



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB MM491G



## Оглавление

|  |    |
|--|----|
| 1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....                      | 2  |
| 2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ..... | 3  |
| 3. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА.....                     | 5  |
| 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА .....             | 5  |
| 5. СБОРКА СТАНКА.....                                  | 6  |
| 6. НАСТРОЙКА СТАНКА.....                               | 6  |
| 7. РАБОТА НА СТАНКЕ .....                              | 7  |
| 8. РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАННОЙ ЛЕНТЫ .....                 | 8  |
| 9. ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ .....                     | 9  |
| 10. ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА.....                    | 10 |
| 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.....               | 10 |
| 12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА J1B J1B MM491G.....   | 11 |

# 1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

## Гарантийный срок - один год

### Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

### Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

### Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств
- непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и
- профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

## 2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

### УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

**ВНИМАНИЕ!** Перед подключением станка к источнику электропитания (розетке, разъёму и т.д.) следует проверить соответствие питающего напряжения указанному на табличке с паспортными данными станка. Напряжение, превышающее указанное на станке, может привести к тяжёлой травме потребителя, а также повреждению станка. При возникновении сомнений не подключайте станок к сети. Питающее напряжение ниже указанного на станке может вывести из строя двигатель.

#### 1. Изучение станка

Необходимо тщательно изучить Руководство по эксплуатации и ознакомиться с предостерегающими надписями на станке. Изучить их назначение и указанные ограничения, а также потенциальные факторы опасности.

#### 2. Заземление станка

Станок оснащён одобренным трёхжильным кабелем и трёхполюсной вилкой с заземляющим контактом для подсоединения к розеткам с заземляющим контактом. Зелёный проводник кабеля является заземляющим.

#### 3. Защитные устройства

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

#### 4. Хранение инструмента для регулировки

Следует взять в привычку проверку отсутствия гаечных ключей для регулировки на станке перед его включением.

#### 5. Поддержание чистоты рабочей зоны

Загрязнённые полы и рабочие поверхности приводят к аварийным ситуациям. Необходимо следить за чистотой пола и отсутствием проскальзывания из-за замасливания и накопления опилок.

#### 6. Отсутствие опасного рабочего окружения

Не допускается использование станка в захламлённом, сыром или подверженном атмосферным осадкам помещении. Рабочее место должно быть просторным и светлым.

#### 7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

#### 8. Установите защиту станков от детей

Требуется обеспечить защиту станков замками, главными выключателями или вынимать ключи для включения.

#### 9. Работа на надлежащей частоте вращения

Эффективная и безопасная работа на станке обеспечивается при работе на надлежащей частоте вращения.

#### 10. Использование станка по назначению

Запрещается выполнять на станке или на его оснастке непредназначенные для них операции.

#### 11. Использование соответствующей одежды

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов) из-за опасности их захвата движущимися частями. Рекомендуются нескользящая обувь. Следует использовать головные уборы для уборки под них длинных волос. Длинные рукава рекомендуются закатывать выше локтя.

#### 12. Использование защитных очков

Следует использовать защитные очки (ANSI Z87.1). Повседневные очки снабжены только ударпрочными линзами, но не являются защитными очками. Также следует использовать защиту лица и респиратор при резании с большим количеством опилок.

#### 13. Не допускается тянуться над станком

Следует постоянно сохранять равновесие и опору.

#### 14. Техническое обслуживание

Для обеспечения высоких и безопасных эксплуатационных характеристик инструмент должен быть заточенным и чистым. Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

#### 15. Отключение электропитания

Перед проведением технического обслуживания или сменой приспособлений и оснастки электропитание станка должно быть отключено.

#### 16. Предотвращение несанкционированного включения станка

Перед подключением станка к электросети убедиться, что выключатель находится в положении ОТКЛ.

#### 17. Использование рекомендованной оснастки

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованной оснастки, приведённом в Руководстве по эксплуатации. Необходимо выполнять указания по применению данной оснастки. Применение ненадлежащей оснастки может стать причиной травмы.

#### 18. Не допускается стоять на станке

При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму. Не допускается складирование материала таким образом, чтобы была необходимость вставать на станок для доступа к ним.

#### 19. Проверка повреждённых деталей

Перед дальнейшей эксплуатацией станка следует тщательно проверить повреждённые защитные устройства и другие детали на их пригодность к надлежащей работе и выполнение ими своего назначения. Следует проверить регулировку движущихся частей, наличие поломки деталей, крепление и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Повреждённые защитные устройства и другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.

#### 20. Не допускается работа станка бесприсмотра

Выключить станок и прежде чем уйти, дождаться полной его остановки.

### УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. Следует использовать средства защиты глаз.
2. Заготовка должна опираться на задний упор или рабочий стол.
3. Сохранять максимальный зазор 1,6 мм (1/16 дюйма) между столом и шлифовальной лентой или шлифовальным диском.
4. Следует надёжно удерживать заготовку, так чтобы она не выбивалась из рук.
5. Во время работы не нажимать на ленту. Излишнее усилие, прилагаемое к ленте, недопустимо. Оно может привести к повреждению ленты или заготовки.
6. В домашних условиях, при наличии детей силовой кабель станка должен извлекаться из розетки, а из выключателя должны выниматься ключи, если шлифовальный станок не используется.
7. Подача заготовки должна осуществляться против направления вращения шлифовального инструмента.

### СВЕДЕНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

#### ВНИМАНИЕ!

ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ, НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛУЧЕНИЮ ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЫ. ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ИЛИ РЕМОНТ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ НА СТАНКЕ, ОТСОЕДИНЁННОМ ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЕ.

#### ВНИМАНИЕ !

- Шлифовальный станок имеет высокоскоростные, высокоабразивные поверхности, которые могут быстро привести к серьезным травмам. Во время работы держите пальцы и руки подальше от движущихся частей
- Надевайте толстые, хорошо сидящие рабочие перчатки и держите свободную одежду, рукава, шнуры, украшения и волосы подальше от движущихся частей.
- Наденьте соответствующие средства защиты глаз. Металлические частицы и пыль могут быть выброшены во время процесса шлифования.
- Наденьте соответствующую респираторную защиту. В процессе шлифования образуется пыль, которая может быть опасной для здоровья.
- Часто проверяйте состояние ремня и диска. При появлении разрывов или отверстий немедленно прекратите использование станка и замените поврежденный диск или ремень.

### 3. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА



- (1) Шлифовальный диск/ Шлифовальная лента в сборе
- (1) Упор для узла ленточного шлифования / Упор с винтами и шайбами
- (1) Рабочий стол с регулируемой поверхностью для узла дискового шлифования / Стол с торцовочной пластиной и фиксирующей ручкой
- (1) Транспортир и крепление на рабочий стол узла дискового шлифования
- (1) Шестигранный ключ 6 мм

### 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

|   |               |
|---|---------------|
| Диаметр тарелки   | 150 мм        |
| Длина абразивной ленты                                  | 915 мм        |
| Ширина абразивной ленты                                 | 100 мм        |
| Частота вращения тарелки                                | 2980 об/мин   |
| Скорость ленты  | 7,35 м/с      |
| Диаметр патрубка аспирации опилок<br>внутренний/внешний | 58/63,5 мм    |
| Номинальное напряжение                                  | 230 В         |
| Частота тока  | 50 Гц         |
| Потребляемая мощность / пусковой ток                    | 0,56 кВт/2,4А |
| Мощность двигателя                                      | 0,37 кВт      |
| Масса нетто   | 11,5 кг       |

## 5. СБОРКА СТАНКА

- Прикрепите упор кузлу ленточного шлифования станка с помощью двух винтов с торцевой головкой 6 мм и шайб, входящих в комплект поставки. Держите нижний край упора примерно на расстоянии 1,6 мм (1/16 дюйма) от ленты и надежно затяните винты. Примечание: Ограждение/упор не должны соприкасаться с шлифовальной лентой. Проверьте, нет ли контакта с ремнем, и при необходимости отрегулируйте его заново (рис. 1).
- Прикрепите регулируемый рабочий стол к литому корпусу, вставив установочный штифт в отверстие и закрепив его с помощью желтой фиксирующей ручки. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Рабочая поверхность/Торцовочная пластина не должны соприкасаться с шлифовальным диском. Проверьте контакт с диском и при необходимости отрегулируйте (рис. 2).



Рис.1



Рис.2

## 6. НАСТРОЙКА СТАНКА

- Используя подходящие крепежные болты или сквозные болты и гайки (не входят в комплект), надежно прикрутите фланцы корпуса к надежной рабочей поверхности, чтобы предотвратить перемещение станка во время использования.
- Положение шлифовального узла станка регулируется от горизонтального до 90° по вертикали.
- Для регулировки: Ослабьте винт с торцевой головкой на 6 мм на оси ленточного шлифовального узла.
- Зажмите с помощью прилагаемого ключа 6 мм, выберите предпочтительное рабочее положение шлифовальной поверхности, затем надежно затяните винт, чтобы зафиксировать его в нужном положении (рис. 3).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Убедитесь, что шлифовальный узел ленточного шлифовального станка надежно закреплен. Сильное смещение положения шлифовального узла во время использования может привести к серьезным травмам.



Рис.3

## 7. РАБОТА НА СТАНКЕ

- Подключите шнур питания к розетке переменного тока напряжением 230 В и переведите выключатель питания в положение “ВКЛЮЧЕНО”.
- При использовании функции ленточного шлифования дайте заготовке мягко опереться в упорное ограждение/подставку и перемещайте ее из стороны в сторону по мере движения ленты (рис. 4).

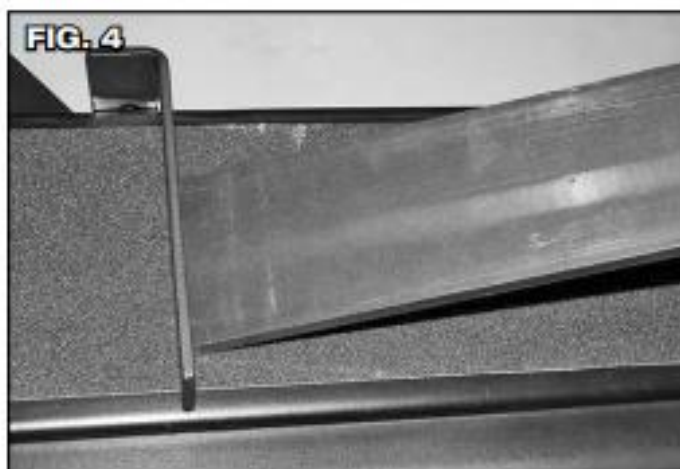


Рис.4

**ВНИМАНИЕ:** Не держите заготовку на одном месте во время шлифования и не вдавливайте заготовку в шлифовальную ленту, так как это приведет к перегреву ленты, что приведет к преждевременному износу, поломке и, возможно, травмам персонала.

При использовании функции дискового шлифования аоложите заготовку на рабочую поверхность и осторожно прижимайте ее к диску во время его вращения, не вдавливайте ее с силой в диск (рис. 5).



Рис.5

Регулируемый угол наклона рабочей поверхности регулируется по вертикали от 0 ° до 45°, а упор из торцевочной пластины регулируется по горизонтали с помощью полного 120° для обеспечения точного углового шлифования.



## 8. РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАННОЙ ЛЕНТЫ

Для идеальной работы, требуется периодическая регулировка шлифовального узла и шлифовальной ленты. Выполните шаги с 1 по 7 ниже для регулировки ремня шлифования.

**ВНИМАНИЕ:** Отключите станок от электрической сети перед началом регулировки шлифовальной ленты, в противном случае запуск двигателя во время этой процедуры может привести к серьезным травмам.

1. Ослабьте натяжение ленты, потянув серый рычаг натяжения ленты (встроенный в переднюю часть узла ленточного шлифовального станка) до упора. Он останется в этом положении (рис. 6).



Рис.6

2. Центрируйте шлифовальную ленту как на ременном приводе, на холостом ходу станка, двигая её вправо или влево по мере необходимости.

3. Установите рычаг натяжения ленты на место в исходное положение

4. Раскатайте ленту вручную и посмотрите, не перекосилась ли лента в ту или иную сторону или не соприкасается ли она с рамой ленточного шлифовального станка.

5. При наклоне вправо – уменьшите натяжение, повернув желтую направляющую ручку вверх или “в сторону” рабочей поверхности ленточного шлифовального станка. Это заставит ленту двигаться влево или “назад” от станка (рис. 7).

6. При наклоне влево – увеличьте натяжение трекинга, повернув желтую направляющую ручку вниз или “в сторону” от рабочей поверхности ленточного шлифовального станка. Это приведет к перемещению ленты вправо или “вперед” от станка (рис. 7).

7. Возможно, потребуется повторить шаги 1-4 несколько раз, пока не будет достигнуто равномерное движение ленты.



Рис.7

## 9. ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

**ВНИМАНИЕ:** отключите станок от электрической сети перед началом замены ремня, в противном случае запуск двигателя во время этой процедуры может привести к серьезным травмам.

Для обеспечения безопасной эксплуатации всегда используйте шлифовальную ленту рекомендуемую производителем (100 x 915 мм).

1. Ослабьте натяжение ремня, потянув серый рычаг натяжения ремня (встроенный в переднюю часть узла ленточной шлифовальной машины) до упора. Он останется в этом положении.
2. Снимите изношенный ремень с узла ленточной шлифовальной машины, потянув его вправо или “спереди” инструмента. (Рис. 8).
3. Установите новую ленту на узел ленточной шлифовальной машины, сдвинув ее по Ременная передача и холостые барабаны и их центровка.
4. Установите рычаг натяжения ремня на место на ленточной шлифовальной машине Собрание.
5. Раскатайте ленту вручную и посмотрите, не перекосилась ли лента в ту или иную сторону или не соприкасается ли она с рамой ленточной шлифовальной машины.
6. Если после замены ремень перекосился в ту или иную сторону, следуйте инструкциям. Процедура регулировки регулировки шлифовальной ленты, описанная ранее.



Рис.8 / Рис.9

## 10. ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

**ВНИМАНИЕ!** Отключите станок от электрической сети перед началом замены диска, иначе запуск двигателя во время этой процедуры может привести к серьезным травмам.

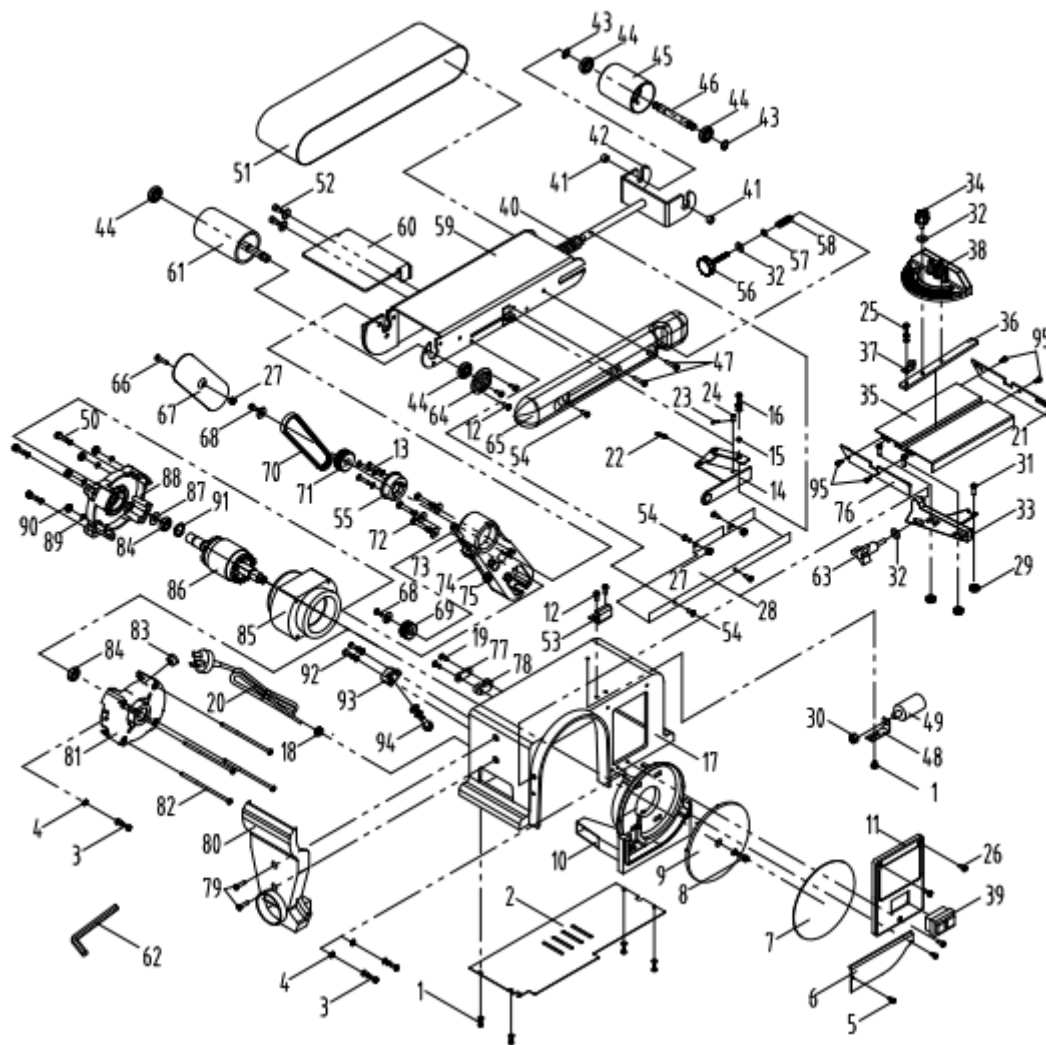
Всегда используйте рекомендуемый производителем шлифовальный диск 150 мм для обеспечения безопасной эксплуатации.

1. Снимите Упор/Торцовочную пластину, ослабив и сняв Желтую фиксирующую ручку.
2. Снимите изношенный шлифовальный диск с опорной пластины (рис. 9).
3. Очистите опорный диск от остатков клея, песка или грязи.
4. Снимите защитную бумагу с нового шлифовального диска, расположите ее по центру над защитным диском и прижмите на место. Убедитесь, что все поверхности диска плотно прилегают и на них нет пузырьков или складок

## 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

- Перед каждым использованием проверяйте шлифовальную ленту и диск на наличие повреждений и заменяйте их, если они изношены или порваны.
- Содержите в чистоте все участки инструмента, особенно те поверхности, которые соприкасаются с шлифовальной лентой и диском. Грязь и металлическая стружка могут привести к неравномерному шлифованию и неточному шлифованию.
- Храните в чистом и сухом месте, когда он не используется. Покройте все обработанные поверхности легкой смазочной пленкой из масла или подходящего защитного средства для предотвращения образования ржавчины

## 12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА JIB JIB MM491G



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB JIB MM491G

| ПОЗ | НАИМЕНОВАНИЕ  | DESCRIPTION   | SPECIFICATION | КОЛ-ВО |
|-----|---|---|---------------|--------|
| 1   | Винт с поперечной утопленной головкой поддона + пружинная шайба + плоская шайба | Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer | M4x6          | 5      |
| 2   | Опорная плита   | Baseplate   |               | 1      |
| 3   | Винт с поперечной утопленной головкой поддона + пружинная шайба + плоская шайба | Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer | M4x8          | 3      |
| 4   | Стопорная шайба   | Lock washer   | φ4            | 3      |
| 5   | Саморезы с поперечной утопленной головкой для поддона                           | Cross recessed pan head tapping screws                      | ST4.2x10      | 2      |
| 6   | Крышка диска  | Disc Cover  |               | 1      |
| 7   | Наждачная бумага  | Sandpaper   | 150мм-80#     | 1      |
| 8   | Винт с шестигранной головкой + стопорная шайба                                  | Hexagon socket head screw + lock washer                     | M6x16         | 1      |

|    |   |  |        |   |
|----|---|--|--------|---|
| 9  | Диск  | Disc Al.   |        | 1 |
| 10 | Корпус  | Wheel Box  |        | 1 |
| 11 | Панель переключателя                            | Switch panel   |        | 1 |
| 12 | Винт  | Cross recess pan head screw  | M5x8   | 5 |
| 13 | Винт + пружинная шайба                          | Cross recessed pan head screw + spring washer                                  | M5x25  | 3 |
| 14 | Натяжная ручка                                  | Tension Handle   |        | 1 |
| 15 | Гильза  | Bushing  |        | 1 |
| 16 | Винт + внешняя зубчатая стопорная шайба + шайба | Cross recessed pan head screw + external tooth lock washer + large flat washer | M5x16  | 1 |
| 17 | Основание                                       | Base   |        | 1 |
| 18 | Провод  | Wire nail  | 6P4    | 1 |
| 19 | Винт  | Cross recess pan head screw  | M4x20  | 2 |
| 20 | Кабель  | Cable Cord   |        | 1 |
| 21 | Левая перегородка рабочего стола                | Work table left baffle   |        | 1 |
| 22 | Натяжная пружина                                | Tension spring   |        | 1 |
| 23 | Шплинт  | Cotter   | 1.6x10 | 1 |
| 24 | Шарнирный штифт                                 | Hinge pin  | 5x10   | 1 |
| 25 | Винт + пружинная шайба + шайба                  | Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer                    | M5x8   | 1 |
| 26 | Винт  | Cross recess pan head screw  | M4X12  | 3 |
| 27 | Стопорная гайка                                 | Lock nut   | M5     | 3 |
| 28 | Конденсатор                                     | capacitor  |        | 1 |
| 29 | Шестигранная гайка с фланцем                    | Hexagon nut with flange  | M6     | 3 |
| 30 | Шестигранная гайка                              | Hexagon nut  | M8     | 1 |
| 31 | Шестигранный болт                               | Hexagon bolt   | M6x14  | 3 |
| 32 | Шайба   | Flat washer  | φ6     | 3 |
| 33 | Опора рабочего стола                            | Work Table Support   |        | 1 |
| 34 | Ручка   | Index plate Handle   |        | 1 |
| 35 | Рабочий стол                                    | Work Table   |        | 1 |
| 36 | Крепеж  | Chamfered Joint Pole   |        | 1 |

|    |  |  |           |   |
|----|--|--|-----------|---|
| 37 | Планка   | Index Plate Pointer                      |           | 1 |
| 38 | Указательная табличка                            | Index Plate                              |           | 1 |
| 39 | Переключатель                                    | Switch                                   |           | 1 |
| 40 | Пружина  | Compressed spring                        |           | 1 |
| 41 | Кронштейн  | Hube                                     |           | 2 |
| 42 | Направляющая Опора                               | Guide Support                            |           | 1 |
| 43 | Стопорное кольцо для вала                        | Circlip for shaft                        | D12       | 2 |
| 44 | Подшипник  | Bearing                                  | 6001-2RS  | 4 |
| 45 | Ведомый ролик                                    | Driven Roller                            |           | 1 |
| 46 | Ведомый вал                                      | Driven Shaft                             |           | 1 |
| 47 | Винт   | Cross recess pan head screw              | M5x25     | 2 |
| 48 | Опора конденсатора                               | Capacitor support                        |           | 1 |
| 49 | Конденсатор                                      | Capacitor                                | 30uF/450V | 1 |
| 50 | Болт + пружинная шайба                           | Hexagon head bolt + spring washer        | M6x20     | 3 |
| 51 | Ремень   | Belt                                     | 100x15мм  | 1 |
| 52 | Винты + плоская шайба                            | Hexagon socket head screws + flat washer | M8x16     | 2 |
| 53 | Распорка   | Brace                                    |           | 1 |
| 54 | Винт с головкой поддона с поперечным углублением | Cross recess pan head screw              | M5x16     | 5 |
| 55 | Опорный пьедестал                                | Bearing pedestal                         |           | 1 |
| 56 | Ручка для регулировки ремня                      | Belt adjusting handle                    |           | 1 |
| 57 | Резиновая шайба                                  | Rubber washer                            |           | 1 |
| 58 | Регулирующая пружина                             | Regulating spring                        |           | 1 |
| 59 | Опора в сборе                                    | Support assy                             |           | 1 |
| 60 | Ограничительная доска                            | Limit Board                              |           | 1 |
| 61 | Приводной ролик                                  | Driving Roller                           |           | 1 |
| 62 | Внутренний шестигранный ключ                     | Internal hexagonal wrench                | M6x90x32  | 1 |
| 63 | Ручка для фиксации стола                         | Table locking handle                     |           | 1 |
| 64 | Опорная шляпа                                    | Bearing Hat                              |           | 1 |
| 65 | Опорный щиток                                    | Support Guard                            |           | 1 |

|    |  |  |          |   |
|----|--|--|----------|---|
| 66 | Винт + шайба                               | Cross recess pan head screw + flat washer                    | M5x25    | 1 |
| 67 | Накладка ремня безопасности                | Belt cover plate   |          | 1 |
| 68 | Винт + стопорная шайба                     | Cross recessed countersunk head screw + abnormal lock washer | M5x16    | 2 |
| 69 | Колесо вала двигателя                      | Motor shaft wheel  |          | 1 |
| 70 | Ремень                                     | Belt   |          | 1 |
| 71 | Ведомое колесо                             | Driven Wheel   |          | 1 |
| 72 | Винт + пружинная шайба + шайба             | Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer  | M6x25    | 3 |
| 73 | Болт                                       | Hexagon socket head bolt                                     | M8X25    | 1 |
| 74 | Кожух ремня                                | Belt cover   |          | 1 |
| 75 | Шестигранная гайка                         | Hexagon nut  | M8       | 1 |
| 76 | Правая Защитная пластина                   | Right Protection Plate                                       |          | 1 |
| 77 | Планка                                     | Strain Relief board  |          | 1 |
| 78 | Снятие напряжения                          | Strain Relief  |          | 1 |
| 79 | Винт                                       | Cross recess pan head screw                                  | M5x20    | 2 |
| 80 | Защита от пыли                             | Dust Guard   |          | 1 |
| 81 | Передняя торцевая крышка                   | Front End Cover  |          | 1 |
| 82 | Винт                                       | Cross recess pan head screw                                  | M6x113   | 4 |
| 83 | Держатель                                  | Retainer   | 90#      | 1 |
| 84 | Подшипник                                  | Bearing  | 6003-2RS | 2 |
| 85 | Статор                                     | stator   |          | 1 |
| 86 | Ротор                                      | Rotor  |          | 1 |
| 87 | Рифленая пружинная шайба                   | Corrugated spring washer                                     | ф35      | 1 |
| 88 | Задняя Торцевая крышка                     | Rear End Cover   |          | 1 |
| 89 | Пружинная шайба                            | Spring Washer  | ф6       | 4 |
| 90 | Шестигранная гайка                         | Hexagon nut  | M6       | 4 |
| 91 | Стопорное кольцо для вала                  | Circlip for shaft  | D17      | 1 |
| 92 | Винт + пружинная шайба + плоская шайба     | Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer  | M5x12    | 2 |
| 93 | Опорная пластина крышки ремня безопасности | Belt Cover Support Plate                                     |          | 1 |
| 94 | Винты + плоская шайба                      | Hexagon socket head screws + spring washer + flat washer     | M8x30    | 1 |

|    |          |  |         |   |
|----|----------|--|---------|---|
| 95 | Саморезы | Cross recessed pan head tapping screws | 3.5x9.5 | 4 |
|----|----------|--|---------|---|



### **Производитель**

ВЕИХАИ АЛЛИН ЭЛЕКТРИКАЛ ЭНД МЕХАНИКАЛ ТЕХ.КО.,  
ЛТД., КИТАЙ,  
NO.15-1 СИЧАН РОАД, ВЕНДЕНГ ЭКОНОМИК ДЕВЕЛОПМЕНТ  
ЗОНЕ, ВЕИХАИ, ШАНДОНГ

### **Дистрибьютор в РФ**

ООО «ДЖЕЙ АЙ БИ ЭДВАНСТ МАШИНЕРИ»  
105082, Г.МОСКВА, УЛ БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1,  
ЭТ/ПОМ/КОМ/ОФИС АНТР 1-ГО А/1/10/51  
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам  
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования  
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования  
www.harvey-rus.ru