

REALREZ®

RU

Руководство по эксплуатации

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК REALREZ G5010R



Описание:

Ленточнопильный станок REALREZ G5010R предназначен для резки металла с возможностью резки под углом 45 градусов.

Станок характеризуется простой и прочной конструкцией.

Модель оснащена шариковыми направляющими, что обеспечивает длительный срок службы ленточного полотна. Лёгкий и в то же время массивный ленточнопильный станок, удобен при транспортировке.

Преимущества:

- Компактный для настольного использования
- Прочное стальное основание
- Легкая и прочная рама пильной головы из литого алюминия
- Чугунные тиски открываются до 4-1/8 дюйма (105 мм)
- Поворотная голова со шкалой для резки под углом до 45 градусов
- Две скорости помогают резать черные и цветные металлы
- В комплект входит пильное полотно
- Регулируемая направляющая полотна
- Предназначен для сухой резки

Технические характеристики:

• Мощность • Напряжение • Размер пильной ленты • Мах. размер квадратной заготовки • Мах. размер круглой заготовки • Скорость • Вес	• 550 Вт • 220 В/50 Гц • 1335 x 12,7 x 0,64 мм • 102 x 102 мм • 105 мм • 60/80 м/мин • 15 кг
--	--

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Убедитесь, что вы прочитали, поняли и выполнили все предупреждения и инструкции по безопасности, содержащиеся в прилагаемом руководстве пользователя.

РАБОЧАЯ ЗОНА

1. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТСТВИЕ ДЕТЕЙ И ПОСТОРОННИХ ЛИЦ.**
Все дети должны находиться вдали от рабочей зоны. Не позволяйте им взаимодействовать с оборудованием и инструментом. Посторонние могут отвлекать, по этой причине риск получения травмы возрастает.
2. **ПОДДЕРЖИВАЙТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ.**
Позаботьтесь о достаточном освещении. Захламлённые помещения увеличивают риск получения травмы.
3. **ИЗБЕГАЙТЕ ОПАСНЫХ УСЛОВИЙ РАБОТЫ.**
Не используйте электрооборудование в сырых или влажных местах и вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. Держите рабочую зону хорошо освещённой.
4. **ХРАНЕНИЕ НЕИСПОЛЪЗУЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ.**
Храните оборудование в сухом месте для предотвращения появления ржавчины. Также его следует хранить высоко на полке или за замком в недоступном для детей месте.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

1. **ИЗУЧИТЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ И ОГРАНИЧЕНИЯ СТАНКА.**
Ознакомьтесь с потенциальными опасностями, связанными с работой на этом оборудовании. Следуйте руководству по технике безопасности.
2. **НЕ ПЕРЕУСЕРДСТВУЙТЕ.**
При работе за станком сохраняйте устойчивое положение и равновесия. Не протягивайте руки над или через вращающиеся механизмы.
3. **СОХРАНЯЙТЕ БДИТЕЛЬНОСТЬ.**
Не отвлекайтесь во время работы. Следите за тем, что именно вы делаете. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не пользуйтесь устройством, если вы устали. Не пользуйтесь устройством при алкогольном и наркотическом опьянении, а также при приёме некоторых медицинских препаратов.
4. **НОСИТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.**
Не надевайте свободную одежду, перчатки, браслеты, ожерелья и другие ювелирные изделия во время работы за станком. Надевайте средства защиты лица, глаз, ушей, органов дыхания и тела в соответствии с требованиями для работы или окружающей среды. Рекомендуется носить нескользящую защитную обувь.
5. **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.**
При работе используйте защитные очки, так же используйте лицевую или пылезащитную маску, если работа по резке пыльная. Не забывайте о берушах во время длительной работы.
6. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ.**
При работе на этом станке может образовываться и рассеиваться пыль, что может привести к серьёзным и необратимым повреждениям дыхательных путей. Пользуйтесь респиратором, если при работе выделяется много мелкой и крупной пыли.
7. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА.**
Оборудование производит много шума. Для предотвращения возможных травм, используйте надлежащую защиту органов слуха.

8. ИЗБЕГАЙТЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

Избегайте физического контакта с заземлёнными поверхностями. Если ваше тело заземлено, риск поражения электрическим током возрастает. Не прикасайтесь к металлическим частям инструмента во время работы. Держите инструмент за пластиковую рукоять во избежание поражения током.

9. ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ ПЕРЕД ОБСЛУЖИВАНИЕМ.

10. ПРЯЧЬТЕ ДЛИННЫЕ ВОЛОСЫ.

При необходимости наденьте шапку или уберите волосы в хвост, чтоб предотвратить их попадание в движущиеся узлы.

11. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ТУМБЛЕР НАХОДИТСЯ В ПООЖЕНИИ «ВЫКЛ»

Перед подключением к сети, чтобы снизить риск случайного включения.

12. НИКОГДА НЕ ВСТАВАЙТЕ НА ОБОРУДОВАНИЕ.

Наклон или непреднамеренный удар режущи инструментом могут привести к серьёзным травмам.

13. ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ОТ ПИЛЯЩИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

И всех движущихся частей. Не убирайте опилки и стружку голыми руками. Используйте для этого щётку.

14. БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА.

Используйте зажимы или тиски для фиксации во время работы. Это безопаснее, чем использовать руки. И освобождает обе руки для работы на станке.

15. ОТСОЕДИНИТЕ СЕТЕВУЮ ВИЛКУ

Перед выполнением любых регулировок. Замена расходных деталей может быть опасной в случае непреднамеренного запуска оборудования.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. РЕГУЛЯРНО ОСМАТРИВАЙТЕ И ОБСЛУЖИВАЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

Ремонтируйте станок только в авторизованном сервисном центре.

2. ОТНОСИТЕСЬ К СВОЕМУ ОБОРУДОВАНИЮ БЕРЕЖНО.

Держите инструменты острыми и чистыми, чтобы они работали дольше и безопаснее. Следуйте инструкциям по смазке и замене деталей. Держите рукояти сухими и очищенными от масла, смазки и грязи.

3. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ОТВЕРСТИЯ

Были свободны от мусора.

4. ЕСЛИ КАБЕЛЬ ПОВРЕЖДЁН,

Ремонтируйте его в сервисном центре.

5. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ

В авторизованном ремонтном центре. Неверно отремонтированное оборудование может стать причиной удара током или травмы.

6. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.

При обслуживании используйте только рекомендованные производителем запасные части.

7. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

За любые модификации оборудования, а также за любой ущерб, возникший в результате таких модификаций.

ОПИСАНИЕ РАБОТЫ

НАЗНАЧЕНИЕ

Станок может использоваться для обработки металла или аналогичных материалов.

Не предназначен для обработки:

- Органические материалы или пищевые продукты;
- Материалы, которые могут выделять токсичные вещества в процессе работы;

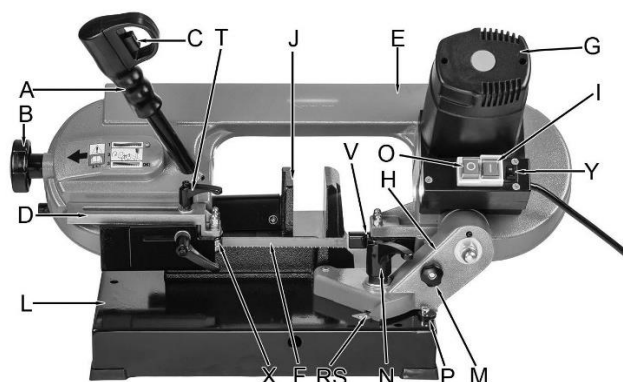
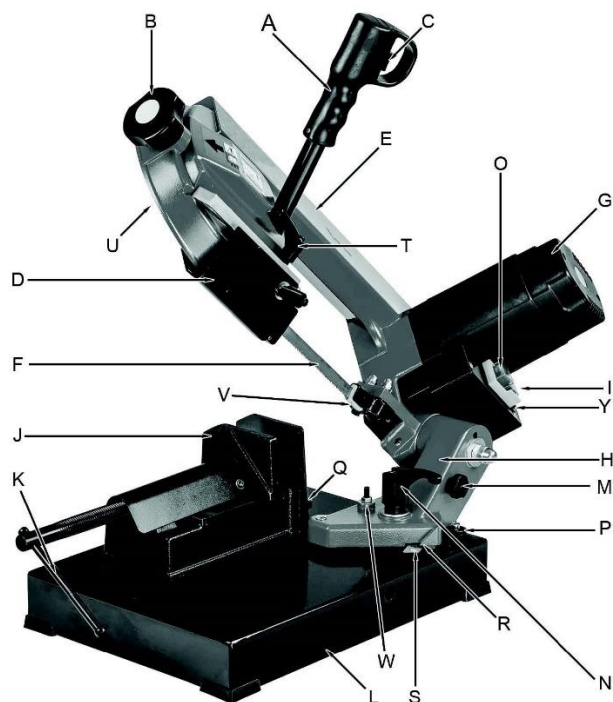
ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ ПО УСЛОВИЯМ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

- температура от +5°C до +40°C;
- относительная влажность 50% при температуре +40°C;
- максимальная рабочая высота: 1000 м над уровнем моря;
- данное устройство должно использоваться в условиях, защищённых от непогоды.

ЗНАКОМСТВО С ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫМ СТАНКОМ

Ленточная пила состоит из двух основных частей:

1. Корпус станка: основная рама в сборе с двигателем и системой привода, соединённая с помощью шарнирной опоры;
2. Нижняя часть, состоящая из основания и тисков.



A	Ручка управления
B	Маховик натяжения полотна
C	Кнопка запуска
D	Регулируемая направляющая полотна
E	Корпус станка
F	Пильное полотно
G	Двигатель
H	Шарнирная опора
I	Включатель
J	Тиски
K	Ручка тисков
L	Основание
M	Стопорный штифт рычага
N	Фиксатор шарнирной опоры
O	Выключатель
P	Предел поворота 0°
Q	Предел поворота 45°
R	Индикатор угла поворота
S	Шкала угла поворота
T	Фиксатор направляющей полотна
U	Кожух пильного полотна
V	Направляющая пильного полотна
W	Ограничитель глубины пропила
X	Направляющая пильного полотна
Y	Переключатель скоростей

РАСПАКОВКА

ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь собрать ленточную пилу, подключить шнур питания или включить выключатель, если какие-либо детали повреждены или отсутствуют. Несоблюдение этого предупреждения может привести к серьезным травмам.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь в наличии всех деталей, прежде чем выбрасывать упаковочный материал.

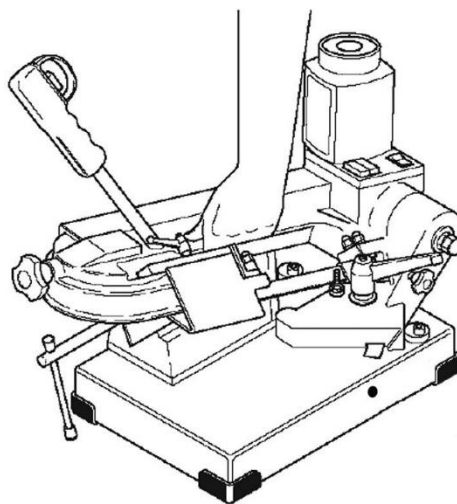
Этот станок поставляется полностью собранным. Потребуется лишь небольшая регулировка.

ТРАНСПОРТИРОВКА

- Закрепите основную раму с помощью стопорного штифта;

- Поднимите станок, как показано на рисунке.

Вес станка: 15 кг.



УСТАНОВКА

РАСПОЛОЖЕНИЕ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ

Установите станок на верстак или цоколь высотой от 900 до 950 мм от земли. Поверхность, на которой размещается станок, должна быть достаточно большой, чтобы обеспечить устойчивость станка.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

ПРИМЕЧАНИЕ: Электросистема ленточной пилы оснащена реле пониженного напряжения.

- Оно автоматически размыкает цепь, если напряжение падает ниже установленного минимального предела, и предотвращает автоматический сброс рабочих режимов, когда напряжение возвращается к установленным номинальным значениям.
- Если станок внезапно выключается, нет причин для тревоги.

НАСТРОЙКИ

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ

Поверните маховик натяжения лезвия (В) по часовой стрелке до упора.

РЕГУЛИРОВКА УГЛА РЕЗАНИЯ

ОСНОВНОЕ ВРАЩЕНИЕ

Станок поставляется с базовой калибровкой, установленной на 0° и 45° с помощью механических ограничителей: ограничитель торцевания 0° и ограничитель торцевания 45° (Р, Q).

Для установки углов резания выполните следующие действия:

- Ослабьте стопорную ручку поворотной опоры (N).
 - Поверните поворотную опору (H) с помощью рукоятки (A).
 - Остановите поворот, когда индикатор угла распила (R) совместится с выбранным положением на градуированной шкале угла распила на основании (S).
 - Зафиксируйте поворотную опору в новом положении, затянув ручку (N).
- Чтобы вернуться в исходное положение, выполните следующие действия:
- Освободите шарнирную опору, открутив ручку фиксации шарнирной опоры (N).
 - Поверните поворотную опору (H) с помощью рукоятки управления (A).

- c. Остановите вращение на ограничителе угла наклона.
- d. Зафиксируйте поворотную опору в новом положении, затянув ручку (N).

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ: Выполните эту регулировку при подготовке к рабочему этапу

- a. Ослабьте ручку фиксации подвижной направляющей полотна (T).
- b. Передвиньте регулирующую направляющую полотна (D) так, чтобы она оказалась как можно ближе к заготовке.
- c. Выполните все движения на этапе работы (не под напряжением), чтобы убедиться в отсутствии возможных помех и/или контакта между направляющей полотна, заготовкой и другими частями станка.
- d. Зафиксируйте направляющую полотна в нужном положении, нажав на стопорную ручку направляющей полотна (T), затянув ее.

РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПИЛЫ

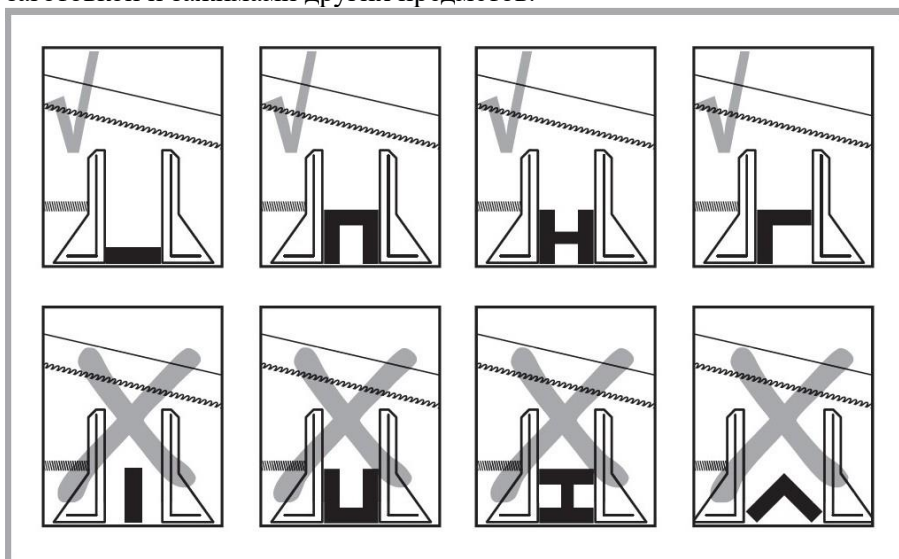
- Выберите скорость (60 или 80 м/мин) с помощью переключателя скорости (Y).

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Этот инструмент поставляется с тисками для зажима заготовок. Для больших заготовок ищите дополнительные тиски или зажимы.

ПРАВИЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ

- Поместите отрезаемую заготовку непосредственно между зажимами, не размещая между заготовкой и зажимами других предметов.



- Если профиль очень тонкий, чтобы избежать его деформации в губках струбины, в него можно вставить зажимное приспособление, соответствующее форме профиля.

ФИКСАЦИЯ ПРЕДМЕТА ДЛЯ РАСПИЛИВАНИЯ

- a. Поднимите голову ленточной пилы.
- b. Найдите рукоятку тисков (K).
- c. Поворачивайте рукоятку тисков против часовой стрелки до тех пор, пока между пластинами тисков (J) не останется достаточно места для вашей заготовки.
- d. Поместите заготовку между двумя зажимными пластинами.
- e. Поверните рычаг тисков по часовой стрелке, пока раздвижные тиски не прижмут заготовку к пластине тисков.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы оператор должен внимательно прочитать данное руководство по эксплуатации и ознакомиться с конструкцией, элементами управления и системой привода пилы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой, хранением, обслуживанием или заменой принадлежностей всегда отключайте станок от источника питания. Такие превентивные меры безопасности снижают риск случайного запуска станка.

ОСТОРОЖНО! Прибор оснащен главным выключателем (I). Его необходимо включить перед выполнением любых работ. После окончания работы выключите главный выключатель (O).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не надевайте перчатки при работе со станком.

- Перед началом новой работы всегда удаляйте мусор, оставшийся после предыдущей работы.
- Держите руки подальше от зоны резания.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

1. Закрепите распиливаемую заготовку в зажиме с помощью винтовой рукоятки тисков (K).
2. Нажмите кнопку (C), чтобы начать работу.
3. Медленно опускайте голову станка до соприкосновения полотна с заготовкой.

ВНИМАНИЕ: Во избежание поломки полотна уменьшите давление, как только полотно соприкоснется с заготовкой.

4. Прорежьте полностью до конца хода.
5. Отпустите кнопку, чтобы остановить работу.
6. Поднимите голову станка до упора.

ВНИМАНИЕ: Оставьте отрезанный кусок на основании станка.

НИКОГДА не приближайтесь руками к зоне резания, пока голова станка не поднимется на полную высоту и полотно не остановится.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Ниже описаны операции по текущему обслуживанию, которые может выполнять пользователь. Ремонт оборудования должен выполняться только компетентным персоналом с использованием оригинальных запасных частей. Несоблюдение этой рекомендации может поставить под угрозу безопасность пользователя.

ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ! При выполнении этой операции надевайте защитные перчатки.

Для замены пильного полотна требуются соответствующие шестигранные ключи и/или крестовые отвертки.

- Проверьте совместимость всех используемых пильных полотен.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не рекомендуется использовать бывшие в употреблении пильные полотна.

Однако в случае крайней необходимости проверьте, что пильное полотно целое и не имеет признаков износа.

ПРИМЕЧАНИЕ: Полотно должно соответствовать техническим характеристикам:

Стандартные размеры: 1335 мм x 12,7 мм x 0,64 мм

1. Ослабьте ручку фиксации регулируемой направляющей (T) и сдвиньте направляющую полотна (D) до хода в направлении, показанном на рисунке.
2. Снимите задний защитный кожух (U), ослабив винты, удерживающие его на месте.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При открытии защитного кожуха полотно может оказаться в напряжении и выскочить.

3. Поверните маховик (В) против часовой стрелки, чтобы ослабить натяжение и облегчить извлечение полотна.
4. Снимите полотно сначала со шкивов, а затем с направляющих подшипников полотна.
5. Удалите остаток рабочего процесса с помощью небольшой щетки.
6. Установите новое полотно.
7. Проверьте визуальным осмотром, что полотно установлено зубьями в направлении, указанном стрелкой на станке.
8. Установите на место задний защитный кожух (U), установив и затянув крепежные винты.
9. Поверните маховик (В) по часовой стрелке до упора.

ОБКАТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ! Выполните процедуру обкатки, чтобы максимально увеличить производительность пильного полотна.

- Выполните три пропила, оказывая на заготовку лишь легкое давление.

ПРИМЕЧАНИЕ: В качестве примера "легкого давления" можно привести операцию по разрезанию целого стального прута (например, С40, D=50 мм). Это должно быть сделано примерно за 4 минуты на минимальной скорости.

- После обкатки полотна резка заготовки того же типа может быть легко выполнена примерно за 2 минуты.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Поддерживайте ваш инвентарь в хорошем состоянии, соблюдая план регулярного технического обслуживания.

СМАЗКА

Инструмент смазывается на заводе и не нуждается в последующей смазке.

ЕЖЕДНЕВНО

1. Проверьте целостность кабеля питания.
2. Убедитесь, что все защитные экраны целы и находятся на своих местах.
3. Убедитесь, что устройство целое и не имеет признаков повреждения или износа.

РЕГУЛЯРНО

- Перед каждым использованием проверяйте общее состояние оборудования. Проверьте полотно, выключатели, шнур прибора и удлинитель на наличие повреждений.

Проверьте, нет ли ослабленных винтов, несоосности, заклинивания движущихся частей, неправильной сборки, сломанных деталей и любых других дефектов, которые могут повлиять на безопасную работу. В случае появления посторонних шума или вибрации немедленно выключите станок и устраните проблему перед дальнейшим использованием.

- Не используйте поврежденный станок.
- Никогда не разбирайте станок и не пытайтесь переподключить его электрическую систему. Поврежденные защитные устройства или детали должны ремонтироваться или заменяться квалифицированным специалистом.
- Удаляйте пыль и грязь из вентиляционных отверстий.
- Содержите рукоятки прибора в чистоте, сухости и очищайте их от масла или жира.
- Для очистки оборудования используйте только обычное мыло и влажную ткань, поскольку некоторые чистящие средства и растворители вредны для пластмассы и других изолированных деталей. К таким вредным растворителям относятся: бензин, скипидар, разбавитель лака, разбавитель краски, хлорсодержащие моющие средства, аммиак и бытовые чистящие средства, содержащие аммиак.

СПИСОК ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И МЕТОДОВ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Повышенная нестойкость режущего полотна	Материал слишком грубый	Использовать режущее полотно с меньшими скоростями и малым межзубным расстоянием
	Неправильное натяжение режущего полотна	Отрегулировать натяжение полотна так, чтобы режущее полотно не провисало на диске
	Режущее полотно притирается к кромке диска	Выполнить настройку дисков
	Разбалансировка направляющих подшипников	Выполнить настройку направляющих подшипников
Преждевременное засаливание и износ режущего полотна	Размер зубьев слишком велик для типа разрезаемого материала	Следует использовать режущие полотна с более мелкими зубьями
	Слишком большая подача при резке заготовки	Уменьшить скорость подачи инструмента (режущего полотна)
	Неоднородность материала, расслаивание	Уменьшить скорость резания, увеличить силу резания
	Наклеп, нагартовывание материала при обработке	Увеличить силу резания, уменьшая натяжение пружины
	Искривление режущего полотна	Заменить старое режущее полотно на новое
Необычный износ боков или спинки режущего полотна	Направляющие режущего полотна изношены	Произвести замену
	Подшипники направляющих режущего полотна не отрегулированы соответствующим образом	Произвести регулировку
	Неплотное крепление направляющих подшипников	Проверить надежность крепления, подтянуть ослабившиеся соединения
Выкрашивание зубьев из режущего полотна	Размер зуба слишком велик для выполняемой резки заготовки	Следует использовать режущие полотна с более мелкими зубьями
	Слишком большое усилие резания и слишком маленькая скорость резания	Уменьшить усилие подачи, увеличить скорость резания
	Вибрация заготовки	Надежно закрепить обрабатываемую заготовку
	Забивание стружкой межзубного пространства режущего полотна (засаливание)	Использовать режущее полотно с более крупным зубом или выполнить восстановление режущего полотна щеткой по металлу

СПИСОК ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И МЕТОДОВ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Работающий двигатель сильно нагревается	Натяжение режущего полотна слишком велико	Ослабить натяжение режущего полотна
	Натяжение ремня привода слишком велико	Ослабить натяжение приводного ремня
	Необходимо обеспечить надежное смазывание деталей редуктора	Проверить уровень масла в редукторе
	Во время резки заготовки режущее полотно зажимает	Уменьшить подачу и скорость резания
	Детали редуктора не подогнаны соответствующим образом	Отрегулировать редуктор так чтобы червячный винт располагался в центре редуктора
Дефекты реза (растрескивание)	Усилие подачи слишком велико	Уменьшить давление при помощи пружины расположенной на боковой части пилы (увеличить ее натяжение)
	Неправильно настроены направляющие подшипники	Отрегулировать направляющие подшипники, таким образом чтобы зазор был не более чем 0,001
	Неправильное натяжение ремня	Увеличить натяжение режущего полотна путем регулировки натяжения полотна
	Изношенное режущее полотно	Заменить изношенное полотно
	Неподходящая скорость резания	Отрегулировать скорость резания
	Направляющие режущего полотна имеют большие зазоры	Отрегулировать зазоры в направляющих
	Ослабление соединений в узле направляющих режущего полотна	Затянуть ослабившиеся соединения
	Колесо режущего полотна имеет слишком большой зазор относительно кромок дисков	Выполнить регулировку направляющих режущего полотна в соответствии с инструкцией
Дефекты реза (неровный, зазубринами)	Скорость резания или подача слишком велики	Уменьшить скорость резания или подачу
	Используемое режущее полотно со слишком крупным зубом	Заменить режущее полотно на более подходящее для разрезаемого материала
	Ослабилось натяжение режущего полотна	Отрегулировать натяжение режущего полотна
Режущее полотно искривляется при резке	Избыточное натяжение режущего полотна	Уменьшить натяжение режущего полотна

1	Винт ST3,5x25	2	42	Защита провода	1	83	Регулятор подачи полотна	1
2	Крышка мотора		43	Пружинная шайба 6	4	85		1
3	Вентилятор мотора		44	Колпачковая гайка М6	4	86	Винт ST3,5x25	2
4	Крышка мотора	1	45	Спец шайба	3	88	Зажим	1
5	Деталь мотора		46	Подшипник НК0609	3	89	Распр. коробка	1
6	Деталь мотора		47	Шестерня №1 в сборе	1	90		0
7	Деталь мотора		48	Шестерня №2 в сборе	1	91	Болт М10х16	1
8	Вентилятор мотора	1	49	Маховик	1	92	Шайба 10	1
9	Деталь мотора		50	Шайба 6	2	93	Разделит. Шайба	1
10	Деталь мотора		51	Защита полотна	1	94	Поворотное ус-во	1
11	Деталь мотора		52	Защита полотна	1	95	Гайка М10	1
12	Деталь мотора		53	Винт М5х16	4	96	Гайка М10	1
13	Деталь мотора		54	Винт М6х8	1	97	Стержень	1
14	Деталь мотора		55	Болт М6х30	1	98	Резин. Шайба 4.5х1.8 G	1
15	Мотор НС05120А	1	56	Ролик 10х10	2	99	Наконечник	1
16	Деталь мотора		57	Вал приводного шкива	1	100	Болт М5х35	1
17	Деталь мотора		58	Регулируемая направляющая	1	101	Втулка	1
18	Деталь мотора		59	Регулировочная шайба	2	102	Винт М6х10	2
19	Шестигранный винт М5х16	4	60	Подшипник 6002-2Z	2	103	Фиксатор	2
20	Передняя опора мотора	1	61	Спец шайба	1	104	Заклепка 2,5х5	2
21	Волновая шайба D22	1	62	Винт М6х16	1	105	Шкала	1
22	Подшипник 627	1	63	Прижимная колодка	1	106	Стопорная	1
23	Приводной вал в сборе	1	64	Приводной шкив	1	107	Болт М10х40	1
24	Подшипник 6202-2rs	1	65	Винт М5х20	4	108	Опора основания	4
25	Спец шайба	1	66	Салазки	4	109	Гайка М5	1
26	Подшипник НК0810	1	67	Пружина	1	110		1
27	Шестигранный болт М10х80	1	68	Гайка М8	2	111	Шайба 5	1
28	Шайба 4	4	69	Резьбовая шпилька	1	112	Шестигр. Гайка М6	2
29	Подшипник 624-2Z	2	70	Пружина	1	113	Винт М6х25	1
30	Штифт 4 х 20	2	71	Маховик	1	114	Спец шайба	1
31	Шайба 6	4	72	Рукоять	1	115	Торсионная пружина	1
32	Подшипник 607-2rs	8	73	Трубка рукояти	1	116	Втулка	1
33	Спец шайба	1-2	74	Кабель	1	117	Шестигр. Винт М8х16	4
34	Ведущий шкив	1	75	Винт М3х12	1	118	Пружинная шайба 8	4
35	Задняя крышка	1	76	Прокладка	1	119	Штифт 6х16	2
36	Винт М5х10	7	77	Защита рукояти управления	1	120	Тиски	1
37	Полотно	1	78	Кнопка запуска	1	121	Кабельная вилка	1
38	Подшипник вала	2	79	Рукоять управления	1	122	Болт М6х16	2
39	Подшипниковый вал	2	80	Крышка распр. коробки	1	123	Кабельная вилка	1

40	Рама	1	81	Винт ST3,5x38	3	124	Большая шайба 6/Винт M8x16	6
41	Очиститель	1	82	Выключатель	1	125	Винт ST3,5x32	
						126	Резиновая шайба	0
						127	Фиксированные тиски	1

