



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB VSM-50



Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	2
2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКОВ.....	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА JIB VSM-50.....	4
4. ПРИМЕНЕНИЕ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА	5
5. РАСПАКОВКА И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	5
6. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА	6
7. СБОРКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА	6
8. ПОДГОТОВКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА К РАБОТЕ.....	10
9. НАСТРОЙКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА.....	11
10. ОЧИСТКА, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	12
11. МЕСТО ХРАНЕНИЯ.....	13
12. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ	13
13. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	14
14. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА JIB VSM-50	15

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. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКОВ

ВНИМАНИЕ ! Перед использованием станка, чтобы избежать серьезных травм и повреждения инструмента, внимательно прочтите и следуйте всем ИНСТРУКЦИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ ! Некоторая пыль, образующаяся при использовании электроинструментов, содержит химические вещества, которые, вызывают рак, врожденные дефекты или другие нарушения репродуктивной функции.

Вот некоторые примеры этих химических веществ: Свинец из красок на основе свинца. Кристаллический кремнезем из кирпича, цемента и других каменных изделий. Мышьяк и хром из химически обработанных пиломатериалов. Ваш риск от этих воздействий варьируется в зависимости от того, как часто вы выполняете этот вид работы. Чтобы уменьшить воздействие этих химических веществ: работайте в хорошо проветриваемом помещении и используйте одобренное защитное оборудование, например респираторы, специально разработанные для отфильтровывания микроскопических частиц.

1. НЕОБХОДИМОСТЬ ИЗУЧЕНИЯ СТАНКА

Необходимо изучить руководство по эксплуатации и этикетки, закрепленные на станке. Изучить назначение станка и ограничения, а также особые возможные факторы опасности по данному станку.

2. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.

3. ЗАЗЕМЛЕНИЕ СТАНКОВ

Данный станок снабжен трехпроводным кабелем и вилок с заземляющим контактом для подключения к розетке, также снабженной заземляющим контактом.

4. ИЗБЕГАЙТЕ ОПАСНОЙ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ.

Не используйте электроинструменты во влажной среде и не подвергайте их воздействию дождя.

5. Не используйте электроинструменты в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

6 СОДЕРЖАТЬ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ

Захламленные площадки и верстаки способствуют возникновению несчастных случаев. Пол не должен быть скользким из-за воска или опилок.

7. ДЕРЖИТЕ ПОСЕТИТЕЛЕЙ И ДЕТЕЙ ПОДАЛЬШЕ. Не допускайте, чтобы люди находились в непосредственной близости от рабочей зоны, особенно во время работы электроинструмента.

8. НЕ ЗАСТАВЛЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ выполнять операции , для которой он не предназначен. Это сделает более безопасным и более качественная работа за счет выполнения только тех операций, для которых предназначен инструмент.

9. НОШЕНИЕ НАДЛЕЖАЩЕЙ ОДЕЖДЫ

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков, ювелирных изделий (колец, наручных часов) во избежание захватывания движущимися частями. Длинные волосы должны быть убраны под защитный головной убор. Длинные рукава закатывать выше локтя.

10. . ПРИСУТСТВИЕ ДЕТЕЙ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ

Защитите детей, вынув ключи от выключателей, отсоединив инструменты от электрических розеток и используя навесные замки.

11. ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ РОЗЕТКУ при регулировке, замене деталей или выполнении любого технического обслуживания

12. ВСЕ ОГРАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ НА СВОИХ МЕСТАХ. Должны быть в рабочем состоянии с надлежащими регулировками.

13. ИЗБЕГАЙТЕ СЛУЧАЙНОГО ЗАПУСКА. Убедитесь, что выключатель питания находится в положении "ВЫКЛ.", прежде чем подключать шнур питания к электрической розетке.

14. Перед включением машины УДАЛИТЕ ВСЕ ИНСТРУМЕНТЫ для ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ из непосредственной зоны.

15. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ АКССУАРЫ. Использование неправильных или неподходящих принадлежностей может привести к серьезным травмам пользователя и повреждению инструмента. Если вы сомневаетесь, ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, прилагаемым к данному конкретному аксессуару.

16. НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ БЕЗ ПРИСМОТРА.

Поверните выключатель питания в положение "ВЫКЛ.". не оставьте инструмент до тех пор, пока он полностью не остановится.

17. НЕ ОБЛАКАЧИВАЙТЕСЬ НА ИНСТРУМЕНТ.

Опрокидывание инструмента или случайное прикосновение к инструменту могут привести к серьезным

травмам

18. НЕ храните ничего над инструментом или рядом с ним, где кто-либо может попытаться встать на инструмент, чтобы дотянуться до него.

19. СОХРАНЯЙТЕ РАВНОВЕСИЕ. НЕ наклоняйтесь над инструментом. Износостойкая маслостойкая резиновая подошва

20. БЕРЕЖНО СОХРАНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ. Всегда содержите инструменты в чистоте и хорошем рабочем состоянии. Храните все лезвия и инструмент заточите биты, заправьте шлифовальные круги и замените другие абразивные принадлежности по мере износа.

21. КАЖДЫЙ РАЗ ПРОВЕРЯЙТЕ, НЕТ ЛИ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛИ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНСТРУМЕНТА. Тщательно проверьте все ограждения, чтобы убедиться, что они работают правильно, не повреждены и выполняют свои функции по назначению. Проверьте, нет ли соосности, сцепления или поломки движущихся частей. Поврежденный защитный кожух или другая деталь должны быть немедленно отремонтированы или заменены.

22. НЕ РАБОТАЙТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ, КОГДА ВЫ УСТАЛИ ИЛИ НАХОДИТЕСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ НАРКОТИКОВ, ЛЕКАРСТВ ИЛИ АЛКОГОЛЬ.

23. ОБЕСПЕЧЬТЕ БЕЗОПАСНОСТЬ ВСЕХ РАБОТ. Используйте зажимы или приспособления для закрепления заготовка. Это безопаснее, чем пытаться удерживать заготовку руками.

24. БУДЬТЕ БДИТЕЛЬНЫ, СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТО ВЫ ДЕЛАЕТЕ, И РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ЗДРАВЫМ СМЫСЛОМ ПРИ УПРАВЛЕНИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ.

Малейшая невнимательность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

25. ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ РЕСПИРАТОР, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ВДЫХАНИЕ ОПАСНОЙ ПЫЛИ ИЛИ ВОЗДУХА ЧАСТИЦЫ, включая древесную пыль, кристаллическую кремнеземную пыль и асбестовую пыль. Направьте частицы подальше от лица и тела. Всегда используйте инструмент в хорошо проветриваемом помещении и обеспечьте надлежащее удаление пыли. Используйте систему сбора пыли везде, где это возможно.

Воздействие пыли может привести к серьезным и необратимым респираторным или другим повреждениям, включая силикоз (серьезное заболевание легких), рак и смерть. Избегайте вдыхания пыли и избегайте длительного контакта с пылью. Позволяя пыли попадать в рот или глаза, или попадание на кожу может способствовать впитыванию вредных веществ. Всегда используйте правильно подобранные средства защиты органов дыхания, одобренные NIOSH, соответствующие воздействию пыли, и мойте открытые участки водой с мылом.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА JIB VSM-50

Максимальный диаметр режущего инструмента	50 мм
Диаметры хвостовиков фрез	6/8/12 мм
Частота вращения шпинделя	11500-24000 об/мин
Максимальный диаметр режущего инструмента	50 мм
Перемещение шпинделя	0-40 мм
Размер стола	610 x 360 мм
Диаметр патрубка аспирации опилок	58 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Мощность двигателя потребляемая	1,5 кВт
Масса нетто/брутто	21/23 кг

4. ПРИМЕНЕНИЕ ФРЕЗЕНОГО СТАНКА

Фрезерный станок JIB VSM-50 предназначен для обработки древесины и пластика, а также для вырезания сучков, прорезания канавок, удаления углублений, копирования изогнутых линий, логотипов и т.д. Фрезерный станок нельзя использовать для обработки металла, камня и т.д.

Фрезерный станок должен использоваться только по назначению. Любое другое использование считается неправильным и приведет к поломке станка и травмам пользователя. В случае неправильного применения фрезерного станка, пользователь несет ответственность за любой ущерб или травмы любого рода, причиненные в результате этого.

ВНИМАНИЕ: Использование принадлежностей или приспособлений, не рекомендованных в данном руководстве по эксплуатации, может привести к телесным повреждениям и другим травмам.

ВНИМАНИЕ: Соблюдайте основные принципы работы на фрезерном станке:

- Правильно поддерживайте длинные заготовки.
- Следите за тем, чтобы отверстия в столе были как можно меньше по размеру режущего инструмента, используя правильные кольца для стола.
- Для обработки узких заготовок следует использовать дополнительные вспомогательные средства, такие как горизонтальные прижимные устройства.
- Не ставьте станок во влажные помещения и не ставьте/не оставляйте под дождем.

5. РАСПАКОВКА И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

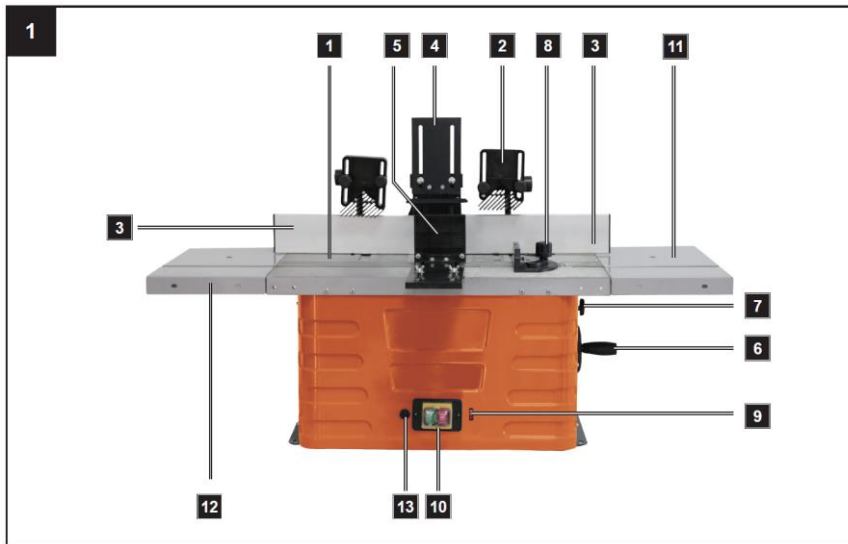
- Откройте упаковку и осторожно извлеките станок.
- Снимите упаковочный материал, а также упаковочные и транспортные крепления (если таковые имеются).
- Убедитесь, что доставка завершена.
- Проверьте станок и дополнительные детали на наличие повреждений при транспортировке.
- По возможности храните упаковку до истечения гарантийного срока.

ВНИМАНИЕ! Фрезерный станок и упаковочные материалы не являются игрушками! Запрещается разрешать детям играть с пластиковыми пакетами, пленкой и мелкими деталями! Существует риск проглатывания и удушья!

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

- | | | |
|---|--|--|
| • Пластиковая защитная крышка (1шт.) | • Длинная опорная подставка для плиты (1шт.) | • плоская шайба (14шт.) |
| • прямой штифт (1шт.) | • болт с шестигранной головкой М6х45 (2шт.) | • Скользящий блок (2шт.) |
| • блокиратор (2шт.) | • большая плоская шайба (4шт.) | • ударная пластина (2шт.) |
| • болт М6х35 (6шт.) | • большая плоская шайба (4шт.) | • Большой гаечный ключ (1шт.) |
| • фиксирующая ручка, маленькая (4шт.) | • Гайка М6 (2шт.) | • Маленький гаечный ключ (1шт.) |
| • большая шайба D6 (8шт.) | • барашковая гайка М6 (2шт.) | • * Шестигранный ключ=5 (1шт.) |
| • Опора Т-образного типа в сборе (2шт.) | • болт М6х35 (2шт.) | • * Шестигранный ключ=4 (1шт.) |
| • фиксирующая ручка, большая (2шт.) | • отверстие для сбора пыли (1шт.) | • Ручное колесо (1шт.) |
| • U-образный крепеж в сборе (2шт.) | • * направляющий выступ в сборе (1шт.) | • Колпачковая гайка М8 (1шт.) |
| • Длинный валик в сборе (1шт.) | • крышка рабочего стола (1шт.) | • Патрон 1/2" (1шт.) |
| • Небольшой валик в сборе (1шт.) | • * Удлинительный кабель X (1шт.) | • Патрон 1/4" (1шт.) |
| | • * Удлинительный кабель X (1шт.) | • Длинная опорная подставка для плиты (1шт.) |
| | • болт М5х12 (6шт.) | • Винт + шайба+пружинная шайба М5х12 (2шт.) |
| | • болт М5Х15 (8шт.) | |

6. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА



- | | |
|---|--|
| 1 - рабочий стол | 7 - зажимной винт |
| 2 - прижим пластиковый (гребенка) | 8 - угловой упор (транспортер) |
| 3 - параллельный упор | 9 - регулятор скорости |
| 4 - верхняя прижимная планка | 10 - выключатель |
| 5 - боковая прижимная планка | 11 - расширитель рабочего стола (правый) |
| 6 - штурвал регулировки высоты режущего инструмента | 12 - расширитель рабочего стола (левый) |
| | 13 - выключатель перегрузки |

7. СБОРКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

УСТАНОВКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

Перед началом работы на станке, рекомендуется прикрепить его к верстаку с помощью четырех отверстий

1 В поверхности, на которую будет устанавливаться станок, необходимо просверлить отверстия (с учетом расстояния между двумя крепежными отверстиями в основании станка).

2 Каждая ножка должна быть затянута болтами (не входят в комплект поставки).

3 Болты должны быть достаточно длинными: примите во внимание толщину рабочей поверхности, на которую крепится станок.

4 Используйте шайбы и прикрутите рабочую поверхность гайками.

5 Рабочая поверхность должна быть достаточно большой, чтобы предотвратить опрокидывание станка во время работы.

ВНИМАНИЕ ! Перед началом работы проверьте прочность рабочей поверхности, на которой установлен станок.

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА:

A. 1 Базовый держатель

A. 2 Скобка

B Монтаж

C Ограждение 2x

D Давление, бар

E Соединительная деталь для извлечения

Крепежные детали для формовочного ограждения

5 Пластиковых колпачковых гаек М6

5 Шайб 6 мм

5 Болтов каретки М6 х 25

Крепление к столу

1 Болт каретки М6 х 20

1 Болт каретки М6 х 40

2 Пластиковые колпачковые гайки М6

2 Шайбы 6 мм

УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА, РИС. 2-5

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

Параллельный упор поставляется в разобранном виде в картонной коробке. Перед началом работы его необходимо

собрать и установить на рабочий стол.

Шаг 1: Сборка деталей А и В

Вставьте крепление (В) в базовый держатель (А. 1) в предусмотренный паз (см. рис. 4). Теперь вставьте болт каретки М6 х 25 в отверстие и навинтите пластиковую накидную гайку с шайбой.

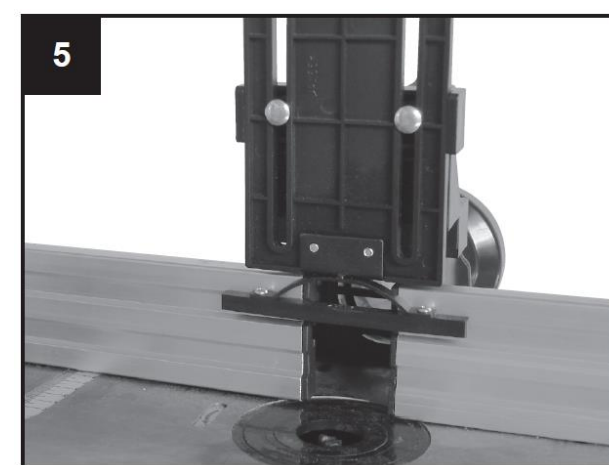
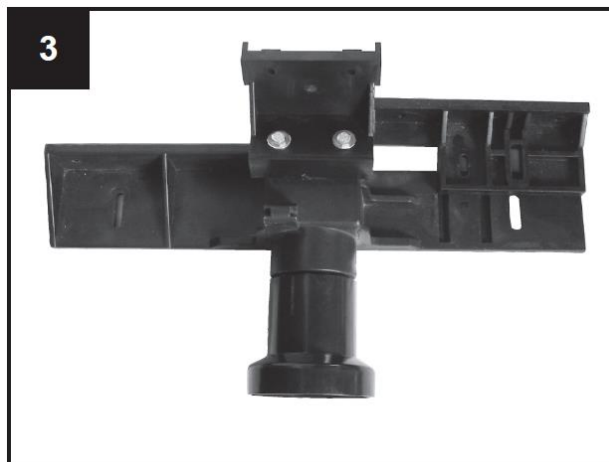
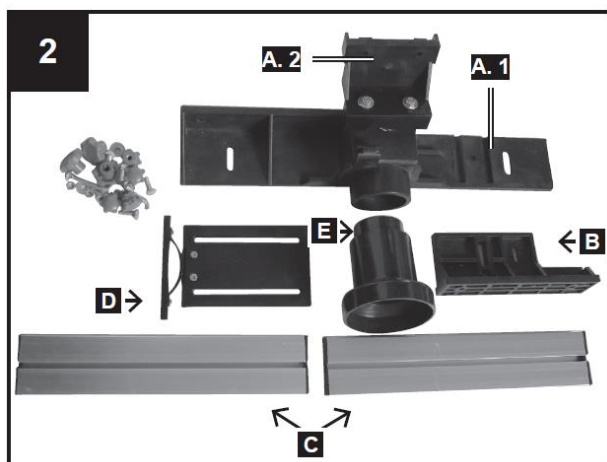
Шаг 2: Установка стопорных стержней С

Вставьте два болта каретки в крепежные отверстия и плотно закрутите их с помощью пальца с помощью шайбы и пластиковой накидной гайки. Затем с помощью паза на параллельном упоре, установите его на болты каретки. Теперь затяните обе пластиковые гайки.

Проделайте тот же процесс с другой стороны забора. Убедитесь, что вы прикрепили упор (С) в правильном направлении. Убедитесь, что упор (С), а также держатель основания и кронштейн (А. 1 + А. 2) находятся на одинаковой высоте.

Шаг 3: Установка прижимной детали D

Прикрепите прижимную планку (D) к параллельному упору с помощью 2 болтов каретки, 2 шайб и 2 пластиковых накидных гаек.



КРЕПЛЕНИЯ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПРИЖИМАНИЯ ЗАГОТОВКИ, РИС. 6.1 + 6.2

F Прижимная рама 2 шт.

G Квадратная монтажная пластина 2шт.

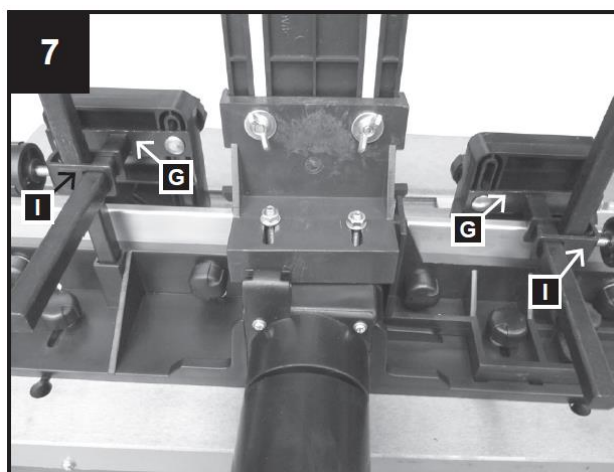
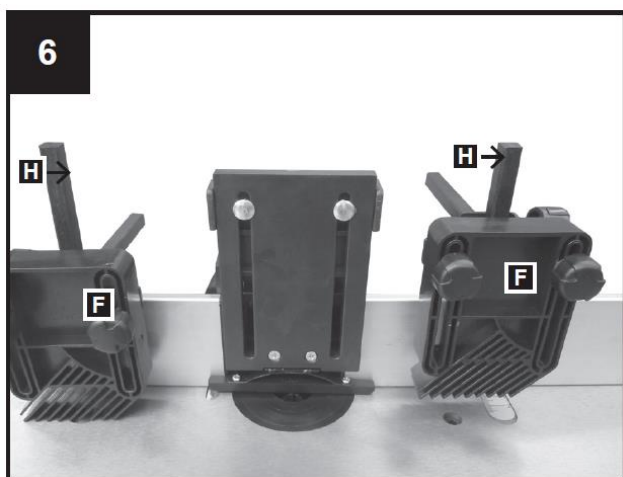
H-образный квадратный болт 2шт.

I Зажим для квадратного болта 2x

СБОРКА УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПРИЖИМАНИЯ ЗАГОТОВКИ

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

Вставьте 2 квадратных болта (H) в 2 прилагаемые квадратные трубки и закрепите их 2 шестигранными винтами. Закрепите 2 зажима (I) на 2 квадратных болтах (H) с помощью 2 винтов с пластиковыми колпачками. Затем просуньте 2 квадратные монтажные пластины (G) в 2 отверстия 2 зажимов (I). Прикрепите прижимные рамы (F) к квадратным монтажным пластинам с помощью 4 болтов каретки, 4 шайб и 4 пластиковых гаек.

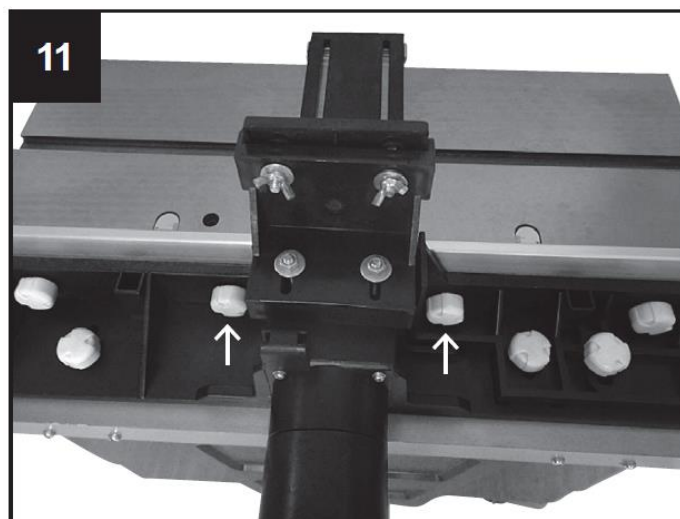
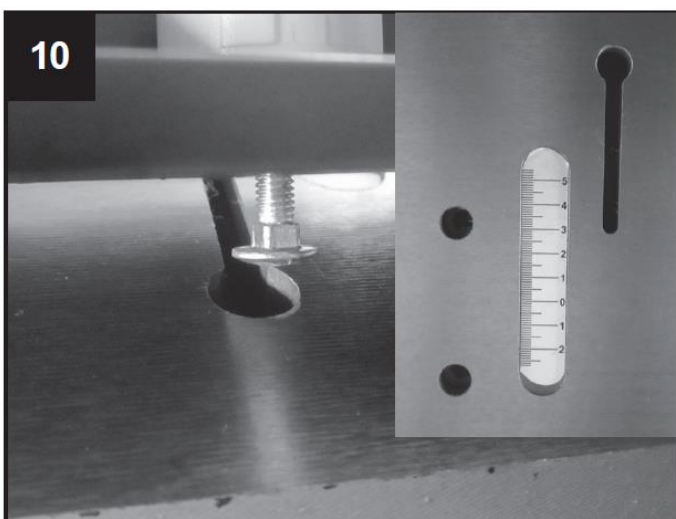
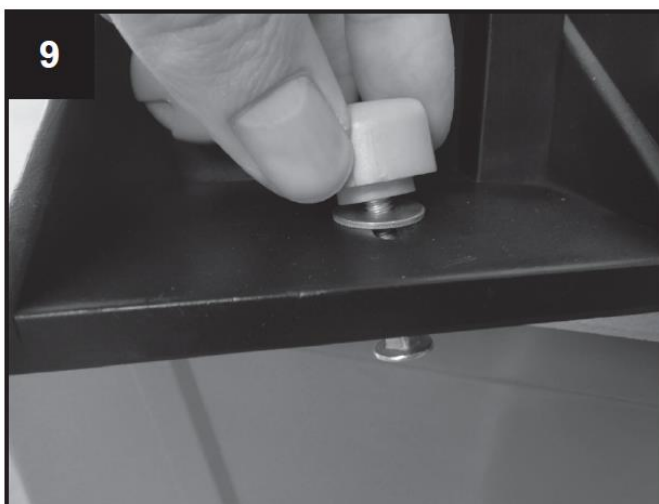
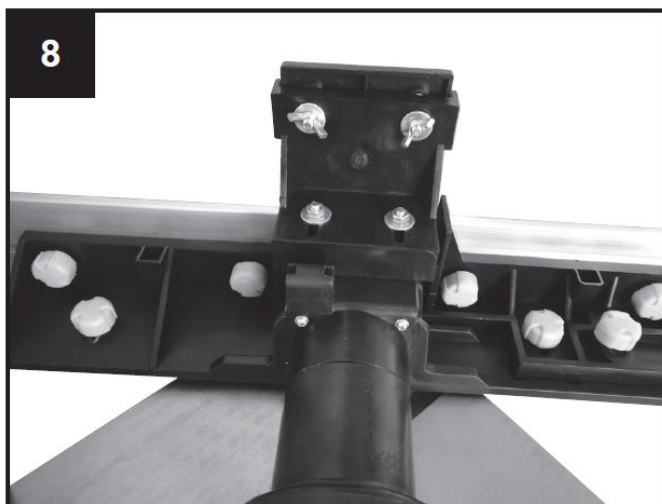


УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА НА РАБОЧИЙ СТОЛ, РИС. 8-11

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

Установка параллельного упора производится следующим образом:

Закрепите 2 винта с пластиковыми колпачками в пазах параллельного упора с помощью шайб (рис. 9). Вставьте верхушки винтов с пластиковыми колпачками в отверстия в пазах стола (рис. 10). Установите упор так, как требуется, и затяните пластиковые колпачковые гайки (рис. 11).



ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ УПОРА С ЗАЩИТОЙ ОТ ОБРАТНОЙ ОТДАЧИ

- 1 Защитное ограждение с обратной отдачей
- 1 Монтажный кронштейн

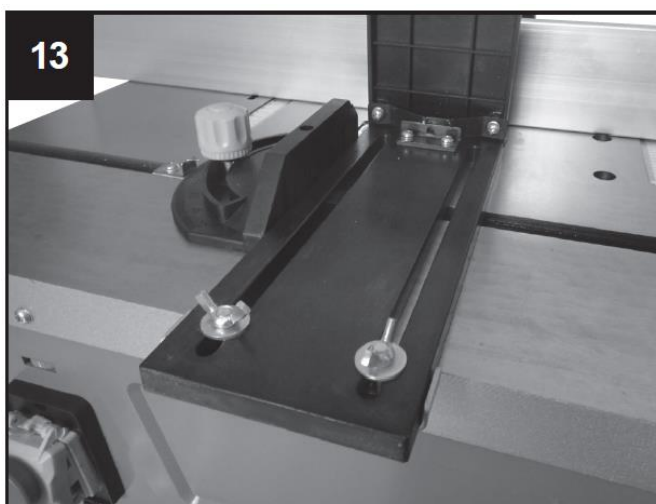
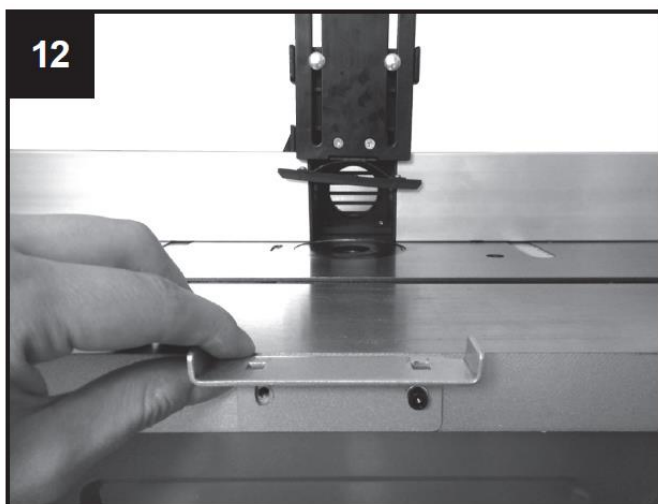
КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗАЩИТНОГО ОГРАЖДЕНИЯ

- 2 винта с утопленной головкой М5 x 10
- 2 Шайбы 5 мм
- 2 Стопорное кольцо 5 мм
- 2 Болта каретки М6 x 25
- 2 Шайбы 6 мм
- 2 Барашковые гайки М6

УСТАНОВКА УПОРА С ЗАЩИТОЙ ОТ ОБРАТНОЙ ОТДАЧИ

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

- Найдите два отверстия в центре передней панели станка.
- Затем совместите монтажный кронштейн с двумя отверстиями (рис. 12).
- Вставьте два болта и их шайбы в отверстия, затем плотно затяните их с помощью четырехходового торцевого ключа.
- * После этого установите ограждение таким образом, чтобы оно могло скользить и регулироваться в соответствии с толщиной обрабатываемой детали.
- После установки закрепите его с помощью двух болтов (рис. 13).



УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ РЕЗА

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

Для увеличения или уменьшения высоты шпинделя (служит для регулировки высоты режущих ножей) поверните ручку штурвала (см. рис. 23, б), чтобы уменьшить или увеличить высоту по мере необходимости.

Закрепите установку, затянув зажимной винт (7).

Для вашей безопасности, при выполнении большинства работ, настоятельно рекомендуется использовать режущую головку с наименьшей высотой по отношению к столешнице.

КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ УСТАНОВКИ РАСШИРИТЕЛЕЙ РАБОЧЕГО СТОЛА:

- 8 шестигранных винтов М5 x 20
- 6 шестигранных винтов М5 x 12
- 8 шайб 5 мм, маленькие
- 6 шайб 5 мм, большие
- 8 шестигранных гаек М5
- 14 стопорных колец 5 мм

УСТАНОВКА РАСШИРИТЕЛЕЙ РАБОЧЕГО СТОЛА

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

Расширители увеличивают поверхность рабочего стола, что позволяет обрабатывать заготовки большего размера и выполнять специальные формовочные работы.

Прикрепите расширители рабочего стола с обеих сторон 4 шестигранными винтами М5х20, 4 шайбами, 4 стопорными кольцами и 4 шестигранными гайками М5 каждый, а с лицевой стороны стола - 3 шестигранными винтами М5х20, 3 шайбами и 3 стопорными кольцами каждый. Выверните стол и затяните все винты.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

В станке предусмотрено подключение внешнего устройства пылеудаления или системы для удаления пыли и стружки (не входят в комплект поставки). Наденьте всасывающий шланг пылеуловителя на патрубок аспирации в задней части параллельного упора. Для шлангов диаметром 100 мм в упаковке имеется конический переходник.

8. ПОДГОТОВКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА К РАБОТЕ

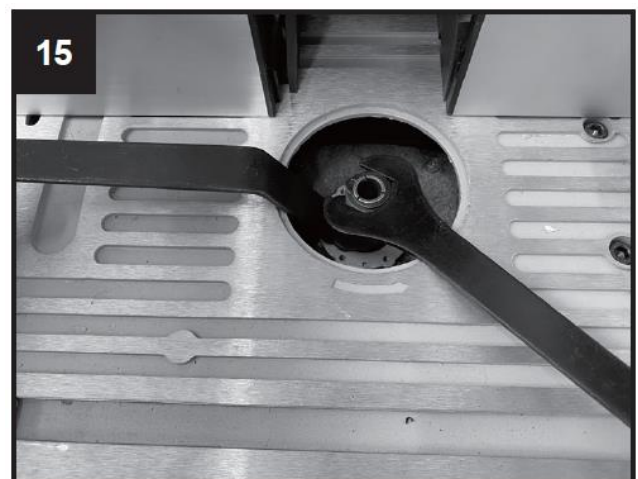
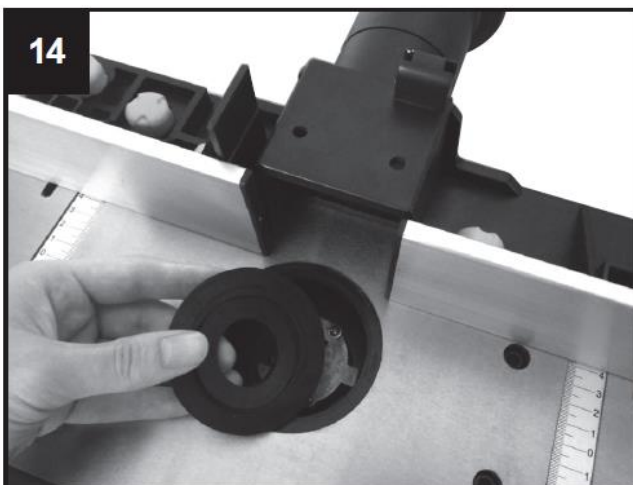
ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

ВНИМАНИЕ ! Фрезерный станок имеет ось, которая вертикально установлена на горизонтальном столе. Ось служит для установки режущих инструментов, дисков и фрез. Фрезерный станок используется для изготовления простых или многогранных углублений, канавок, фальцев, профилей и контрпрофилей на прямых поверхностях и т.д.

При использовании фрезерного станка ни в коем случае нельзя использовать режущий инструмент диаметром более 50 мм. Если требуются большие диаметры, мы рекомендуем выполнять работу в несколько этапов и повторную регулировку с помощью ручки настройки высоты или поэтапную установку параллельного упора.

1. Установка и замена зажимных втулок для фрезерного станка с верхним шпинделем (рис. 15, 13).

- Перед заменой зажимных втулок выньте вилку из розетки электрического питания. Выберите зажимную втулку, соответствующую диаметру вашей режущего инструмента.
- Выньте режущий инструмент из отверстия стола, рис. 14.
- Зафиксируйте шпиндель гаечным ключом в нижней части шпинделя, рис. 15.
- Ослабьте предохранительную гайку зажимной втулки с помощью прилагаемого ключа, рис. 15.
- Вставьте зажимную втулку в гайку или снимите ее.
- Плотно затяните гайку в зажиме, удерживая шпиндель заблокированным. Перед каждым использованием станка убедитесь, что режущий инструмент надежно закреплен на конце шпинделя.
- Установите деталь для отверстия обратно в исходное положение.
- Отрегулируйте параллельный упор (по мере необходимости) с помощью шкалы на столе.
- Подсоедините систему пылеудаления. Настоятельно рекомендуется подключить пылеулавливающий агрегат (или систему), чтобы очистить отверстие от стружки, охладить двигатель и облегчить подачу заготовки.
- Снова подключите фрезерный станок к источнику электрического питания.



2. Установка/регулировка параллельного упора.

Использование параллельного упора является обязательным. Каждая работа должна рассматриваться отдельно. При каждом новом использовании упора, вы должны следить за тем, чтобы параллельный упор был правильно установлен и отрегулирован. При каждом новом использовании каждый прижимной элемент на упоре должен быть установлен заново. Перед началом работы на станке, убедитесь, чтобы все болты надежно затянуты.

3. Использование проставочных колец

Проставочные кольца для стола необходимо использовать для того, чтобы свести расстояние между столом и шпинделем к минимуму. Перед включением станка, систематически проверяйте правильность установки входящих в комплект проставочных колец.

Проверьте, правильно ли вы выбрали кольцо для соответствующего режущего инструмента и высоту его установки, чтобы снизить риск опрокидывания заготовки при прохождении режущего инструмента.

9. НАСТРОЙКА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА. РИС. 16, 19

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

Регулировка скорости фрезерного станка состоит из 6 ступеней

Определите оптимальное число оборотов по образцу, вырезанному из куска отходов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Использование правильного числа оборотов увеличивает срок службы режущего инструмента. Это также влияет на обрабатываемую поверхность заготовки.

РЕГУЛИРОВКА ШПИНДЕЛЯ РИС. 17, 18

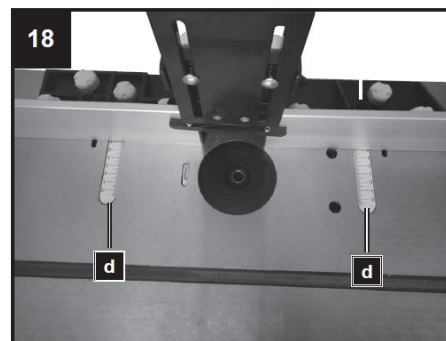
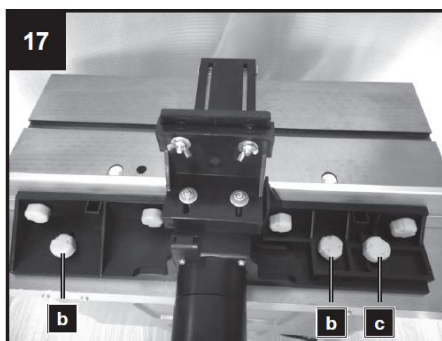
- Шпиндель должен быть установлен в соответствии с размерами обрабатываемой детали и режущего инструмента.
- Ослабьте 2 винта с пластиковыми колпачками (b) на задней стороне параллельного упора.



Установите упоры и прижимные устройства таким образом, чтобы они обеспечивали безопасное перемещение заготовки на входе и выходе станка.

- Сдвиньте шпиндель назад или вперед от желаемого положения. Используйте шкалу (c) на столе, чтобы установить нужное расстояние.
- Снова затяните 2 винта с пластиковыми колпачками (рис. 18, d) с обратной стороны, чтобы удерживать параллельный упор в этом положении.

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НА НАЛИЧИЕ ОШИБОК, РИС. 17, 18

- Ошибка из-за древесины - материал из древесины, оставшийся после выхода режущего инструмента, более тонкий, чем материал, с правой стороны.
- Левую часть параллельного упора необходимо подогнать под более тонкий материал. Это поддерживает материал и обеспечивает более точный рез. Для этого ослабьте винты с пластиковыми колпачками, выдвиньте параллельный упор вперед и затяните его.



19	 Ø [mm]						
	≤ 40	8	19	29	35	38	39
	≤ 60	15	26	36	40	49	59
	≤ 80	21	32	42	50	60	69
 [min ⁻¹]	11500	13000	16000	18500	21000	24000	

УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПРЕДЕЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДАВЛЕНИЯ НА ЗАГОТОВКУ, РИС. 20

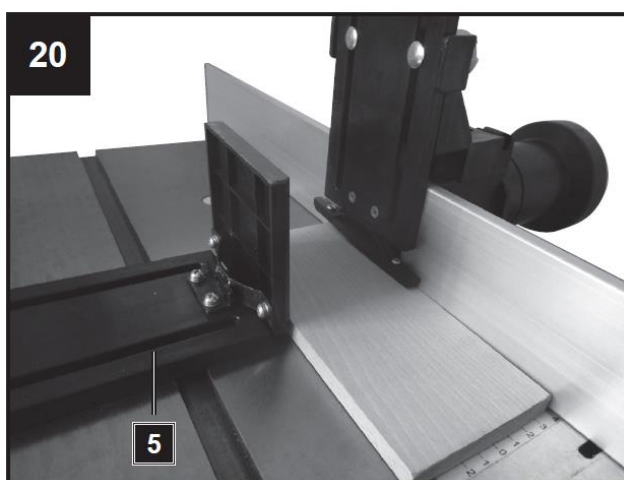
Пределные значения давления (5) рассчитаны таким образом, чтобы заготовка удерживалась на месте и исключался откат.

- Переведите фрезу в самое нижнее положение
- Вставьте обрабатываемую деталь и слегка прижмите прижимную планку к заготовке.
- Извлеките заготовку.
- Установите фрезу на нужную высоту.

РЕГУЛИРОВКА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ, РИС. 21

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением каких-либо работ по настройке или техническому обслуживанию, отключите станок от электрического питания.

- Установите горизонтально (вдоль стола) приспособление для поперечной резки (8), чтобы избежать ошибок и неровных срезов.
- Чтобы остановить приспособление под нужным углом, ослабьте фиксирующую ручку и поверните ее на нужный угол.
- Снова затяните фиксирующую ручку зажимного устройства (8).
- Всегда вырезайте тестовый образец из куска отходов, чтобы проверить правильность настройки.



ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

Убедитесь, что все ключи и регулировочные инструменты находятся на достаточном расстоянии рабочего места, что все крепления установлены полностью и все защитные чехлы на месте.

На фрезерном станке используется электромагнитный выключатель для обеспечения безопасности. При отключении электричества, станок немедленно останавливается. Чтобы перезапустить станок, необходимо снова нажать зеленую кнопку.

10. ОЧИСТКА, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОБЩИЕ МЕРЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

Регулярно протирайте станок сухой тряпкой, чтобы удалить остатки стружки и пыли.

Чтобы продлить срок службы станка, смазывайте вращающиеся детали один раз в месяц.

Не смазывайте двигатель маслом.

При чистке пластика не используйте агрессивные средства.

ВНИМАНИЕ ! Перед чисткой ~, регулировкой ~, техническим обслуживанием ~ или ремонтом отсоедините шнур питания от электрической сети!

УБОРКА

- По возможности не допускайте попадания грязи и пыли на все предохранительные устройства, вентиляционные отверстия и корпус двигателя. Протрите оборудование чистой тканью или продуйте его сжатым воздухом под низким давлением.
- Мы рекомендуем очищать станок каждый раз после завершения его использования.
- Регулярно протирайте станок влажной тканью с небольшим количеством мягкого мыла. Не используйте чистящие

средства или растворители; они могут повредить пластиковые детали оборудования. Следите за тем, чтобы вода не просачивалась внутрь станка. Попадание воды в электрические элементы станка увеличивает риск поражения электрическим током.

- Патрубок аспирации опилок и/или пылеуловитель следует чистить через регулярные промежутки времени.
- Никогда не разбрызгивайте воду на станок!

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Смолу необходимо счищать с ножа (21), защелки (22) и блока ножей (23) через равные промежутки времени. Очистите эти компоненты соответствующим средством для удаления смолы.

11. МЕСТО ХРАНЕНИЯ

Храните фрезерный станок и принадлежности к нему в недоступном для детей месте, в темном и сухом месте при температуре выше нуля. Идеальная температура хранения - от 5 до 30 °C.

Храните электроинструмент в оригинальной упаковке. Накройте электроинструмент, чтобы защитить его от пыли и влаги.

Храните руководство по эксплуатации вместе с электроинструментом

12. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ / СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Удар электрическим током! Существует риск получения травмы в результате поражения электрическим током!

Неисправный кабель или вилка могут привести к поражению электрическим током. Избегайте контакта тела с заземленными частями, чтобы защитить себя от поражения электрическим током.

Эксплуатация станка допускается только с автоматическим предохранителем в электрической сети. Максимальный предохранитель тока составляет 30 А.

Вставьте вилку электрического кабеля в розетку подходящей формы, напряжения и частоты, соответствующие техническим характеристикам станка.

Не тяните за кабель, чтобы выдернуть вилку из розетки.

Электродвигатель в готовом к работе после распаковки и установки станка. Подключение соответствует соответствующим нормам VDE и DIN. Подключение к электрической сети и используемый удлинительный кабель должны соответствовать этим требованиям.

В случае перегрузки двигатель выключится сам по себе. После периода остывания (время варьируется) двигатель можно снова включить

Повреждение изоляции часто происходит на электрических соединительных проводах.

Причины включают в себя:

- Следы давления, возникающие при прохождении соединительных проводов через окна или дверные щели.
- Складки, вызванные неправильным креплением соединительных проводов.
- Перерезы, возникающие в результате пересечения соединительного провода.
- Повреждения изоляции, вызванные выдираньем соединительного провода из настенной розетки.
- Трещины из-за старения изоляции.

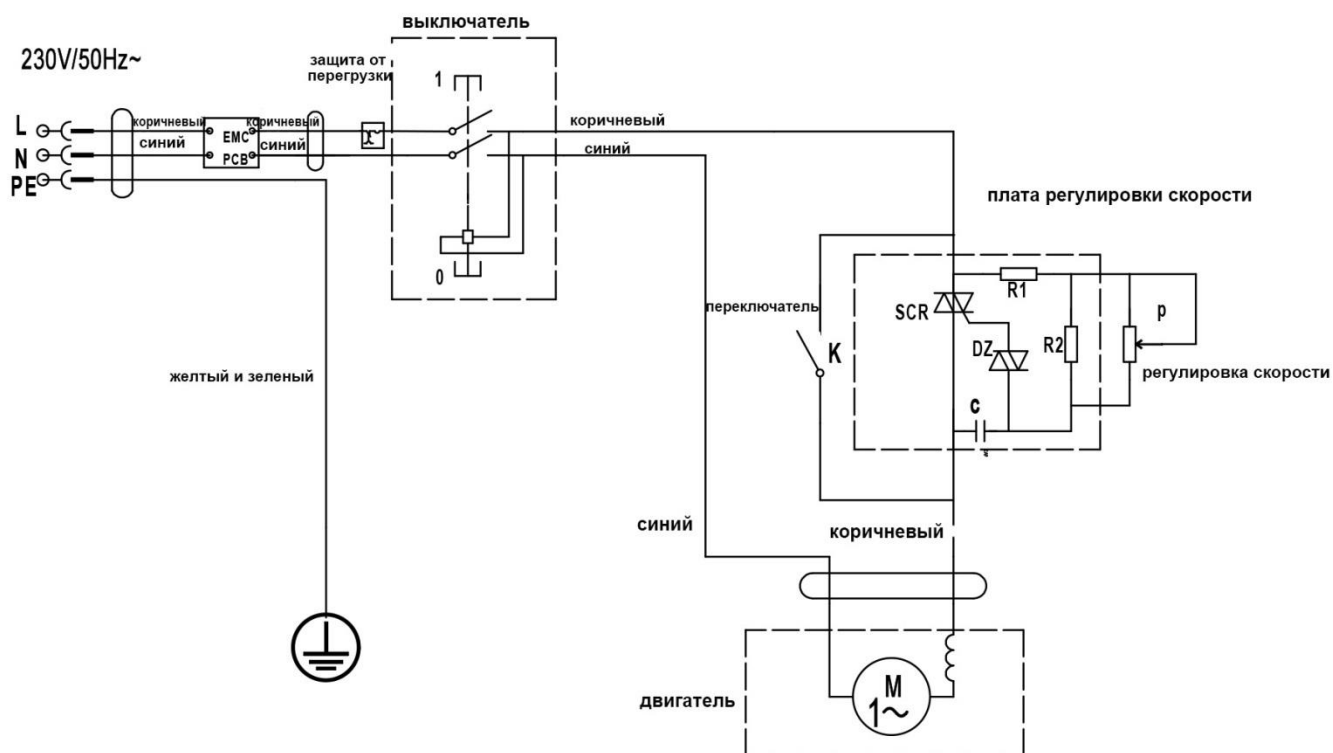
Неисправные электрические соединительные провода, подобные этим, использовать нельзя, они очень опасны из-за повреждения изоляции.

Регулярно проверяйте электрические соединительные провода на наличие повреждений. При проверке убедитесь, что соединительный провод не подсоединен к источнику питания

Электрические соединительные провода должны соответствовать соответствующим нормам VDE и DIN. Используйте только соединительные провода с кодом H05VV-F.

В соответствии с правилами обозначение типа должно быть напечатано на соединительном проводе.

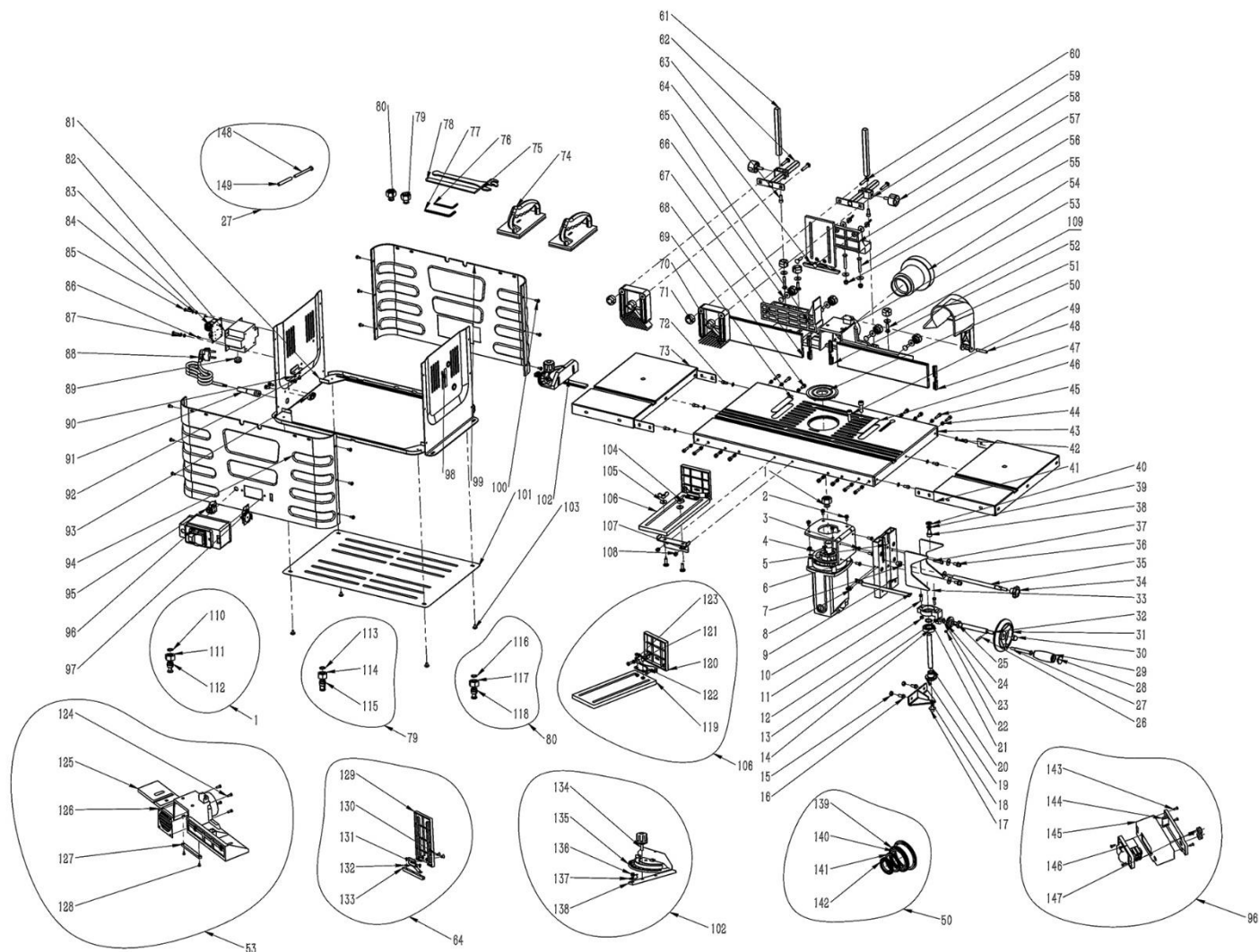
СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА JIB VSM-50



13. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Станок не включается	Угольные щетки изношены.	Замените угольные щетки с помощью квалифицированного специалиста или отвезите станок в сертифицированный сервисный центр
Станок выключается во время работы без нагрузки	Неисправность питания электрической сети. Низкое напряжение в электрической сети.	Проверьте электрическую сеть. Отключите другие электрические приборы от сети, к которой подключен станок
Станок выключается во время работы	Срабатывание защиты от перегрузки или слишком большой скорости подачи заготовки	Уменьшите скорость подачи заготовки. Прежде чем продолжить работу, дождитесь остывания двигателя
Скорость шпинделя уменьшается во время работы	Слишком жесткая древесина Слишком большая скорость подачи заготовки Затупленный режущий инструмент	Уменьшить скорость подачи заготовки Заточите режущий инструмент или замените.
Неровное фрезерование рисунка	Затупленная фреза Неравномерная скорость подачи и давление на заготовку	Заменить фрезу Работайте с постоянной скоростью и давлением
Не срабатывает система пылеудаления	Засорился патрубок аспирации опилок Слишком большие куски опилок	Почистите патрубок пылеудаления Уменьшите съем материала при обработке

14. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА JIB VSM-50



Чертеж №1 Общая схема

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА JIB VSM-50

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛ-ВО
1	ПАТРОН, 6 ММ	CHUCK, 6MM		1
2	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА+ШАЙБА - М5×12	SCREW+SPRING WASHER+WASHER -M5×12	20	6
3	ВИНТ М5×12	SCREW -M5×12	45	4
4	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR		1
5	ДВИГАТЕЛЬ	THE MOTOR RISE AND DOWN CONDUCTING BAR	6061	1
6	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR CONNECT PLATE	Q235	1
7	ПОЛЗУНОК	SLIDER	45	1
8	ВИНТ+ШАЙБА М4×10	SCREW+WASHER -M4×10	45	2
9	НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОФИЛИ	GUIDE PROFILES	6061	1

10	УКАЗАТЕЛЬ	THE LONG POINTER	Q235	1
11	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	HEXAGON BOLT	45	2
12	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА -М5	HEX NUT -M5	45	2
13	ОПОРА КОНИЧЕСКОГО ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА	BEVEL GEAR SUPPORT	PA6+30%GF	1
14	ПОДШИПНИК	DEEP GROOVE BALL BEARING		1
15	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	HEX NUT	45	2
16	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА +ШАЙБА	SCREW+SPRING WASHER+WASHER	45	2
17	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА +БОЛЬШАЯ ШАЙБА	SCREW+SPRING WASHER+LARGE FLAT WASHER	45	1
18	ОПОРНЫЙ УЗЕЛ	SUPPORT ASSEMBLY	Q235	1
19	КОНИЧЕСКАЯ ПЕРЕДАЧА	BEVEL GEAR	PA6+30%GF	1
20	ВИНТ	RISE AND DOWN TURN SCREW	45	1
21	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА	CIRCLIP FOR SHAFT	C67S	1
22	ШПОНКА	FLAT KEY	45	1
23	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА	CIRCLIP FOR SHAFT	C67S	1
24	ШЕСТЕРНЯ ПОДЪЕМА И ОПУСКАНИЯ ВАЛА	RISE AND DOWN SHAFT GEAR	PA6+30%GF	1
25	КОЖУХ	RISE AND FALL CUSHION COVER	F0103J	1
26	ПРУЖИННЫЕ ШТИФТЫ С ПРОРЕЗЯМИ 4×25	SLOTTED SPRING PINS -4×25	45	1
27	ВТУЛКА РУКОЯТКИ (В СБОРЕ)	HANDLE BUSH ASSEMBLY		1
28	КРЫШКА РУЧКИ	HANDLE COVER	ABS	1
29	РУЧКА	HANDLE	ABS	1
30	ГАЙКА М8	ACORN NUT -M8	45	1
31	КОЛЕСО	PILOT WHEEL	PA6+30%GF	1
32	ВАЛ ПОДЪЕМА И ОПУСКАНИЯ ШПИНДЕЛЯ	RISE AND FALL SHAFT	45	1
33	УЗЕЛ НЕПОДВИЖНОЙ ПЛАСТИНЫ ДВИГАТЕЛЯ (В СБОРЕ)	MOTOR FIXED PLATE ASSEMBLY		1
34	ЗАПИРАЮЩАЯ РУЧКА	LOCKING HANDLE	ABS	1
35	СТОПОРНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	LOCK ROD	45	1
36	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА+ШАЙБА М6×15	SCREW+SPRING WASHER+WASHER -M6×15	45	2
37	ВИНТ М5×25	SCREW -M5×25	45	1
38	ВИНТ М8×14	SCREW -M8×14	45	1

39	ПРУЖИННАЯ ШАЙБА Ø8	SPRING WASHER Ø8	65MN	1
40	ШАЙБА Ø8	WASHER Ø8	Q235A	1
41	РАСШИРИТЕЛЬ РАБОЧЕГО СТОЛА (В СБОРЕ)	THE SIDE EXTENSION WORKTABLE 2 ASSEMBLY		1
42	ШАЙБА Ø5	WASHER Ø5	Q235A	6
43	РАБОЧИЙ СТОЛ	WORKTABLE	ZL102	1
44	СТОПОРНАЯ ГАЙКА	LOCK NUT	45、PA66	16
45	ВИНТ М5×20	SCREW -M5×20	45	8
46	НАСТОЛЬНАЯ ЛИНЕЙКА	TABLE RULER	PC	1
47	ПРАВАЯ ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	THE RIGHT END CAP	PE	2
48	ШТИФТ 6 М6×35	CYLINDRICAL PIN -6 M6×35	45	1
49	ВИНТ М8×25	SCREW -M8×25	45	2
50	КРЫШКА СТОЛА В СБОРЕ	TABLE COVER PLATE ASSEMBLY		1
51	ПЛАСТИКОВАЯ КРЫШКА	PLASTIC COVER	PC	1
52	ЛЕВАЯ ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	THE LEFT END CAP	PE	2
53	ОПОРНЫЙ УЗЕЛ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА	THE BIG SUPPORT ASSEMBLY		1
54	ПАТРУБОК АСПИРАЦИИ ОПИЛОК	DUST PORT	PP	1
55	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М6	LOCK NUT -M6	45、PA66	3
56	БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ М6×40	HEXAGON BOLT -M6×40	45	2
57	ОПОРА ДЛЯ ДЛИННОЙ ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНЫ	THE LONG PRESSING PLATE SUPPORT	ABS	1
58	РУЧКА ЗАМКА	LOCK HANDLE	ABS	2
59	КРОНШТЕЙН ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА	U WELD ASSEMBLY	Q235	2
60	БОЛТ М6×35	BOLT -M6×35	45	5
61	ДЕРЖАТЕЛЬ	SHORE	45	2
62	Т-ПАЗ	T WELD ASSEMBLY		2
63	ВИНТ -М6×16	SCREW -M6×16	45	2
64	ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА В СБОРЕ	SMALL PRESSING PLATE ASSEMBLY		1
65	ОПОРНОЕ ОСНОВАНИЕ	SMALL SUPPORT BASE	PA6	1
66	БОЛТ М6×20	BOLT -M6×20	45	7
67	ДЕФЛЕКТОР	BAFFLE	6061	2

68	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА + ШАЙБА	SCREW+SPRING WASHER+WASHER COUPLE	20	8
69	НАСТОЛЬНАЯ ЛИНЕЙКА	TABLE RULER	PC	1
70	ПРИЖИМНОЙ БЛОК	PRESSING BLOCK	POM	2
71	РУЧКА ЗАМКА – МАЛЕНЬКАЯ	LOCK HANDLE - SMALL	ABS	11
72	ВИНТ М5×12	SCREW -M5×12	45	6
73	РАСШИРИТЕЛЬ РАЮОЧЕГО СТОЛА (В СБОРЕ)	THE SIDE EXTENSION WORKTABLE 1 ASSEMBLY		1
74	ТОЛКАТЕЛЬ	LIGHT HAND SLAP	PS	2
75	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ	LONG WRENCH	Q235	1
76	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 54×63	ALLEN WRENCH -54×63	65MN	1
77	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 5	ALLEN WRENCH -5	65MN	1
78	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ	WRENCH	Q235	1
79	ПАТРОН (12 ММ)	CHUCK (12MM)		1
80	ПАТРОН (8 ММ)	CHUCK (8MM)		1
81	БАЗОВЫЙ УЗЕЛ	BASE ASSEMBLY		1
82	КОРПУС ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	TRANSFORMER BOX	PP	1
83	ПЛАТА W	CIRCUIT BOARD W		1
84	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М4	HEX NUT -M4	45	2
85	ВИНТ М4×18	SCREW -M4×18	45	2
86	САМОРЕЗ -ST2.9×8	SELF-TAPPING SCREW -ST2.9×8	45	2
87	ШАЙБА Ø4	WASHER Ø4	Q235A	2
88	ШТЕКЕР	PLUG		1
89	ПЛОМБА	LEAD SHEATH	NR	1
90	КОЛЬЦО Ø4	RING Ø4	65MN	3
91	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ	POWER CORD SHEATH	NR	1
92	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА+ШАЙБА - М4×8	SCREW+SPRING WASHER+WASHER -M4×8	20	3
93	СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЯ	STRAIN RELIEF	PA 66	1
94	ПАНЕЛЬ КОРПУСА (ПЕРЕДНЯЯ)	SUPPORT IN FRONT	ABS	1
95	УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	OVERCURRENT PROTECTIVE DEVICE	ABS	1
96	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА (В СБОРЕ)	SWITCH BOX ASSEMBLY		1

97	ПЛАТА V	CIRCUIT BOARD V		1
98	ЛИНЕЙКА БОКОВОЙ ПЛАСТИНЫ	SIDE PLATE RULER	PC	1
99	ПАНЕЛЬ КОРПУСА (ЗАДНЯЯ)	SUPPORT IN BEHIND	ABS	1
100	ВИНТ+ШАЙБА -M4×10 S3 N	SCREW+WASHER -M4×10 S3 N	20	12
101	ОПОРНАЯ ПЛИТА (МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ)	BASEPLATE (METAL)		1
102	УКАЗАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА В СБОРЕ	INDEX PLATE ASSEMBLY		1
103	ВИНТ+ШАЙБА -M4×10 S3 L	SCREW+WASHER -M4×10 S3 L	20	4
104	ГАЙКА M6	BUTTERFLY NUT -M6	Q235A	4
105	ШАЙБА А 6	BIG WASHER - A 6	Q235A	20
106	УЗЕЛ ДЛИННОЙ ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНЫ ВЕРСТАКА В СБОРЕ	WORKBENCH LONG PRESSING PLATE ASSEMBLY		1
107	КОРОТКАЯ ОПОРА ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНЫ	SHORT PRESSING PLATE SUPPORT	Q235	1
108	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА+ШАЙБА - M5×8	SCREW+SPRING WASHER+WASHER -M5×8	20	2
109	БОЛТ M6×25	BOLT - -M6×25	20	3
110	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА	CIRCLIP FOR SHAFT	C67S	1
111	ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА	CLIP NUT	45	1
112	ЭКСЦЕНТРИК Ø6	CLAW Ø6	65MN	1
113	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА	CIRCLIP FOR SHAFT	C67S	1
114	ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА	CLIP NUT	45	1
115	ЭКСЦЕНТРИК Ø12	CLAW Ø12	65MN	1
116	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА	CIRCLIP FOR SHAFT	C67S	1
117	ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА	CLIP NUT	45	1
118	ЭКСЦЕНТРИК Ø8	CLAW Ø8	65MN	1
119	ДЛИННАЯ ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА В СБОРЕ 1	LONG PRESSING PLATE ASSEMBLY 1	ABS	1
120	ДЛИННАЯ ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА В СБОРЕ 2	LONG PRESSING PLATE ASSEMBLY 2	ABS	1
121	ВИНТ M5×12	SCREW -M5×12	45	4
122	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ ДЛИННОЙ ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНЫ	LONG PRESSING PLATE CONNECTING ASSEMBLY		1
123	ШАЙБА	WASHER	Q235A	4
124	ВИНТ M4×12	SCREW -M4×12	45	4
125	БОЛЬШАЯ ОПОРНАЯ ТУМБА	LARGE SUPPORT PEDESTAL	PA6+30%GF	1

126	ВЕРХНЯЯ ПЛАСТИНА	BARBED WIRE	Q235	1
127	БОЛЬШАЯ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАНКА КРОНШТЕЙНА	LARGE BRACKET CONNECTING BAR	ABS	1
128	САМОРЕЗ -ST2.9×8	SELF-TAPPING SCREW -ST2.9×8	45	2
129	ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА	SMALL PRESSURE PLATE	PA66	1
130	ВИНТ М5×8	SCREW -M5×8	45	2
131	САМОРЕЗ ST3.5×6	SELF-TAPPING SCREW -ST3.5×6	45	2
132	УЗЕЛ СОЕДИНЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНЫ	SMALL PRESSING PLATE CONNECTING ASSEMBLY		1
133	ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА, ПРОВОДЯЩИЙ СТЕРЖЕНЬ	SMALL PRESSING PLATE CONDUCTING BAR	ABS	1
134	РУЧКА БЛОКИРОВКИ УКАЗАТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	INDEX PLATE LOCK HANDLE	ABS	1
135	УКАЗАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	INDEX PLATE	ABS	1
136	ВИНТ +ПРУЖИННАЯ ШАЙБА+ШАЙБА-М5×8	SCREW+SPRING WASHER+WASHER-M5×8	20	1
137	ТОЧКА УКАЗАТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	INDEX PLATE POINT	Q235	1
138	УКАЗАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА, ПРОВОДЯЩИЙ СТЕРЖЕНЬ	INDEX PLATE CONDUCTING BAR	6061	1
139	СТОЛЕШНИЦА С	TABLE TOP PLATE C	ABS	1
140	СТОЛЕШНИЦА D	TABLE TOP PLATE D	ABS	1
141	СТОЛЕШНИЦА В	TABLE TOP PLATE B	ABS	1
142	СТОЛЕШНИЦА А	TABLE TOP PLATE A	ABS	1
143	САМОРЕЗ -ST3.5×12	SELF-TAPPING SCREW -ST3.5×12	45	6
144	КРЫШКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	SWITCH BOX COVER	PP	1
145	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА	CONNECTING BOX	PP	1
146	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	SWITCH		1
147	ПЛОМБА	LEAD SHEATH	NR	2
148	ВИНТ М6×65	SCREW -M6×65	45	1
149	ВТУЛКА РУКОЯТКИ	HANDLE BUSH	Q235	1



Производитель

ВЕИХАИ АЛЛВИН ЭЛЕКТРИКАЛ ЭНД МЕХАНИКАЛ ТЕХ.КО.,
ЛТД., КИТАЙ,
НО.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