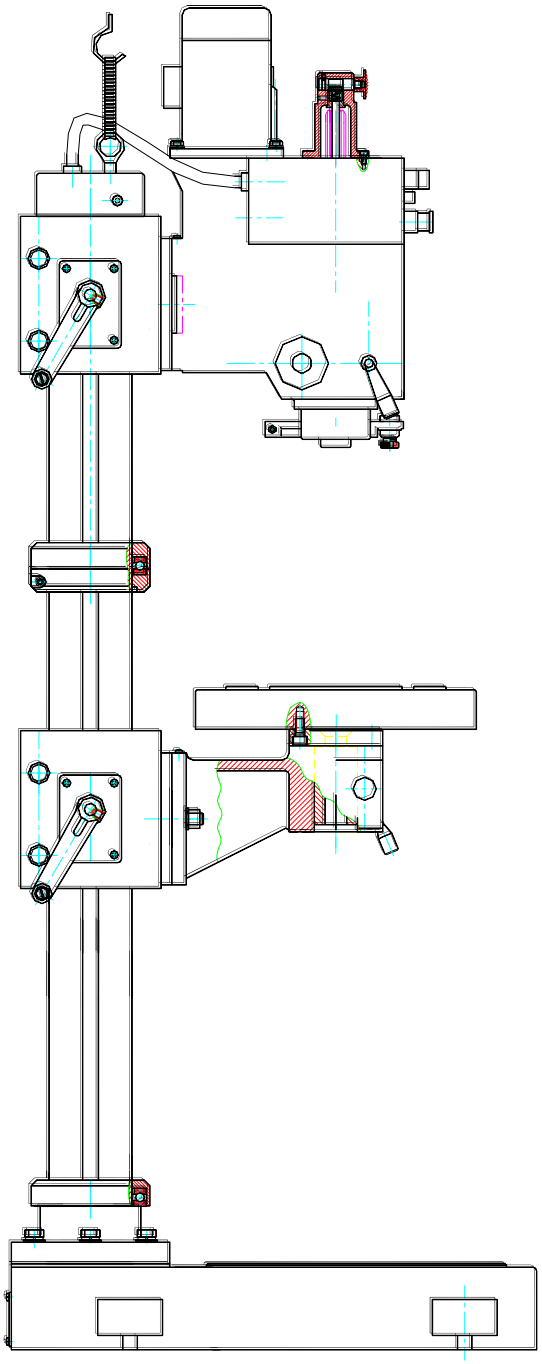


Рисунок 6 (Место подъема)

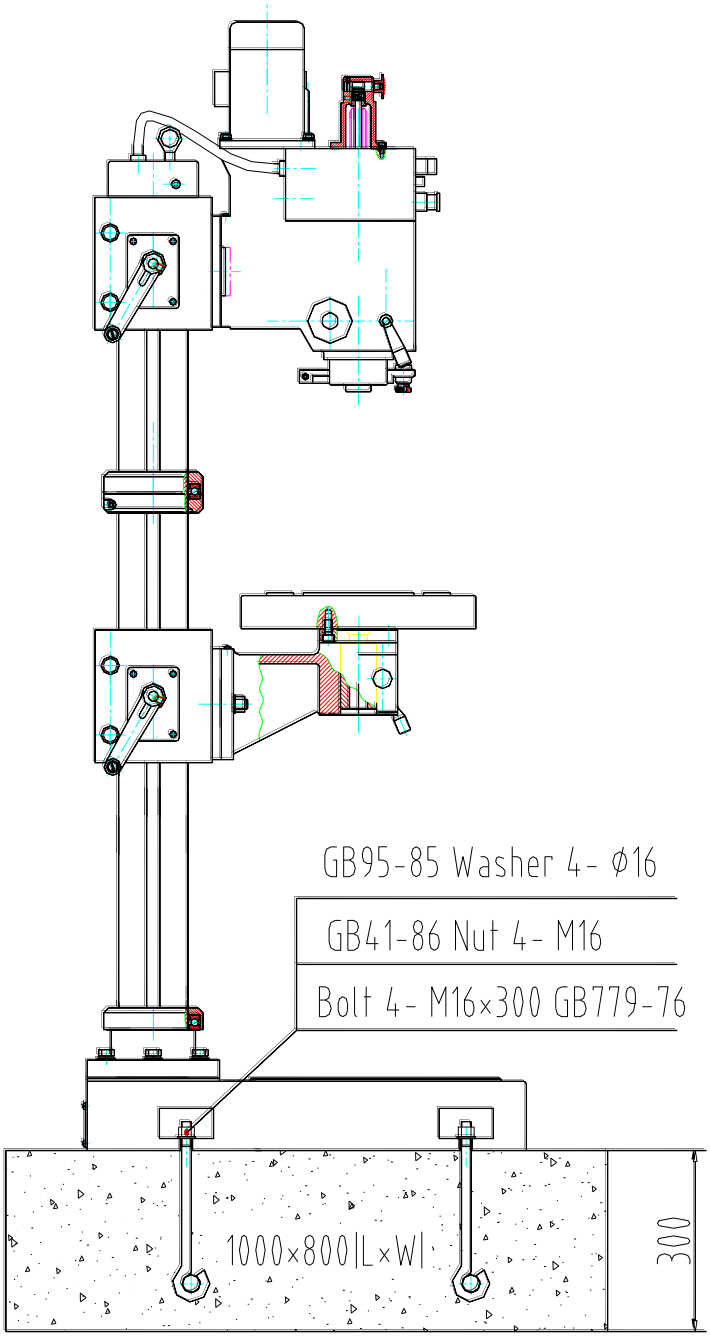
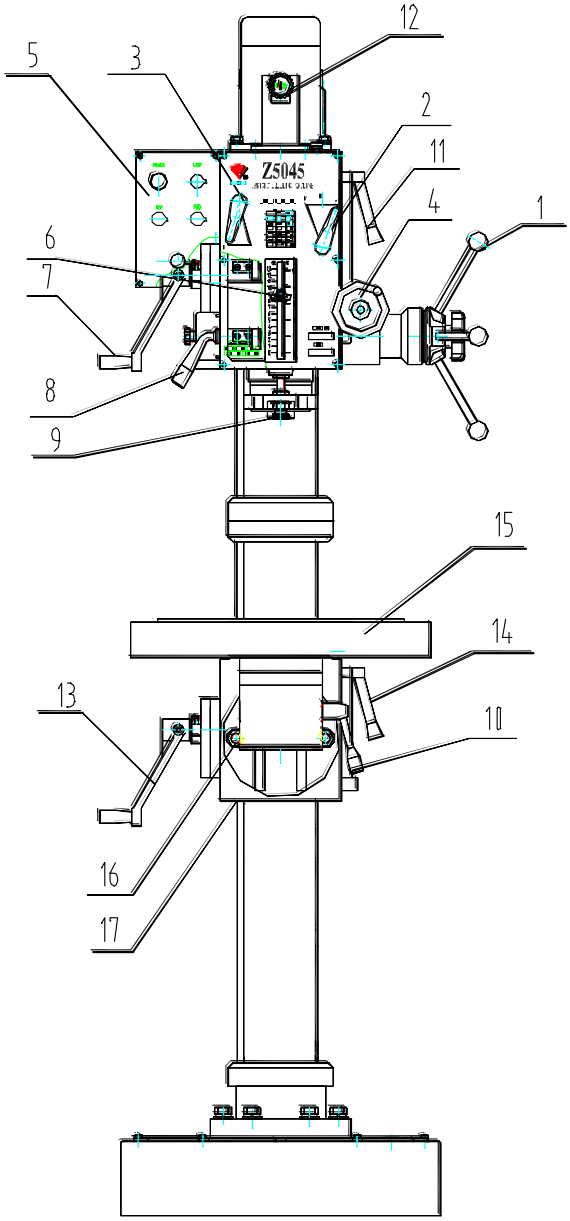


Рисунок 7 (Установка фундамента)

8 Эксплуатация, пробный запуск, регулировка

а. Перед установкой и запуском внимательно прочтите руководство по эксплуатации.
б. Пользователи должны соблюдать правила использования этого станка.
в. Пользователи должны соблюдать метод смазки этого станка.
д. Обеспечьте некоторый зазор между хвостовиком конического хвостовика спирального сверла и точкой касания разгрузочного устройства; Не следует использовать хвостовик нестандартного конического хвостовика и неподходящую втулку конического инструмента.
е. Тщательно очистите антикоррозионную краску и добавьте смазку, затем запустите станок с низкой на высокую скорость и проверьте правильность работы.
Список частей операции (как показано на рисунке 8)

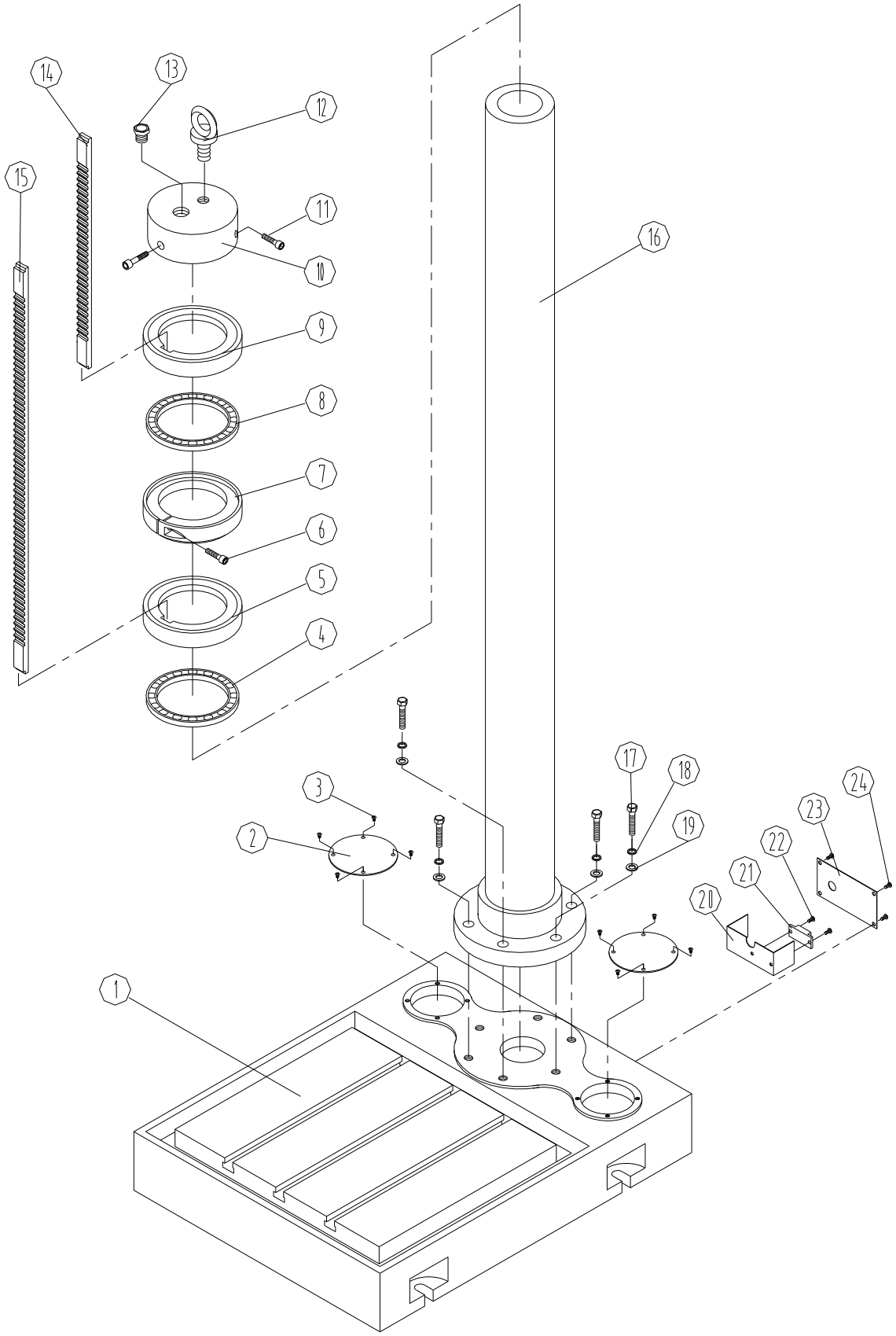


Номер	Имя	Номер	Имя
1	Рукоятка подачи шпинделя	9	Гайка регулировки глубины
2	Ручка переключения скоростей	10	Замок ручки рабочего стола
3	Ручка переключения скоростей	11	Ручка блокировки передней бабки
4	Ручка микро подачи	12	Ручка втягивания инструмента
		13	Ручка вверх и вниз опорного блока
5	Панель управления электроприводом	14	Ручка замка опорного блока
6	Блок ориентации шкалы	15	Рабочий стол
7	Ручка вверх и вниз передняя бабка	16	Контргайка
8	Блокировка ручки шпинделя	17	Опорный стол

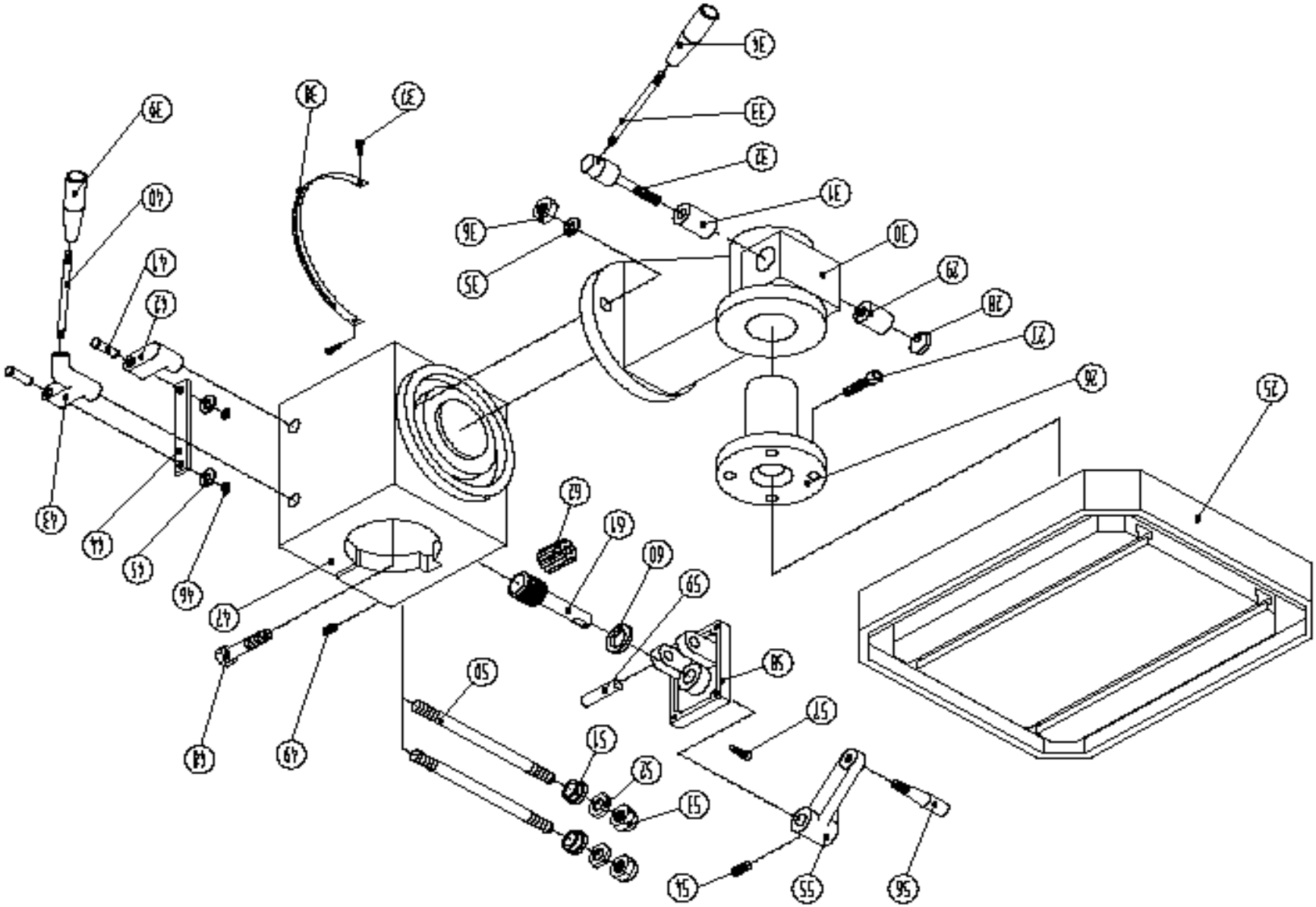
Управляйте работой главного шпинделя, он имеет положение «вперед, назад и стоп».
Ослабив стопорную ручку 13, повернув ручку 7, бабку можно перемещать вверх и вниз, ослабив контргайку 16, рабочий стол можно наклонить на ±90°, при работе следует зафиксировать ручку 13.
Подача шпинделя: поворачивая ручку 1, шпиндель уходит вниз, ослабляя ручку 8, шпиндель автоматически возвращается под действием пружины.
Демонтаж инструмента: повернув кнопку 12 на «↓», нажав ручку 1 вверх, инструменты можно снять, кнопку на «↑» — инструмент можно установить снова.
Глубина сверления: поверните гайку 9, отрегулируйте блок 6, с его помощью можно регулировать глубину сверления.
Перемещение рабочего стола: ослабление стопорной ручки 14, поворот ручки 11, рабочий стол можно перемещать вверх и вниз, опорный блок можно вращать на 0-360° вокруг колонны, рабочий стол можно наклонять на ±90 после ослабления гайки 16.
Отрегулировав пружину на рисунке 9, ослабив ручку 2, повернув основание пружины 1, можно отрегулировать силу пружины, а затем зафиксировать ручку 2.
Если бабку на рабочем столе невозможно зафиксировать и ослабить, ослабьте гайку на стопорной ручке 13,14. Отрегулируйте гайку в правильном положении, затем зафиксируйте гайку.
Все части этого станка были отрегулированы перед поставкой; не регулируйте, если в этом нет необходимости.

9) Аксессуары

Номер	Имя	Спецификация			КОЛ-ВО.
		Z5032	Z5040	Z5045	
1	Сверлильный патрон	1-13 мм			1
2	Коническая втулка	3/2	4/3		1
3	Коническая втулка	3/2	4/2		1
4	Держатель патрона для сверл	MT3	MT4		1
5	Клин для инструмента с коническим хвостовиком	DIN317/3			1

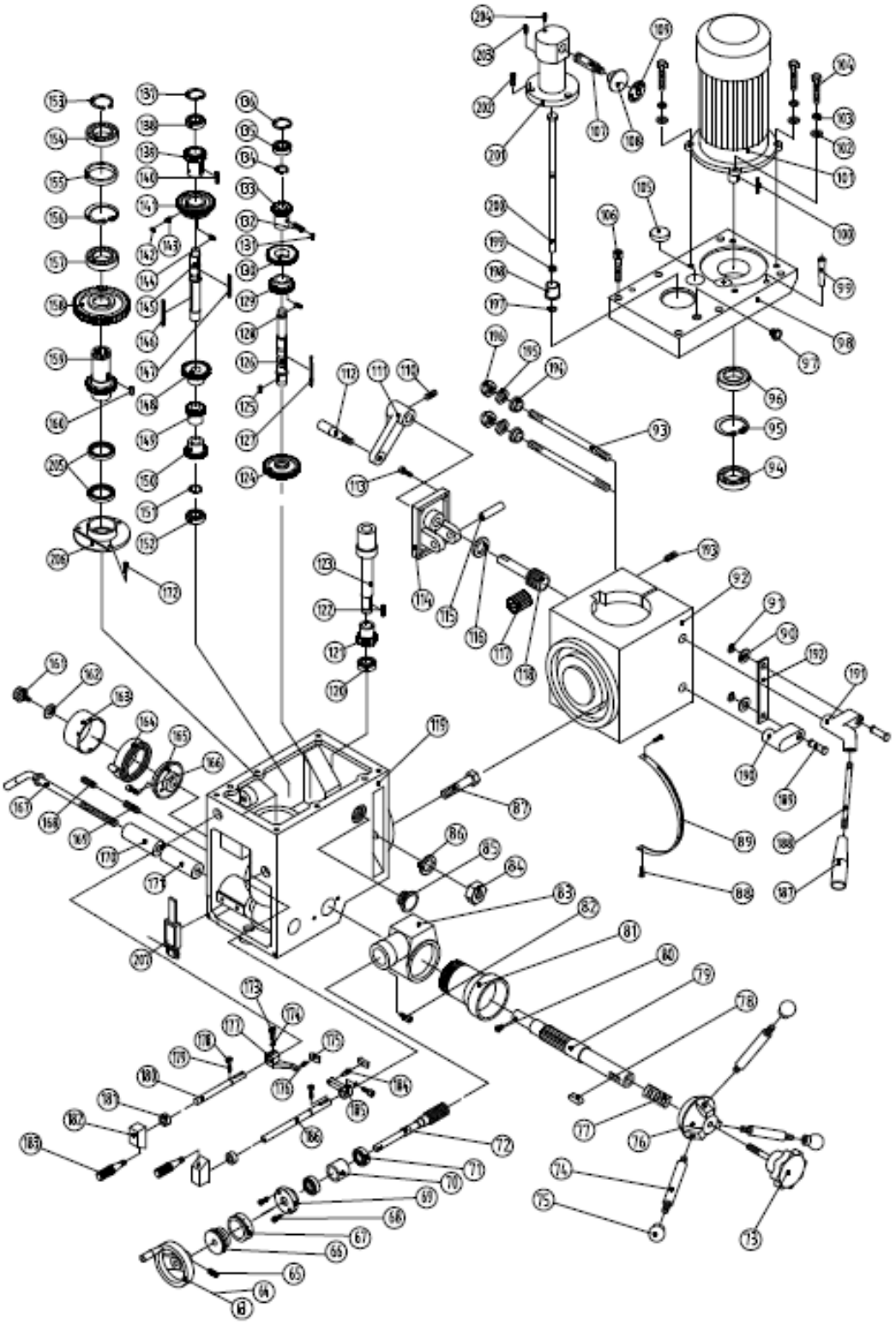

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24

№	НОМЕР ЧАСТИ.	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Z5040-01-001	Станина	1
2	Z5040-01-009	Кепка	2
3	ГБ823-85	Винт M5×10	8
4	ГБ/Т 301-199	Подшипник 51124	1
5	Z5040-01-003	Поворотное кольцо Б	1
6	ГБ70-85	Винт M8×30	1
7	Z5040-01-005	Кольцо неподвижности А	1
8	ГБ/Т 301-199	Подшипник 51124	1
9	Z5040-01-006	Поворотное кольцо А	1
10	Z5040-01-008	Кольцо неподвижности В	1
11	ГБ70-85	Винт M8×20	1
12	ГБ825-88	Рым-винт	3
13	Д96-5	Соединитель шланга	1
14	Z5040-01-007	Стойка	1
15	Z5040-01-004	Стойка	1
16	Z5040-01-002	Вертикальный столбец	1
17	ГБ5782-86	Блот M16×60	1
18	ГБ93-87	Пружинная шайба 16	6
19	ГБ95-85	Шайба 16	6
20	Z5040-01-010	Электрическая плита	6
21	YLT1	Электрическая база	1
22	ГБ823-85	Винт M5×8	1
23	Z5040-01-010A	Крышка	3
24	ГБ823-85	Винт M6×10	1
			4



№	НОМЕР ЧАСТИ.	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
25	Z5040-02-003	Рабочий стол	1
26	Z5040-02-002	Соединительный вал	1
27	ГБ70-85	Винт M12×25	4
28	Z5040-02-014	Крышка	1
29	Z5040-02-004	Блокировочный блок А	1
30	Z5040-02-001	Поддержка черного цвета	1
31	Z5040-02-004	Блокировочный блок Б	1
32	Z5040-02-005	Запорный вал	1
33	Z5040-02-006	Вал	1
34	ГБ4141.12-84	Ручка	1
35	ГБ/Т95-85	Шайба 16	2
36	ГБ/Т41-86	Гайка M16	2
37	ГБ/Т818-85	Винт M5×10	2
38	ZX32G-02-021	Угловой измеритель	1
39	ГБ4141.12-84	Ручка	1
40	Z5040-02-008	Вал ручки	1
41	Z5040-02-010	Штифтовый вал	2
42	Z5040-02-011	Основание ручки с фиксатором	1
43	Z5040-02-007	Основание ручки с фиксатором	1
44	Z5040-02-009	Рычаг	1
45	ГБ/Т85-85	Шайба 10	2
46	ГБ/Т894.1-94	Стопорное кольцо (внешнее) 10	2
47	ZX32G-02-031	Торис и нижняя часть тела	1
48	ГБ/Т5782-86	Болт M16×60	2
49	ГБ/Т79-85	Крепежный винт с круглой головкой	2
50	Z5040-02-012	Запорный вал	2
51	Z5040-02-013	Шайба 16	2
52	ГБ6172-86	Тонкая гайка M16	2
53	Г ГБ/Т77-85	Гайка M16	2
54	Б923-88	Винт M10×8	1
55	ZX32G-02-046	Голова ч	1

56	ДЖБ/Т7270.4-94	Андл	1
57	ГБ/Т70-85	Ручка М10×50	4
58	ZX32G-02-032	Винт М6×10	1
59	ZX32G-02-036	Кронштейн для поднятия головы	1
60	ZX32G-02-033	Вал	1
61	ZX32G-02-034	Установить шайбу	1
62	ZX32G-02-035	Червячный вал	1



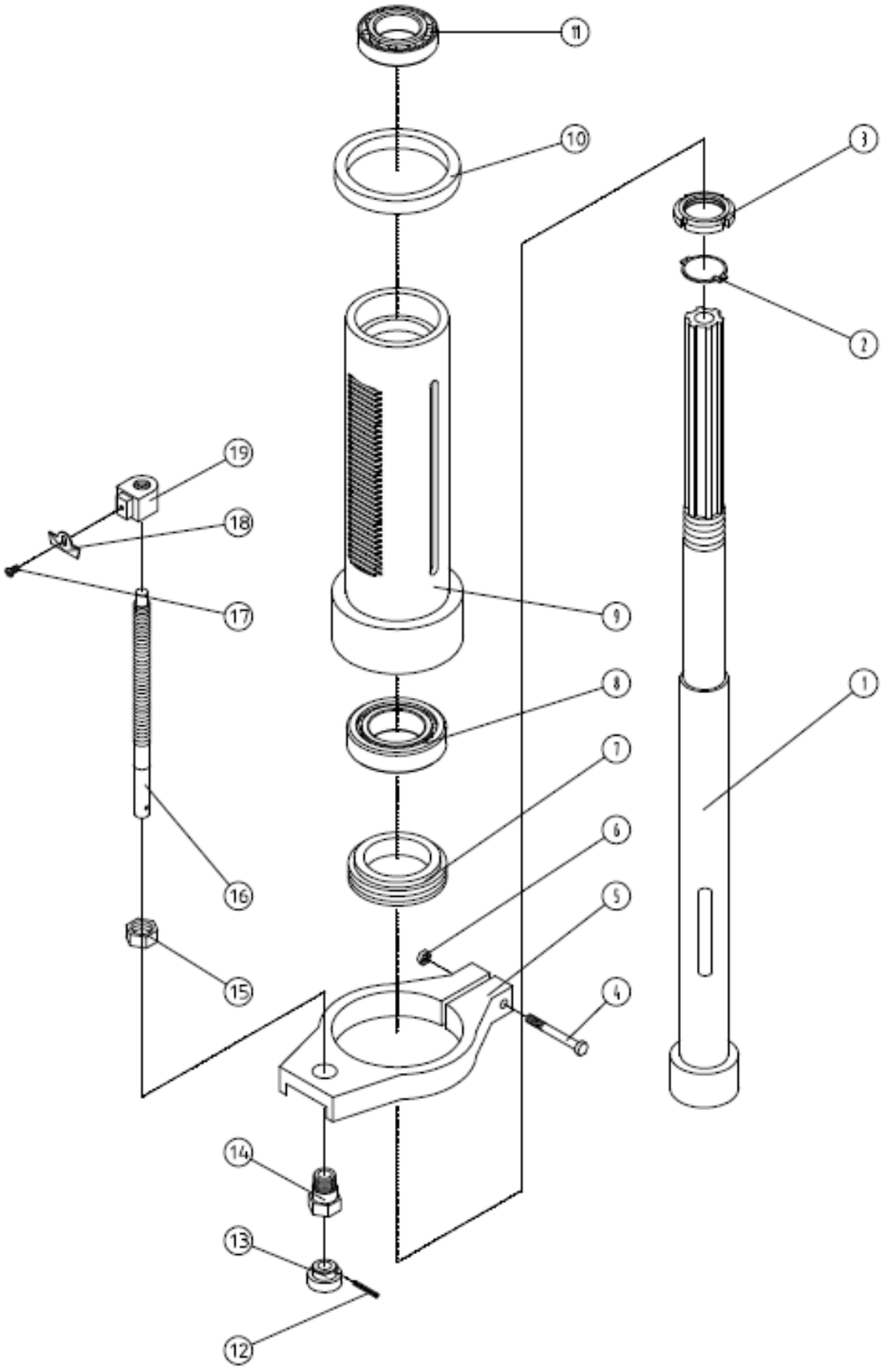
№	НОМЕР ЧАСТИ.	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
63	ДЖБ/Т7273.2	Маховик 12×100	1
64	ДЖБ/Т7270.4	Ручка М8×10	1
65	ГБ/Т77-85	Винт М8×10	1
66	ZX32-05-002	Место для набора номера	1
67	ZX32-05-004	Кольцо циферблата	1
68	ГБ/Т70-85	Винт М5×15	2
69	ZX32G-04-009	Крышка	1
70	ZX32G-04-007	Проставка подшипника	1
71	ZX32G-04-006	Подшипник 6202	2
72	ДЖБ/Т7271.1-94	Червячный вал	1
73	ДЖБ/Т7271.6-94	Запорный болт с ручкой	1
74	ZX32G-04-004	Ручка	3
75	ZX32G-04-005	Ручка стержня	3
76	ГБ/Т1096	Пружинная база	1
77	ZX32G-04-001	Весна	1
78	ГБ/Т68-85	Ключ 8х22	1
79	ZX32G-04-003	Вал-шестерня	1
80	ГБ/Т70-85	Винт М5×8	1
81	ZX32G-04-002	Червь	1
82	ГБ/Т6182-86	Винт М8×20	2
83	ГБ/Т1160.2-89	Крышка кормушки	1
84	ГБ/Т93-87	Контргайка М16	2
85	ГБ/Т5782-86	Индикатор рычага жидкостиМ27*1,5	1
86	ГБ/Т818-85	Пружинная шайба	3
87	ZX32G-02-021	Болт М16×60	3
88	ГБ/Т85-85	Винт М5×10	2
89	ГБ/Т894.1-94	Угловой измеритель	1
90	ZX32G-02-031	Шайба 10	2
91	Z5040-02-012	Стопорное кольцо (внешнее) 10	2
92	ГБ/Т276-94	Поднимать и опускать тело	1

93	ГБ/Т893.2-86	Запорный вал	2
94	ГБ/Т9877.1	Подшипник 6007	1
95	ZX32G-02-045	Внутреннее кольцо B62	1
96	ZX32G-02-011	Сальник	1
97	ГБ/Т118-86	Крышка маслозаливной горловины	1
98	ZX32G-04-008	Покрытие головы и тела	1
99	ГБ/Т276-94	Конусный штифт 10×50	2
100	ГБ/Т1096	Ключ 6x35	1
101		Мотор	1
102	ГБ/Т95-85	Шайба 10	4
103	ГБ/Т93-85	Пружинная шайба 10	4
104	ГБ/Т5782-86	Болт M10×30	4
105	ZX32G-02-015	Кепка	2
106	ГБ/Т70-85	Винт M8×55	6
107	Z5040-03-002	Вал	1
108	ГБ4141.27-84	Ручка	1
109	Z5040-03-006	Паспортная табличка	1
110	ГБ/Т77-85	Винт M10×8	1
111	ZX32G-02-046	Ручка для головы	1
112	ДЖБ/Т7270.4-94	Ручка M10×50	1
113	ГБ/Т70-85	Винт M6×20	4
114	ZX32G-02-032	Кронштейн для поднятия головы	1
115	ZX32G-02-036	Вал	1
116	ZX32G-02-033	Установить шайбу	1
117	ZX32G-02-035	Червь	1
118	ZX32G-02-034	Червячный вал	1
119	ZX32G-02-001	Тело головы	1
120	ГБ/Т276-94	Подшипник 6003	3
121	ZX32G-02-022	Механизм	1
122	ГБ/Т1096	Ключ 5×25	1
123	ZX32G-02-023	Вал	1

124	ZX32G-02-024	Механизм	1
125	ГБ/T1096	Ключ 6×12	1
126	ZX32G-02-017	Вал	1
127	ГБ/T1096	Ключ 5×60	1
128	ГБ/T73-85	Винт M5×8	1
129	ZX32G-02-020	Механизм	1
130	ZX32G-02-019	Механизм	1
131	ГБ/T308-84	Стальной шар 8	1
132	ГБ/T2089-84	Весна	1
133	ZX32G-02-018	Механизм	1
134	ГБ/T894.1-94	Стопорное кольцо (внешнее) 18	1
135	ГБ/T276-94	Подшипник 6202	3
136	ГБ/T893.2	Стопорное кольцо (внутреннее) 35	1
137	ГБ/T893.2	Стопорное кольцо (внутреннее) 35	1
138	ГБ/T276-94	Подшипник 6202	1
139	ZX32G-02-016	Механизм	1
140	ГБ/T1096	Ключ 6×12	1
141	ZX32G-02-014(1)	Механизм	1
142	ГБ/T308-84	Стальной шар 8	1
143	ГБ/T2089-84	Весна	1
144	ГБ/T73-85	Винт M5×8	1
145	ZX32G-02-003	Вал	1
146	ГБ/T1096	Ключ 6x75	1
147	ГБ/T1096	Ключ 5×50	1
148	ZX32G-02-006	Механизм	1
149	ZX32G-02-005	Механизм	1
150	ZX32G-02-004	Механизм	1
151	ГБ/T894.1-86	Внутреннее кольцо 18	1
152	ГБ/T276-94	Подшипник 6202	1
153	ГБ/T894.2	Стопорное кольцо (внешнее) 35	1
154	ГБ/T276-94	Подшипник 6007	1

155	ZX32G-02-012	Проставка	1
156	ГБ/T893.2-86	Стопорное кольцо (внутреннее) 62	1
157	ГБ/T276-94	Подшипник 6007	1
158	ZX32G-02-010	Механизм	1
159	ZX32G-02-009	Шестерня шпинделя	1
160	ГБ/T1096	Ключ 6×18	1
161	ZX32G-02-041	Винтовая ручка	1
162	ZX32G-02-042	Шайба	1
163	ZX32G-02-043	Весенний чехол	1
164	ZX32G-02-047	Весна	1
165	ZX32G-02-040	Пружинная база	1
166	ГБ/T70-85	Винт M5×10	1
167	ZX32G-02-039	Ручка замка	3
168	ГБ/T77-85	Винт M10×20	1
169	ГБ/T79-85	Винт M10×25	1
170	ZX32G-02-038(1)	Фиксированный воротник A	1
171	ZX32G-02-038(2)	Фиксированный воротник B	1
172	ГБ/T70-85	Винт M5×10	1
173	ГБ/T70.1-2000	Винт M5×15	2
174	ГБ/T93-87	Пружинная шайба 5	2
175	ZX32G-02-025	Вилка	2
176	ГБ/T897-86	Пружинный штифт 4×12	2
177	ZX32G-02-030	Рычаг	1
178	ГБ/T41-86	Гайка M6	2
179	ГБ/T71-85	Винт M6×15	2
180	ZX32G-02-028B	Вал рычага (короткий)	1
181	ГБ/T9877.1	Сальник B12×22×7	2
182	ZX32G-02-029A	Основание ручки	2
183	ZX32G-02-029B	Ручка	2
184	ZX32G-02-026	Штифтовый вал	1
185	ZX32G-02-027	Рычаг	1

186	ZX32G-02-028A	Вал рычага (длинный)	1
187	Б4141.12-84	Ручка	1
188	Z5040-02-008	Вал ручки	1
189	Z5040-02-010	Штифтовый вал	2
190	Z5040-02-011	Основание ручки с фиксатором	1
191	Z5040-02-007	Основание ручки с фиксатором	1
192	Z5040-02-009	Рычаг	1
193	ГБ/Т79-85	Крепежный винт с круглой головкой	2
194	Z5040-02-013	Шайба 16	2
195	ГБ6172-86	Тонкая гайка М16	2
196	ГБ923-88	Гайка М16	2
197	ГБ1235-76	Уплотнительное кольцо 14*3,1	1
198	Z5040-03-003	Демонтаж базы	1
199	ГБ2089-80	Весна 12	1
200	Z5040-03-001	Демонтаж вала	1
201	Z5040-03-004	Крышка оправочного болта	1
202	ГБ70-85	Винт М6×12	3
203	ГБ71-85	Винт М6×12	1
204	ГБ79-85	Винт М5×8	1
205	ГБ/Т9877.1-88	Сальник В35×45×10	2
206	ZX32G-02-007	Крышка сальника	1


11
10
3
2
19
18
17
9
1
8
7
6
16
5
15
4
14
13
12

№	НОМЕР ЧАСТИ.	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	ZX40G-03-001	Шпиндель	1
2	ГБ/Т858-88	Шайба стопорная 30	1
3	ГБ/Т810-86	Гайка М30×1,5	1
4	ГБ/Т5780-86	Болт М6×50	1
5	ZX40G-03-003	Основание для выпускного стержня	1
6	ГБ/Т41-86	Гайка М6	1
7	ZX40G-03-002	Противопылевое кольцо	1
8	ГБ/Т297-94	Подшипник 30208/П6	1
9	ZX40G-03-005	Стойочный рукав	1
10	ZX32G-03-004	Резиновый фланец	1
11	ГБ/Т297-94	Подшипник 30206/П6	1
12	ГБ/Т879-86	Пружинный штифт φ3×18	1
13	ZX32G-03-010	Ручка	1
14	ZX32G-03-009	Поддерживать	1
15	ГБ/Т6172-86	Тонкая гайка М16	1
16	ZX32G-03-006	Выпускной стержень	1
17	ГБ/Т818-85	Винт М4×6	1
18	ZX32G-03-008	Индикаторная пластина	1
19	ZX32G-03-007	Установить блок позиции	1