

Инструкция по эксплуатации

Настольный универсальный заточной станок



СТ 610

В интересах дальнейшего совершенствования оставляем за собой право на внесение изменений в конструкцию, комплектацию и комплектующие станка. Таким образом, претензии по данным, иллюстрациям и описаниям не принимаются. В случае возникновения вопросов, мы охотно предоставим Вам информацию.

Размножение и предоставление третьим лицам данной документации или её использование ими без нашего согласия запрещается.

Содержание

1. Общие указания	3
2. Инструкции по безопасности	3
3. Технические характеристики	5
4. Описание станка	6
5. Перемещение и установка станка	6
6. Детализовка	9
6.1 Конусная линейка	9
6.2 Шпиндельная бабка	11
6.3 Станина	13
6.4 Суппорт	15
6.5 Стойка	20
6.6 Система воздушного подшипника	28

1. Общие указания

После доставки станка незамедлительно проверить его на наличие повреждений, обусловленных его транспортировкой.

Для контроля станка на предмет наличия возможных повреждений удалить с него защитную плёнку, если таковая имеется.

В случае выявления повреждений, вызванных транспортировкой, **обязательно** необходимо зафиксировать этот факт в транспортной накладной перевозчика и сообщить об этом факте нам.

Подсоединение станка должно производиться исключительно квалифицированным персоналом.

Мы не принимаем на себя ответственность за ущербы, возникшие в результате неквалифицированного выполнения работ.

ПЕРЕД ПУСКОМ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ПРОЧИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Использование по назначению

Применяйте станок, исключительно исходя из его технических характеристик и по его прямому назначению.

Исключите возможные перегрузки при эксплуатации и использования станка не по назначению .

Просим принять во внимание следующее:

В результате непрерывного совершенствования наших станков может оказаться, что отдельные описания, а также технические данные имеют отличия от данных поставленного станка.

2. Инструкции по безопасности

Руководство по эксплуатации

Для обеспечения собственной безопасности перед тем, как приступить к использованию станка прочтите настоящее руководство по эксплуатации. Настоящее руководство по эксплуатации должно храниться в надежном месте. Вы должны знать о том, как обращаться со станком, о его функциональных ограничениях и источниках опасности.

Поддерживайте чистоту на своем рабочем месте.

Беспорядок на рабочем месте может стать причиной возникновения опасности. Обеспечьте отсутствие на своем рабочем месте мусора и отходов производства. Для очистки своего станка от отходов производства используйте только соответствующие инструменты. Обеспечьте отсутствие помех на рабочем месте.

Контролируйте станок на предмет наличия повреждений.

Перед запуском станка проверяйте функционирование оборудования безопасности. Проверяйте работу всех подвижных деталей. Все детали должны быть надлежащим образом установлены. Поврежденные защитные компоненты подлежат ремонту или замене службой послепродажного сервиса.

Обеспечьте надлежащие внешние условия.

Не используйте станок в опасных зонах. Убедитесь в том, что электрические компоненты не подвержены воздействию влаги или сырости. Работайте только при наличии хорошего освещения.

Не используйте электрические компоненты вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Защищайтесь от электрического удара.

Не снимайте механические или электрические защитные компоненты. Проверяйте все защитные компоненты на предмет правильности установки и функционирования.

Носите только соответствующую одежду.

Не носите широкую одежду, наручные часы или украшения. Для своей собственной безопасности во время работы всегда носите рабочую обувь. Если у Вас длинные волосы, пользуйтесь сеткой для волос. Во время работы на станке надевайте защитные очки.

Если Вы работаете в условиях повышенной запыленности, пользуйтесь пылезащитной маской-респиратором.

Не допускайте в рабочую зону посторонних лиц.

Позаботьтесь о том, чтобы в рабочей зоне не было людей, подверженных опасности.

Держите несовершеннолетних и посторонних лиц на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Не подпускать к станку детей.

Не позволяйте другим лицам прикасаться к станку или кабелю станка.

Обеспечьте, чтобы доступ в мастерскую имели только уполномоченные лица.

Будьте осторожны с силовым кабелем

Перед подсоединением силового кабеля в штепсельный разъем, убедитесь в том, что станок выключен. Не тянуть за кабель для выключения штепселя из разъема. Обеспечьте отсутствие натяжения кабеля. Оберегайте силовую кабель от соприкосновения с источниками высоких температур, маслом и острыми кромками.

Регулярно производите осмотр штепселя и кабеля, и в случае выявления повреждения обеспечьте его ремонт службой послепродажного сервиса. Также контролируйте удлинительный кабель. Никогда не используйте станок без защитного заземления.

Отключайте станок от сети

Во время, когда Вы не используете станок или во время осуществления его сервисного обслуживания отключайте станок от сети. Это необходимо для того, чтобы исключить возможность неумышленного запуска станка и электрического удара.

Остерегайтесь неумышленного запуска

При отключении силового кабеля от сети убедитесь в том, что главный выключатель выключен.

Будьте аккуратны со своим инструментом

Для обеспечения качества и безопасности работы поддерживайте заточку и чистоту своего инструмента. Для осуществления замены инструмента и техобслуживания следуйте данным инструкциям.

Не забывайте инструмент внутри станка

Перед запуском станка убедитесь в том, что внутри станка не находятся инструменты, которые могут быть выброшены из станка. Убедитесь в отсутствии плохо закрепленных элементов, которые могут представлять опасность.

Берегите руки

Обеспечьте надежную фиксацию инструмента и обрабатываемой детали. Используйте только соответствующий инструмент для фиксации и крепления инструмента и детали.

Это надежнее, чем фиксировать обрабатываемую деталь руками, и в этом случае Вы можете использовать обе руки для осуществления манипуляций со станком.

Сохраняйте равновесие

Обратите внимание на позицию, из которой Вы осуществляете подачу. Никогда не влезайте на станок, т.к. в этом случае существует опасность получения увечий, вызванных падением или соприкосновением с движущимися элементами станка.

Аксессуары и комплектующие

Используйте только аксессуары и комплектующие, специфицированные в руководстве по эксплуатации или поставщиком. Использование иных аксессуаров или комплектующих может стать причиной получения опасных травм и повреждения станка. Используйте аксессуары и комплектующие только согласно их соответствующего предназначения.

Электрические компоненты

Электрические компоненты соответствуют требованиям по электрической безопасности. С тем, чтобы исключить возможность наступления несчастного случая на производстве ремонтные работы могут быть произведены только специалистом-электриком.

Растворитель-очиститель

Прежде, чем приступить к использованию чистящего растворителя, Вы должны прочесть инструкцию к данному средству с тем, чтобы исключить возможность несчастного случая.

Оставление станка без присмотра

Никогда не оставляйте станок без присмотра во время его работы.

Алкоголь, медикаменты, наркотические препараты

Никогда не используйте станок, находясь под действием алкоголя, медикаментов или наркотических препаратов.

Опасность возникновения пожара

Не пользуйтесь легко воспламеняемыми жидкостями.

Никогда не используйте станок, находясь под действием алкоголя, медикаментов или наркотических препаратов.

Обязанности пользователя (согласно 89/655/EWG)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пользователь обязуется допускать к работе на станке исключительно персонал, ознакомленный с основополагающими требованиями по технике безопасности и профилактике несчастных случаев и проинструктированный по обращению со станком. Кроме того, он должен прочесть и правильно понять главу по мерам безопасности и предупредительные указания из данной инструкции по эксплуатации. Мы рекомендуем это документировать.

Изготовитель станка исходит из того, что на станке будет работать исключительно персонал, владеющий всеми возможными технологиями выполнения работ на станке настолько, что эти работы будут выполняться без создания какой-либо угрозы. Не допускать к станку лиц, не прошедших инструктаж. Не допускайте близко к станку детей!

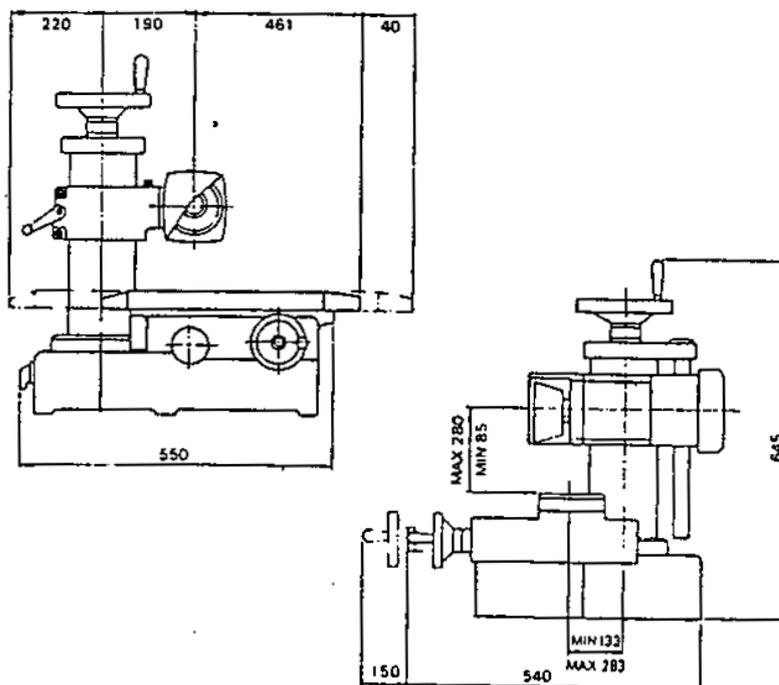
Обязанности персонала (согласно 89/655/EWG)

Все лица, получившие задание по работе на станке, до начала выполнения работ обязуются выполнять основополагающие требования по технике безопасности и предупреждению несчастных случаев, прочесть главу по мерам безопасности и предупредительные указания из данной инструкции по эксплуатации.

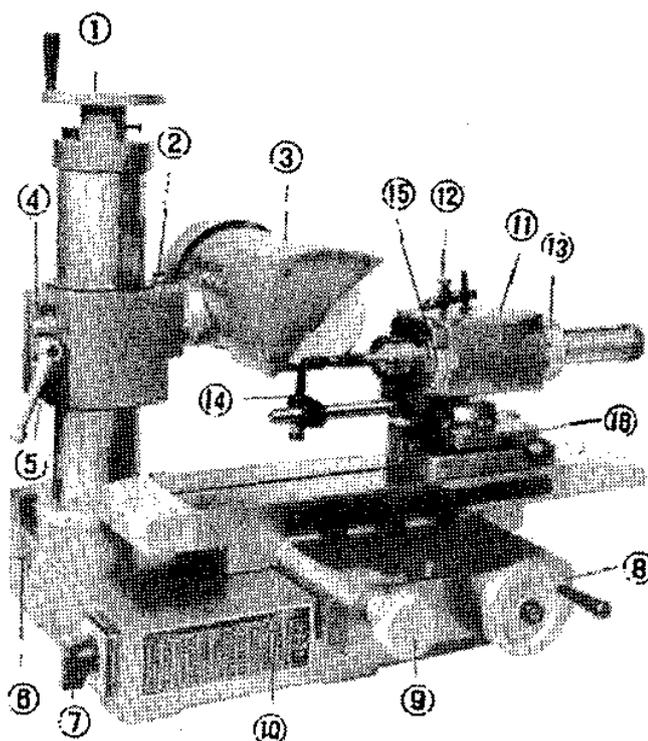
Изготовитель станка исходит из того, что на станке будет работать исключительно персонал, владеющий возможными технологиями выполнения работ на станке настолько, что эти работы будут выполняться без создания какой-либо угрозы. Не допускать к станку лиц, не прошедших инструктаж.

3. Технические характеристики

Расстояние между центрами	250 мм
Макс. диаметр точения над столом	205 мм
Длина продольного хода стола	250 мм
Длина поперечного хода суппорта	133x470 мм
Рабочая область стола	11.1125x20x8 мм
Размеры Т-образного паза	160 мм
Вертикальный ход головки	360 ⁰
Угол поворота головки	360 ⁰
Угол наклона головки	150 мм
Диаметр шлифовального круга	
Скорость вращения круга	50 Гц: 2850 об/мин 60 Гц: 3450 об/мин
Мощность двигателя	0.25 кВт, 110-240В, 1ф 0.25 кВт, 220-460В, 3ф
Вес нетто	125 кг
Габариты в упаковке (без стойки)	762x686x762 мм



4. Описание станка



1. Маховик подъема
2. Рукоятка регулировки и настройки шлифовальной бабки
3. Высокоточный приводной блок шпинделя
4. Болт регулировки зазора стойки и подъемной втулки
5. Рычаг настройки шлифовальной бабки
6. Рукоятка настройки и регулировки параллельности шлифовальной бабки
7. Кнопка прямого и обратного вращения
8. Маховик поперечной подачи (включая регулировку зазора ходового винта)
9. Маховик продольного перемещения
10. Информационная табличка
11. Система воздушного подшипника с пинолем под цанги 5C
12. Приспособление для шлифования резцов
13. Лимб для шлифования торцевой фрезы
14. Опора микрометрического штифта
15. Контрольный пояс переднего вращения
16. Качающийся рычаг

5. Эксплуатация станка

Перед первым запуском станка следует очистить пиноль и крепление с помощью очищающего растворителя и затем высушить перед сборкой. Во время работы нужно надевать защитные очки. Рабочее давление воздуха 90-125 фунтов/дюйм². Шлифовальный круг необходимо править с помощью бруска для правки. Щиток круга должен быть надет всегда.

Установка шлифовального круга:

- 1) Свериться с табличкой скоростей круга для правильной формы и размеров.
- 2) Проверить поверхность круга на целостность и отсутствие трещин.
- 3) Не менять отверстие в круге и не насаживать круг с усилием на шпиндель.
- 4) По одной чистой гладкой подкладке на каждую сторону круга под фланцы.

- 5) При первом запуске отойти от круга и встать позади него. Наблюдать за вращением круга по меньшей мере минуту, прежде чем приступить к работе.
- 6) Хранить круг всегда в сухом месте с умеренной температурой окружающей среды.

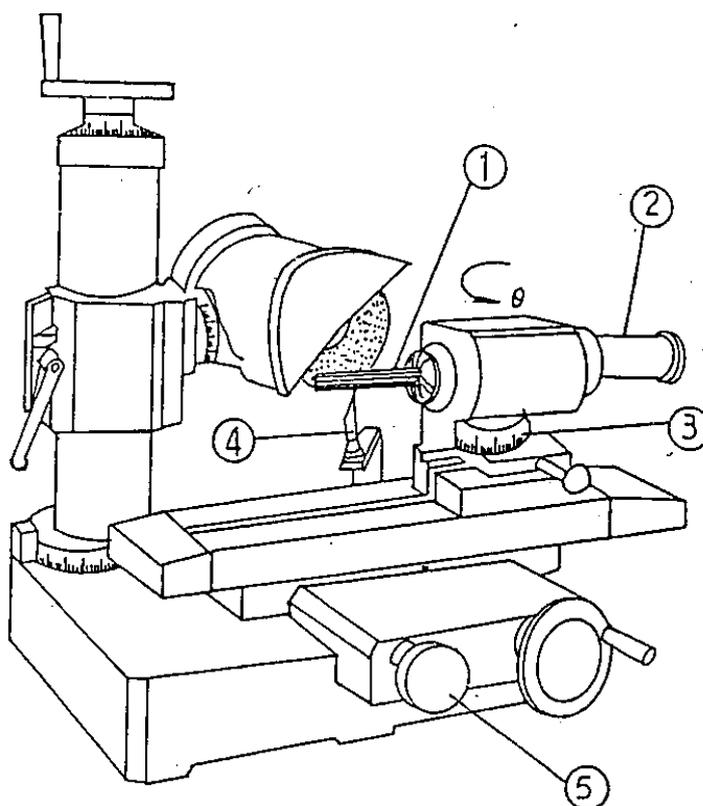
Заточка торцевой фрезы.

Очистить цангу от скопившейся пыли и стружки, чтобы она крепко держала инструмент.

- 1) Подобрать необходимый зазор для фрезы с помощью таблички 10. Повернуть рукоять 2 пока мотор не наклонится на нужный угол для основного шлифования, или повернуть передний вертлюг с контрольным поясом 15 на нужный градус.
- 2) Придвинуть пиноль к левой части системы воздушного подшипника приблизительно на 25 мм. Отрегулировать высоту наконечника 14 на то же значение, что и центральная линия торцевой фрезы. Затем отрегулировать наконечник 14 на паз фрезы как можно ближе к режущей кромке.
- 3) Двигать суппорт и стол, или системы воздушного подшипника, открутив установочный винт Т-паза, пока наконечник не приблизится к краю шлифовального круга (зазор должен оставаться 6,3 мм)
- 4) Включить мотор и запустить круг вращаться по часовой стрелке. Можно задавать направления по часовой и против часовой. Придвинуть конец фрезы к наконечнику. Медленно придвигать круг к фрезе, удерживая фрезу у наконечника, пока не возникнет искра.
- 5) Подвинуть фрезу направо, фреза начнет вращаться и коснется шлифовального круга. Наконечник должен касаться паза фрезы. Следует тянуть качающийся рычаг 16 вниз и к себе, и придвинуть фрезу как можно ближе к наконечнику. Медленно отпустить рычаг и позволить фрезе коснуться круга. Медленно повернуть пиноль системы воздушного подшипника вправо. Повторить пока все борозды не будут отшлифованы.
- 6) Повернуть рукоять 8 и придвинуть фрезу немного ближе к кругу, затем произвести шлифовку. Повторить пока все не будет отшлифовано (обработка поверхности на режущей кромке определяется скоростью сближения фрезы). Не пытайтесь повернуть пиноль системы воздушного подшипника, нужно легко придерживать ее двумя пальцами и осторожно тянуть вправо. Проверить, чтобы летели искры. Это предотвратит заусенцы в канавках.
- 7) После этого проверить остроту. Снимать 0.001 с каждым проходом, пока торец фрезы не станет достаточно острым. Для шлифования второстепенного (первый зазор), повернуть круг назад на 4 оборота. Свериться с табличкой 10 для правильных установок. Отрегулировать зазор как в (1). Провести шлифование второстепенного, оставляя 0.020 – 0.030.

Использование периферии круга для заострения торца.

- 1) Подтянуть фрезу назад (вправо) насколько возможно. Передвинуть наконечник, чтобы внешний край (ближайший к кругу) фрезы был уравновешен на вершине наконечника. Таким образом определится центр. Открутить 3/8" установочную гайку на лимбе. Затем сдвинуть лимб вперед и вставить указательный штифт в любое из гнезд с соответствующим числовым значением, таким же, как и количество канав на фрезе. Например, для 4 пазов, вставьте штифт в гнездо с номером 4. Закрепить лимб гайкой и отодвинуть наконечник от фрезы.
- 2) Открутить стопорную гайку на опоре системы воздушного подшипника и повернуть на 90 градусов. Теперь фреза будет располагаться под 90 градусов к кромке шлифовального круга. Закрепить стопорную гайку. Открутить установочную гайку Т-паза на системе воздушного подшипника и передвинуть устройство к левому краю шлифовального круга, затем установите гайку Т-паза.
- 3) Перед регулировкой угла наклона шлифовальной головки, сверьтесь с информационной табличкой.. Теперь фреза располагается на 12.5 мм ниже центральной линии шлифовального круга. Включить мотор, он должен вращаться против часовой стрелки. Повернуть маховик подачи 8, теперь шлифовальный круг касается фрезы и высекает искры. Затем повернуть маховик продольного движения 9 слева направо. Не пересекать центр фрезы.
- 4) Поворачивать торцевую фрезу на следующее соответствующее значение на лимбе, пока шлифовка не будет завершена полностью. Провести шлифование вторичного зазора с помощью наклона шлифовального круга примерно на 25 градусов и повторить вышеуказанные этапы до успешного окончания работы.

Шлифование прямой конической развертки.

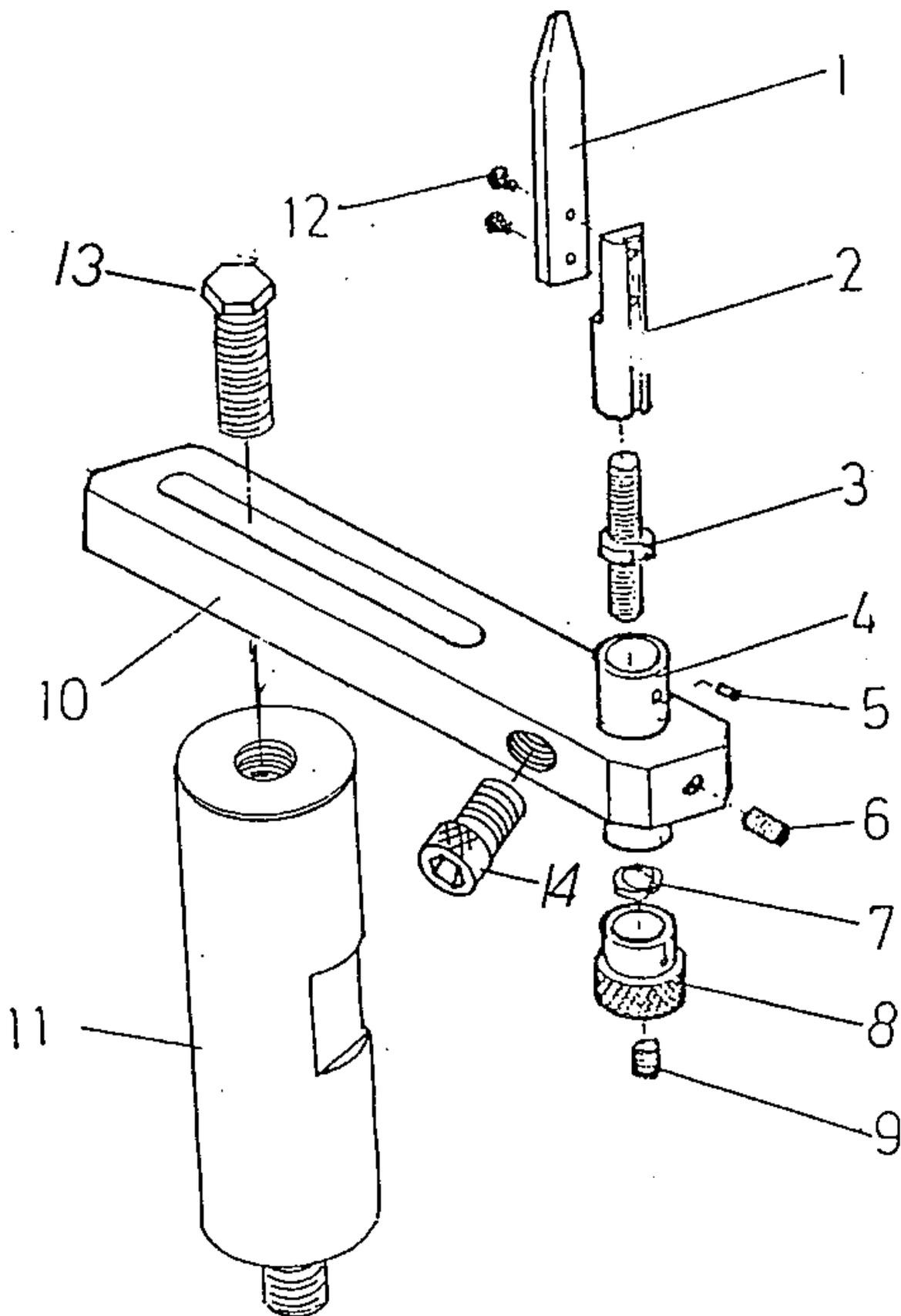
- 1) С помощью цанги 5С закрепите развертку (1) в шпинделе (2) системы воздушного подшипника.
- 2) Поверните систему воздушного подшипника на градуированном кольце (3) на требуемый угол конуса развертки. С помощью индикатора удостоверьтесь, что развертка параллельна шлифовальному кругу.
- 3) Сдвинуть шпиндель вправо, выбрать правильное гнездо лимба и вставить штифт в паз.
- 4) Выбрать первый паз для параллельности центральной линии развертки, затем закрепить винт лимба.
- 5) С помощью маховика (5) заточите развертку.

Шлифование спиралевидной конической развертки

- 1) С помощью цанги 5С закрепите развертку (1) в шпинделе (2) системы воздушного подшипника.
- 2) Поверните систему воздушного подшипника на градуированном кольце (3) на требуемый угол конуса развертки. С помощью индикатора удостоверьтесь, что развертка параллельна шлифовальному кругу.
- 3) Отрегулировать опору зубца конической линейки на ту же высоту как и центральная линия развертки. Подвести коническое приспособление на 10 мм ниже внешнего края шлифовального круга. Далеко от круга не отводить.
- 4) Направить конусную линейку (4) в канавку спиралевидной развертки.
- 5)левой рукой вращать маховик (5), правой рукой контролировать систему воздушного подшипника (2), повернуть развертку согласно пазу спиралевидной развертки и верхний конец основания зубца конусной линейки.

6. Детализовка

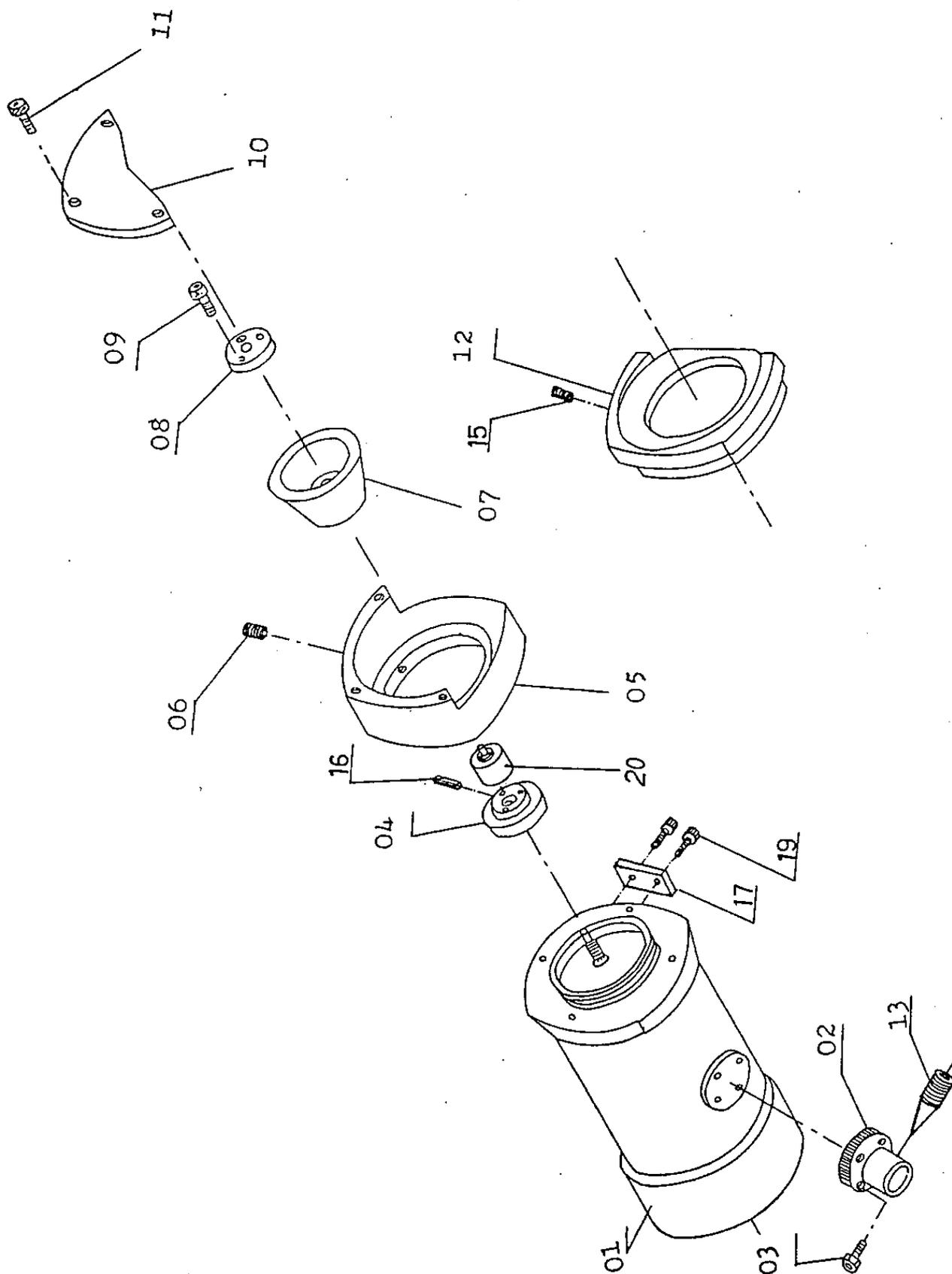
6.1 Конусная линейка



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	РАЗМЕР	ПРИМЕЧАНИЯ
1	2100-С3349В00	Лезвие	1		
2	2100-С3347В00	Крепление лезвия	1		
3	2100-ЗАН31000	Регулировочный винт	1		
4	2100-ЗАН28000	Ведущая втулка скольжения	1		
5	2100-ЗАН29000	Штифт	1		
6	4005-06010610	Установочный винт	1	М6х10L	
7	4302-00600000	Пружинная шайба	1	М6	
8	2100-ЗАН27000	Градуированное кольцо	1		
9	4005-06008610	Установочный винт	1	М6х8L	
10	2100-С3348В00	Упор наконечника	1		
11	2100-С3347001	Установочный вал	1		
12	4004-05005604	Винт	2	М5х5L	
13	4102-03010001	Винт	1	3/8"х1" L	
14	4101-03010001	Винт	1	3/8"х1" L	

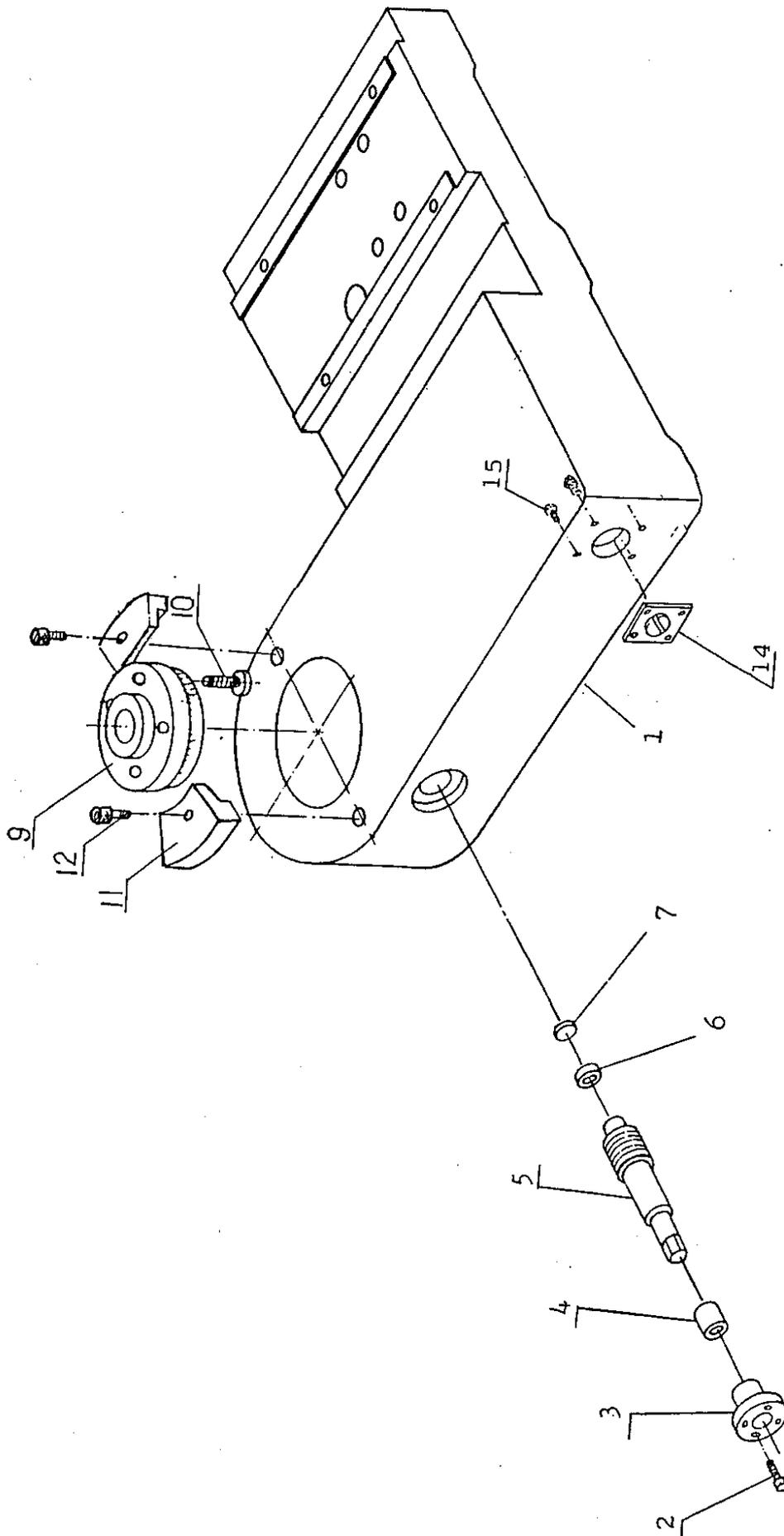
6.2 Шпиндельная бабка



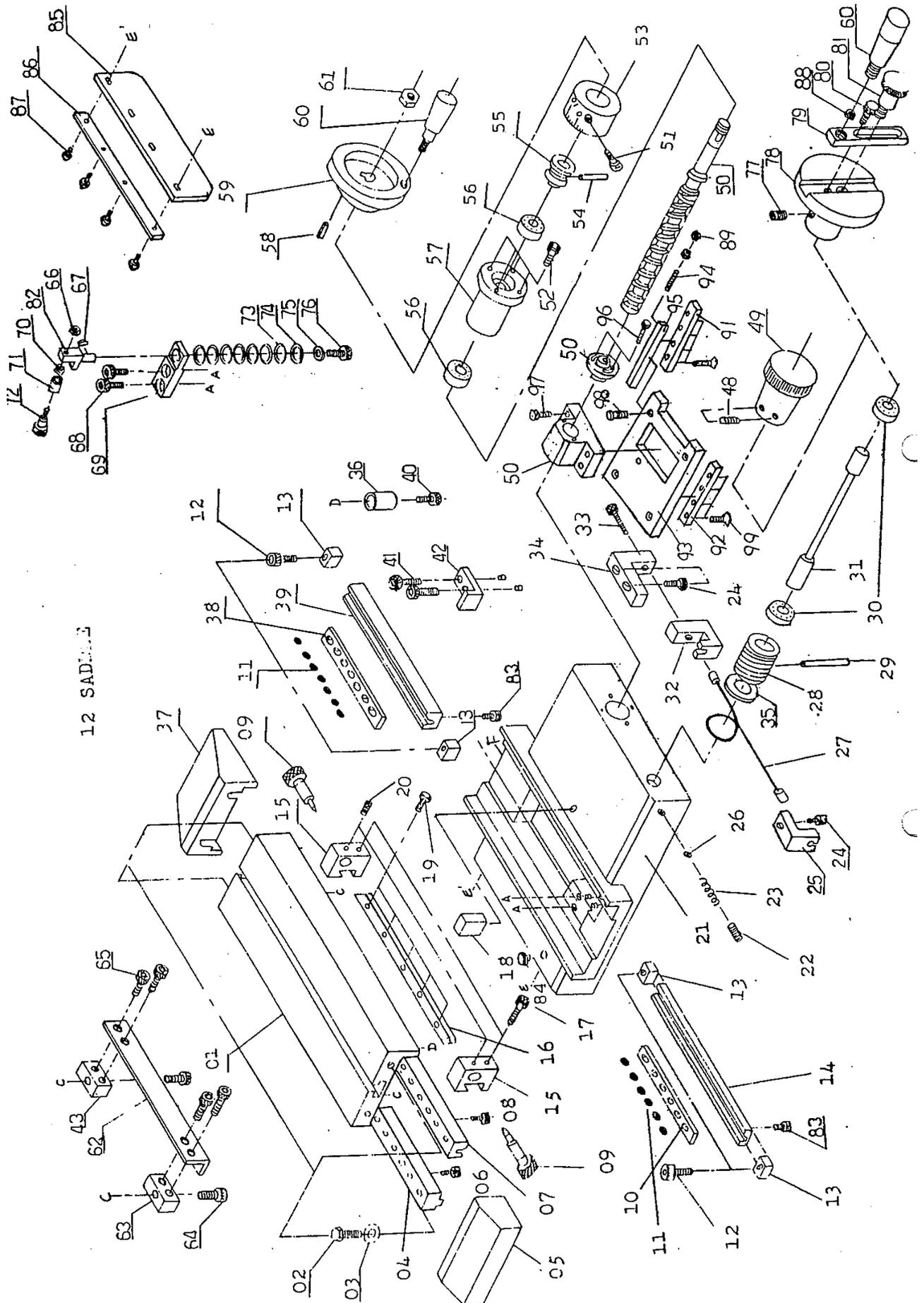
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

№	ДЕТАЛЬ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
1	7020-00320000*	Привод	1	
2	2100-С3101000	Градуированная вращающаяся часть	1	
3	4001-06016610	Винт	4	М6х16
4	2100-С3105000	Фланец круга	1	дюйм
4	2100-С3105В00	Фланец круга	1	мм
5	2100-С3108000	Крепление щитка круга	1	
6	4005-06014610	Винт	1	М6х14
7		Чашечный шлифовальный круг	1	Ø1 ¼" x Ø 5" x 2"
8	2000-М0500000	Гайка	1	
9	4001-05025110	Винт	3	М5х25
10	2100-С3109000	Щиток круга	1	
11	4001-06025610	Винт	3	М6х25
12	2100-С3110000	Щиток круга	1	
13	2100-С3111000	Установочный винт	3	
15	4005-06014610	Винт	1	М6х14L
16	4407-03028200	Пружинный штифт	1	Ø 3Х28L
17	2100-С3375000	Позиционный стопор	2	
18				
19	4001-05020610	Inner hex head screw	4	М5х20L
20	0090-СS270000	Longer FLange	1	

6.3 Станина



6.4 Суппорт



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

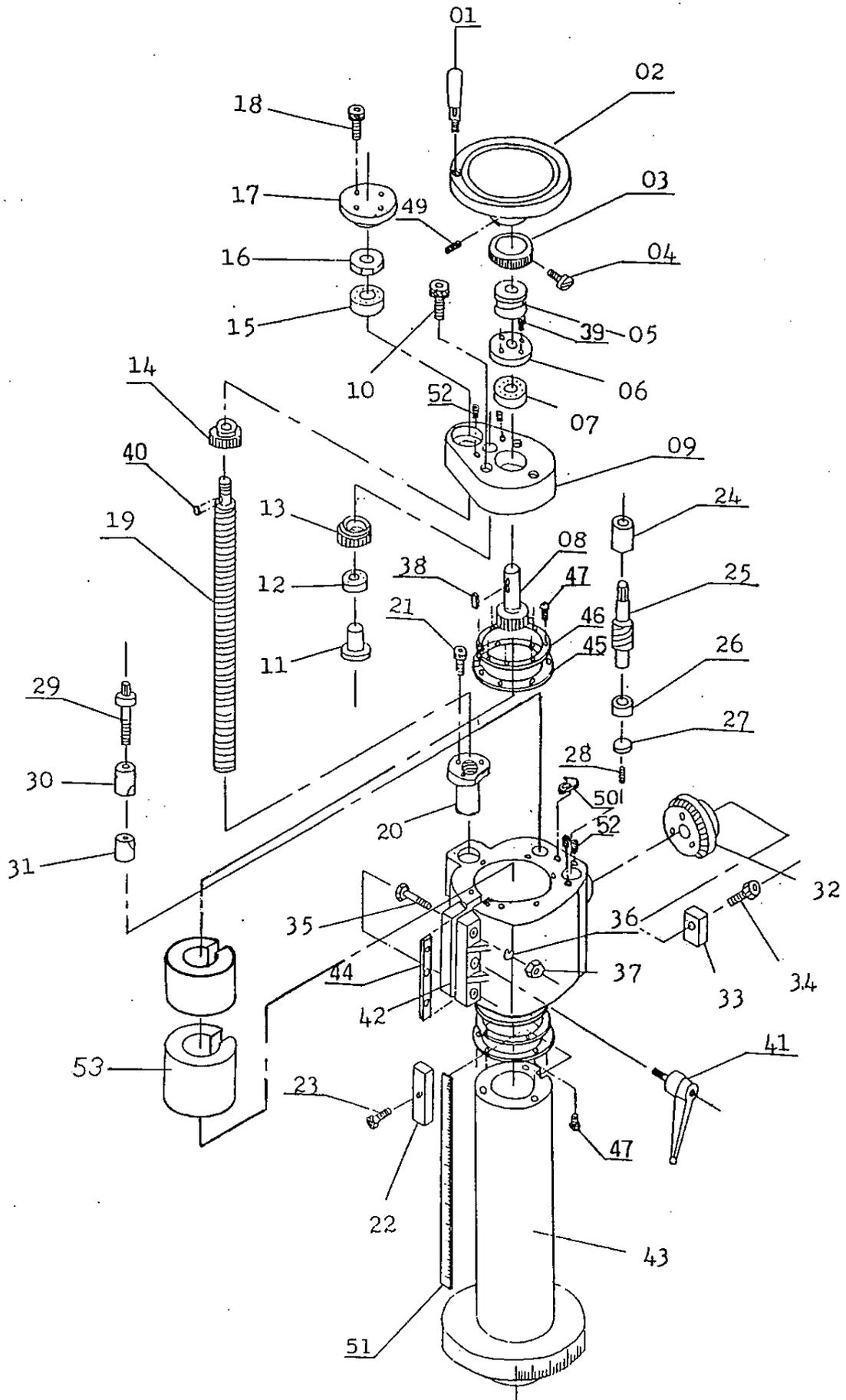
№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
1	2100-С3301000	Стол	1	
2	4002-05016604	Винт	4	M5X16L
3	2100-С3334000	Шайба	4	
4	2100-С3303000	Заднее кольцо подшипника (верх)	1	
5	2100-С3343000	Крышка левого торца	1	
6	4001-03010610	Винт	21	M3x10L
7	2100-С3302000	Переднее кольцо подшипника (верх)	1	
8	4001-03010610	Винт	10	M3x10L
9	2100-С3345В00	Продольный ход	2	
10	2100-С3341000	Передний сепаратор подшипника	1	
11	4917-03500010	Стальные шарики	36	
12	4001-04012610	Винт	4	M4x12L
13	2100-С3338000	Стопорная пластина	4	
14	2100-С3306000	Переднее кольцо подшипника (низ)	1	
15	2100-С3336000	Стопоры для регулировки	1	
16	2100-С3335000	Ведущая пластина	1	
17	2100-С3353000	Болт	2	
18	2100-С3337000	Стопорная пластина	1	
19	4007-04012604	Винт	5	M4x12L
20	4005-05008610	Винт	2	M5x8L
21	2100-С3305000	Опора суппорта	1	
22	4105-03003001	Винт	1	3/8"x3/8"L
23	0101-00035000	Пружина	1	
21	4001-05012610	Винт	3	M5X12L
25	2100-С3327000	Левый упор натяжения	1	
26	4917-00800000	Стальной шар	1	Ф 8
27	2100-С3325000	Трос1	1	
28	2100-С3371000	Барабан	1	
29	440b-03028210	Конический штифт	1	3#x28L
30	490900151220	Подшипник	2	TLA1512
31	2100-С3323000	Вал трансмиссии продольного хода	1	
32	2100-С3328000	Правый упор натяжения	1	
33	400105045110	Винт	1	M5x45L
34	2100-С3329000	Закрепленная опора	1	
35	2100-С3370000	Неподвижная пластина	1	
36	2100-С3369000	Прут ограничения	2	
37	2100-С3344000	Крышка правого торца	1	
38	2100-С3342000	Задний сепаратор подшипника	1	
39	2100-С3307000	Заднее кольцо подшипника (низ)	1	
40	4 0-0104025110	Винт	2	M4x25L
41	4001 -05012610	Винт	2	M5x12L
42	2100-С3368000	Упорная пластина	1	
43	2100 С3362000	Гнездо позиционирования	1	
44	2100-С33190В0 2100-С33200АС	Крепление гайки поперечной подачи	1	
45	2100-С3321000	Крепежная пластина гайки	1	
46	4001-10025610	Винт	2	M10x25L

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
47	2100-С33170В0 2100-С33180А0	Гайка поперечной подачи	1	
48	4001-05008610	Винт	2	М5x8L
49	2100-С3322000	Маховик продольной подачи	1	
50	2100-С33150В1 2100-С33160А1	Ходовой винт поперечной подачи	1	
51	2100-С3208001	Установочный винт	1	
52	4001-06016610	Винт	4	М6x16L
53	2100-С33100В0 2100-С33100А0	Шкала поперечной подачи	1	
54	4407-03028200	Пружинный штифт	1	3#x28L
55	2100-С3312000	Втулка шкалы	1	
56	490160024000	Шарикоподшипник	2	6002ZZ
57	2100-С33130В0 2100-С33140АС	Градуированное кольцо поперечной подачи	1	
58	4503-04040100	Шпонка	1	4x4x10L
59	2100-С3308000	Рукоять поперечной подачи	1	
60	2100-С320100СЖ	Рукоять	2	
61	2100-С3309000	Гайка	1	
62	21^0-С3363000	Пластина	1	
63	2100-С3362000	Позиционное гнездо	1	
62	400106025610	Винт	2	М6x25L
65	400105012610	Винт	4	М5x12
66	42U1-00800000	Гайка	1	М8
67	450303030080	Шпонка	1	3x3x8L
68	4001-05012610	Винт	2	М5x12L
69	2100-С3367000	Гнездо шарнирной серьги	1	
70	2100-С3365000	Шайба	1	
71	4921-00060010	Роликовый подшипник	1	RNAST 6R
72	2100-С3364000	Опора	1	
73	4602-22110800	Шайба	10	AM221108
74	4602-22110800	Шайба	1	М6
75	4302-00600000	Пружинная шайба	1	М6
76	4001-06010610	Винт	1	М6x10L
77	4005-06006610	Винт	2	М6x61
78	2100-С3374000	Маховик продольной подачи	1	
79	2100-С3373000	Гнездо рукояти	1	
80	4001-04008610	Винт	1	М4x8L
81	2100-С3372000	Винт	1	
82	2100-С3366000	Прут	1	
83	4001-03010610	Винт	18	М3x10L
84	2100-С3376000	Пробка	1	
85	210003351000	Щиток защиты от стружки	1	
86	0104-00028000	Пластина переднего щитка	1	
87	4103-01503001	Винт	4	3/16"x3/8"L
88	2100-С3243000	Шайба	1	
89	4201-00800000	Гайка	8	М8
90	4302-00600000	Шайба	4	М6
91	2100-С3378000	Нажимная плита	1	
92	2100-С3379000	Нажимная плита	1	

№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
93	2100-С3381000	Пластина	1	
94	2100-С3377000	Винт	4	
95	2100-С338000	Регулировочный клин	1	
96	4001-05012610	Винт	2	М5х12L
97	4001-06025610	Винт	4	М6х25L
98	4001-09025610	Винт	4	М8х25L
99	4006-05012610	Винт	8	М5х12L
100	4301-00620000	Шайба	8	М6

6.5 Стойка

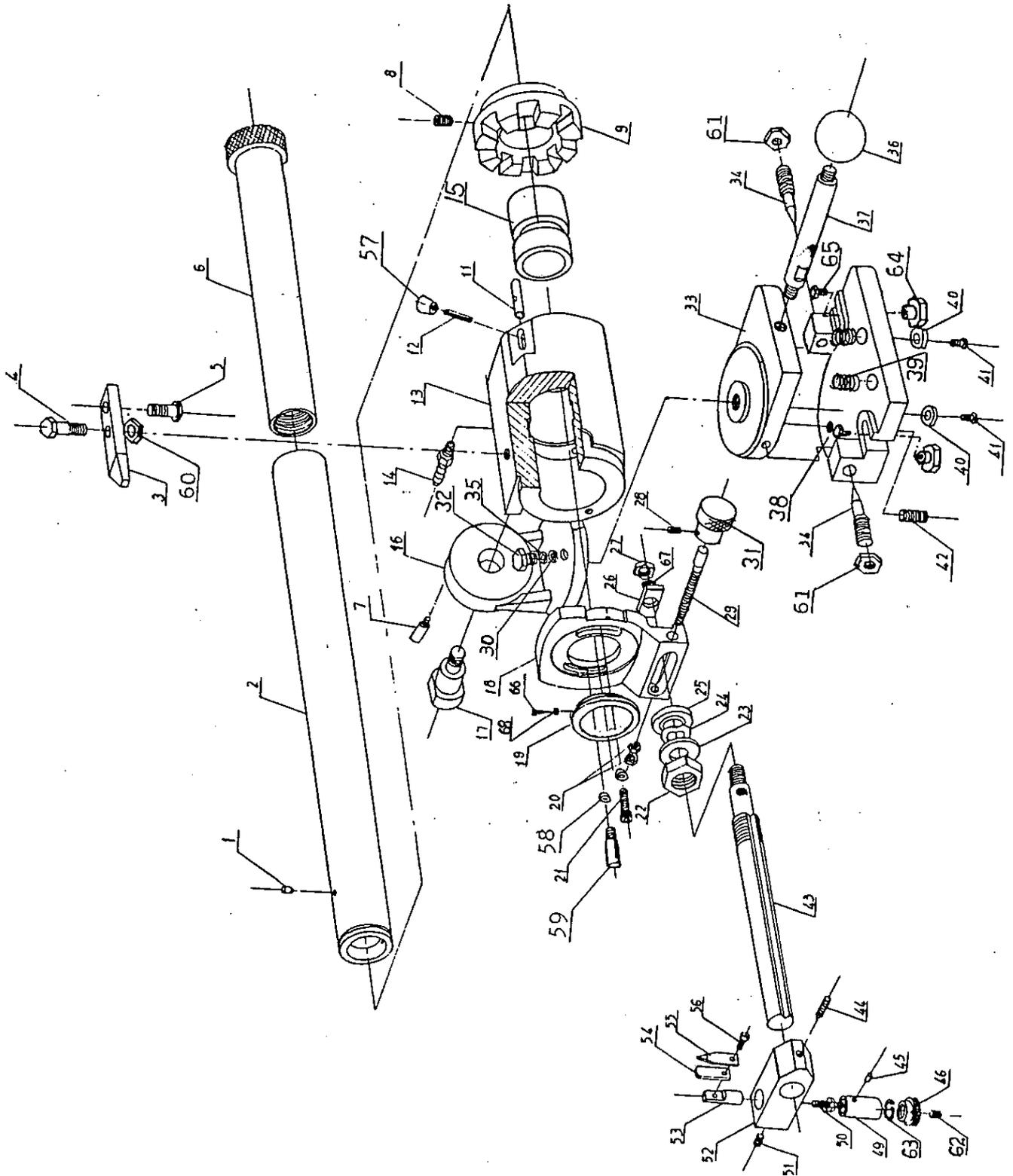


№	ДЕТАЛЬ	DRSCRIPTION	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
1	2100-С320100*	Рукоять	1	
2	2100-С3204000	Маховик подъема	1	
3	2100-С32060В0 2100-С32070А0	Шкальный диск подъема	1	
4	2100-С3208001	Установочный винт	1	
5	2100-С3205000	Втулка лимба	1	
6	2100-С32090В0 2100-С32100А0	Лимб подъема	1	
7	4901-60033000	Роликовый подшипник	1	6003Z
8	2100-С3212000	Вал передаточного механизма	1	
9	2100-С3211000	Подъемная планшайба с зубчатым венцом	1	
10	4001-08035110	Винт	3	M8x35
11	2100-С3214000	Вал колеса	1	
12	4909-00181220	Роликовый подшипник	1	TLA1812
13	2100-С3213000	Колесо	1	
14	2100-С3215000	Подъемная шестерня	1	
15	4901-60033000	Шарикоподшипник	1	6003Z
16	2100-С3216000	Гайка	1	
17	2100-С3217000	Крышка подшипника	1	
18	4001-05016610	Винт	4	M5x16
19	2100-С32180В0 2100-С32190А0	Ходовой винт подъема	1	
20	2100-С32200В0 2100-С32210А0	Ходовой винт подъема	1	
21	4001-04012610	Винт	3	M4x12
22	2100-С3231000	Шпонка	1	12x7 x70
23	4001-05016610	Винт	1	M5x16
24	2100-С3225000	Втулка червячного вала	1	
25	2100-С3225000	Червячный вал	1	
26	2100-С3226000	Втулка червячного вала	1	
27	2100-С3227000	Шайба	1	
28	4005-06014610	Винт	1	M6x14
29	2100-С3228000	Болт	1	
30	2100-С3229000	Кольцо	1	
31	2100-С3230000	Кольцо	1	
32	2100-С3224000	Червячная передача	1	
33	2100-С3102000	Шпонка	1	12x10 X26
34	4001-05012610	Винт	1	M5x12
35	4102-30302000	Винт	2	3/8 "x2L
36	4302-03000010	Пружинная шайба	2	3/8"
37	4201-03000010	Гайка	2	3/8"
38	4503-04040120	Шпонка	1	4x4x12L
39	4001-04012610	Винт	4	M4x12L
40	4503-04040120	Шпонка	1	4x4x12L
41	2100-С3242000	Рукоять	1	
42	2100-С3222001	Втулка подъема	1	
43	2100-С3239000	Корпус стойки	1	
44	2100-С3234000	Уплотнение	1	

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
45	2100-С3232000	Пыльник	2	
46	2100-С3233000	Пластина пыльника	2	
47	4103-01504001	Винт	14	3/16"x1/2"L
48	2100-С3240000	Резиновая пробка	1	
49	4005-04014610	Винт	1	M4x14L
50	2100-С3241000	Указательная пластина	1	
51	2100-С31120В0 2100-С31120А0	Мерная линейка	1	дюйм. метр.
52	4005-05008610	Винт	2	M5X8L
53	4919-А0500000	Подшипник	2	МВ10050DU

6.6 Система воздушного подшипника



№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
1	2000-A0400000	Винт	1	
2	2000-A0300B00 2000-A0300D00	Втулка	1	
3	2100-3АН34000	Прижимная пластина	1	
4	4102-03020001	Винт	2	3/8"x2"
5	2100-3АН35B00	Регулировочный винт	1	
6	2000-A0600B00	Вал	1	
7	2100-3АН41000	Установочный штифт	2	
8	0090-F2600000	Винт	1	
9	2000-A0700000	Наклонная пластина втулки	1	
11	2000-A0900000	Позиционирующая ось	1	
12	4407-03022200	Пружинный штифт	1	∅3x22
13	2100-3АН01B00	Опора	1	
14	6208-02002021 6219-02002021	Воздушное сопло	1	
15	2000-A0200B00	Втулка		
16	2100-3АН09000	Наклонная пластина	1	
17	2100-3АН10000	Вал с резьбой	1	
18	2100-3АН17000	Гнездо переднего вертлюга	1	
19	2100-3АН45000	Внешнее сепараторное кольцо	1	
20	4201-00400000	Гайка	2	M4
21	4001-06016610	Винт	2	M6x16
22	4201-01600000	Гайка	1	M16
23	2100-3АН24000	Шайба	1	
24	0305-00005000	Шайба	2	
25	2100-3АН23000	Гнездо шайбы	1	
26	2100-3АН21000	Ползун	1	
27	4201-00800000	Гайка	1	M8
28	4005-05010610	Винт	1	M5x10
29	2100-3АН20000	Регулировочный винт	1	
30	4301-01010000	Шайба	1	M10
31	2100-3АН46000	Рукоять	1	
32	4102-03010001	Винт	1	3/8"x1"L
33	2100-3АН11000	Опора пластины	1	
34	2100-3АН15001	Наконечник	2	
35	4302-01000000	Пружинная шайба	1	M10
36	2000-A1100000	Шар рукояти	1	
37	2000-A1000000	Рукоять	1	
38	2100-3АН14000	Основание	1	
39	4601-01220010	Пружина	2	
40	2100-3АН36000	Установочный блок	2	
41	4004-04012604	Винт	2	M4x12L
42	4005-08025610	Винт	1	M8x25L
43	2100-3АН22C00	Направляющий винт наконечника	1	
44	4005-06008610	Винт	1	M6x8L
45	2100-3АН29000	Штифт	1	
46	2100-3АН27000	Кольцо вала	1	

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

№	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
49	2100-3АН28000	Втулка	1	
50	2100-3АН31000	Регулировочный болт	1	
51	4005-06008610	Винт	1	М6x8L
52	2100-3АН26000	Опора наконечника	1	
53	2100-3АН30000	Вал передней пластины	1	
54	2100-3АН32000	Опора микрозубца	1	
55	2100-3АН33000	Опора зубца	1	
56	4004-05008604	Винт	1	
57	2100-3АН44000	Рукоять	1	
53	4301-00610000	Шайба	2	М6
59	4005-06020610	Винт	1	М6x20L
60	4201-03000010	Гайка	1	3/8"
61	4201-00800000	Гайка	2	М8
62	4005-06008610	Винт	1	М6 x 8L
63	4303-00080000	Крепление шайбы	1	М8
64	2100-3АН38000	Позиционный блок	1	
65	4102-03016000	Винт	2	3/8"x1 3/4"