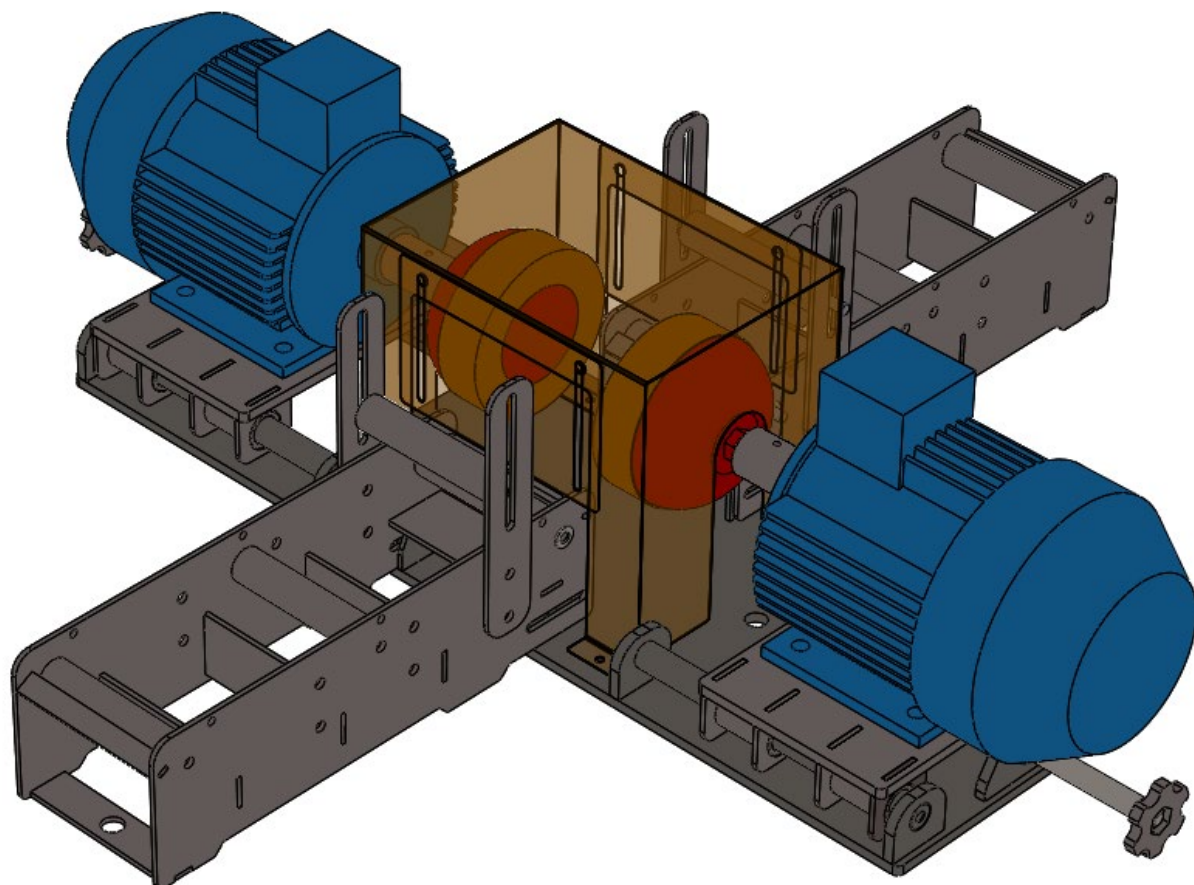


Станок зачистки профильной трубы

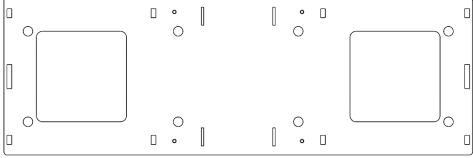
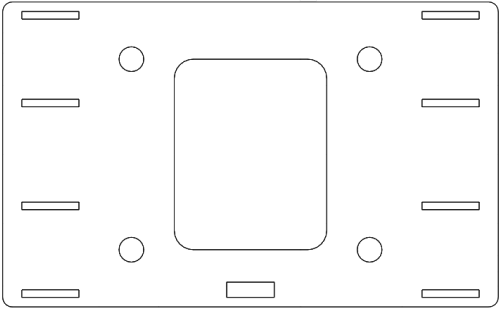

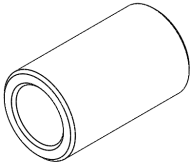
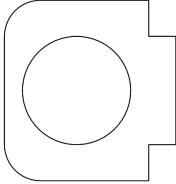
Инструкция по сборке

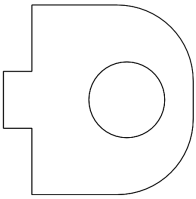
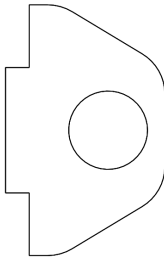
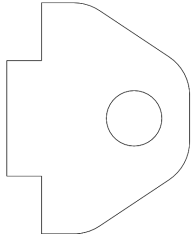
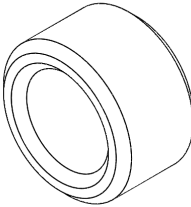

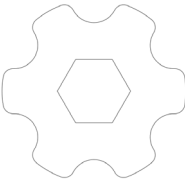


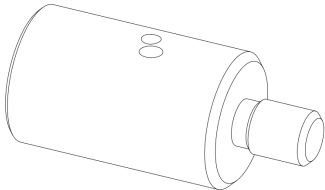
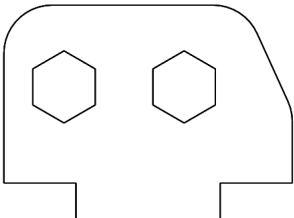
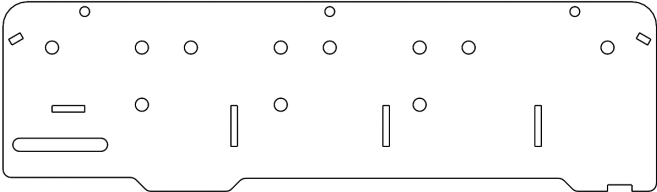


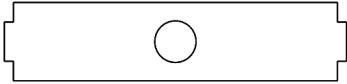
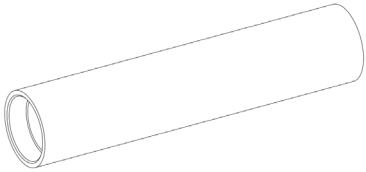
ЧПУП «Ажурковсталь»
Республика Беларусь, 222311, г. Молодечно,
ул. Менютки 1г.
Сайт: мирковки.бел
Тел.: + 375 29 769 13 97

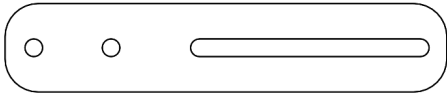
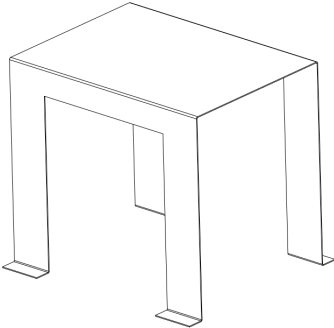
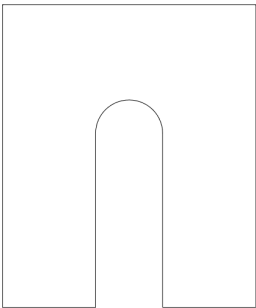
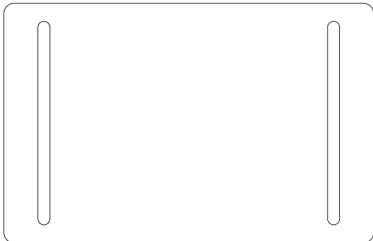
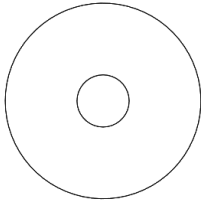


1. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ.

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Примечание
1	Основание	1	
2	Плита эл.дв.	2	
3	Штанга	4	
4	Втулка	8	
5	Кронштейн плиты эл.дв	16	

6	Кронштейн основания	8	
7	Кронштейн упорный резьбовой	2	
8	Кронштейн упорный	2	
9	Втулка резьбовая	2	
10	Винт	2	
11	Маховик	2	

12	Втулка переходная	2	
13	Ухо крепления направляющей	4	
14	Стенка направляющей	4	
15	Центральное ребро направляющей	8	
16	Стартовое ребро направляющей	4	
17	Крепежное ребро направляющей	2	
18	Ролик	8	

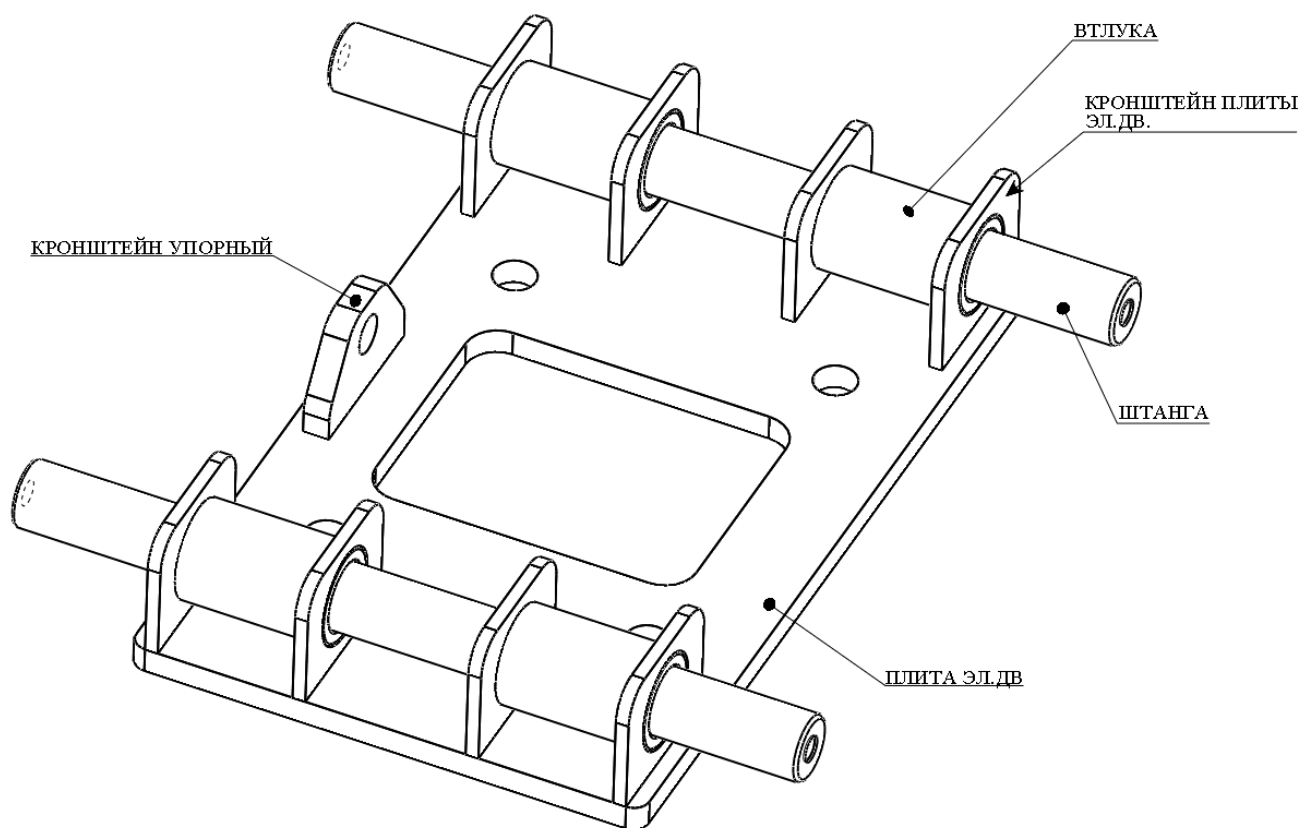
19	Кронштейн прижимного ролика	4	
20	Кожух	1	
21	Стенка кожуха	2	
22	Шторка защитная	2	
23	Шайба	8	
ПОКУПНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
24	Винт установочный М6х8	2	
25	Винт М6х8	8	

26	Винт М8х18	24	
27	Болт М12х35	8	
28	Гайка М8	32	
29	Гайка М12	14	
30	Гайка М16	2	
31	Заклепка резьбовая М6х9	4	
32	Шайба А6	8	
33	Шайба А8	56	
34	Шайба А12	12	
35	Подшипник 608 2RS	16	
36	Шпилька М8	1,3 м.п.	
37	АИР 80А2У2 IM2082	2	2,2 кВт, 3000 Об/мин
38	Чашка шлифовальная 125мм	2	
39	Выключатель в корпусе вкл/выкл КАО-10КН	1	
40	Провод ПВС 4х1,5	4 м.п.	
41	Вилка электрическая угловая с заземлением	1	16/250

2. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

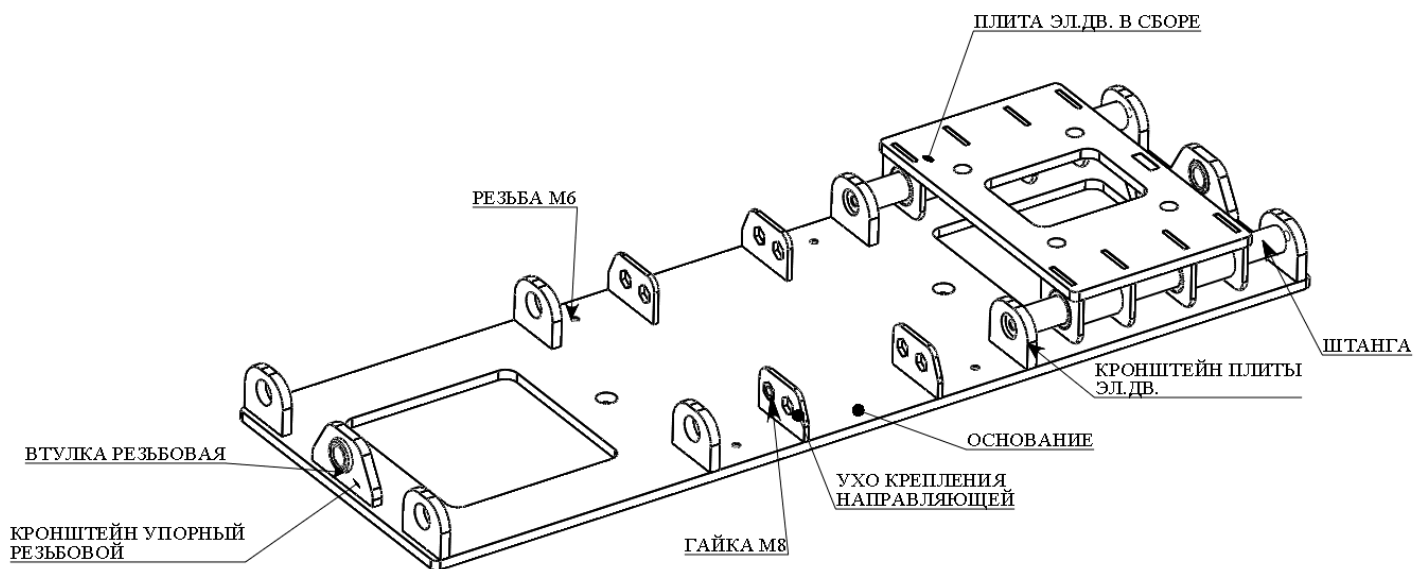
- a. Отрезать шпильку М8 в размер 156мм – 6шт.
- b. Отрезать шпильку М8 в размер 165мм – 2шт.
- c. Запрессовать подшипник 608 в ролик, кол-во готовых изделий – 8шт.
- d. Нарезать резьбу М6 в детали «Основание» согласно нанесенной разметке – 4шт.

3.СБОРКА ПЛИТЫ ЭЛ. ДВ.



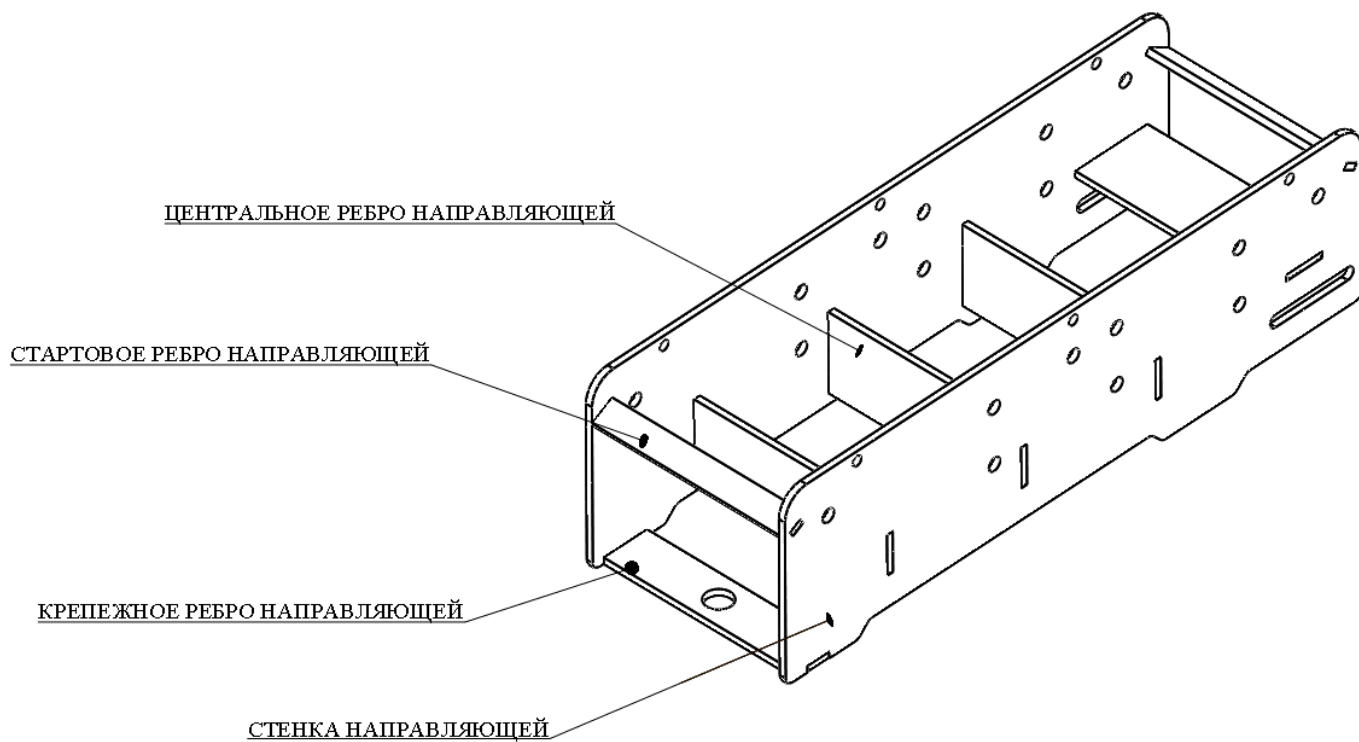
ПРИМЕЧАНИЕ: для обеспечения соосности детали «Втулка», перед проведением сварочных работ необходимо установить «Штангу» смотреть рисунок 1.

4.СБОРКА ОСНОВАНИЯ.



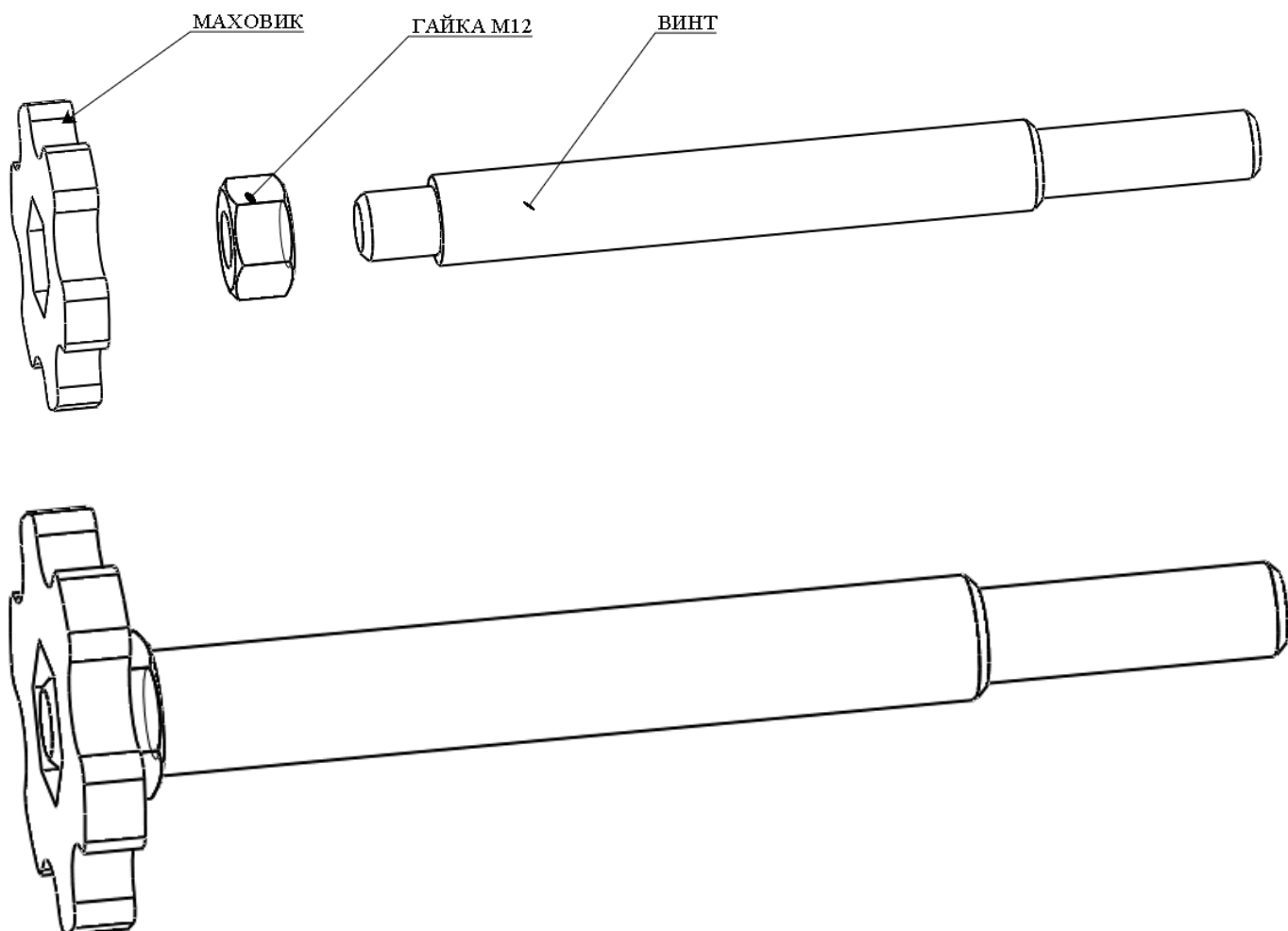
ПРИМЕЧАНИЕ: для обеспечения соосности детали «Кронштейн плиты эл.дв.», перед проведением сварочных работ необходимо установить «Штангу» и «Плиту эл.дв. в сборе» рисунок 2. Гайку М8 вставить в «Ухо крепления направляющей», выступающая часть во внутрь и приварить.

5.СБОРКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ.



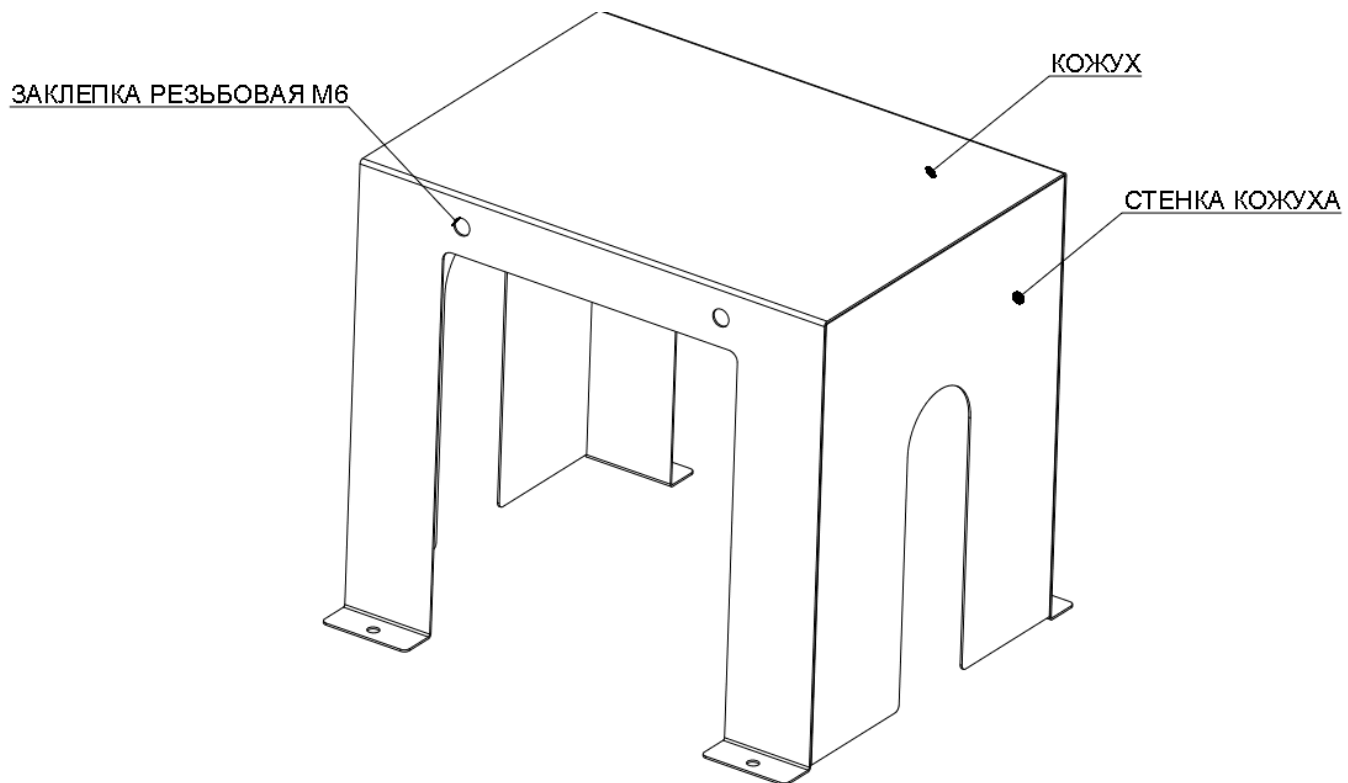
ПРИМЕЧАНИЕ: провести сборку согласно рисунка 3.

5.СБОРКА ВИНТА РЕГУЛИРОВОЧНОГО.



ПРИМЕЧАНИЕ: провести сбору согласно рисунка 4.

6. СБОРКА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА.



ПРИМЕЧАНИЕ: согнуть согласно рисунка 5.

