

Рис. 2
Схема сборки прижима бокового

5 Комплект поставки

Позиция	Обозначение	Количество, шт.
1	Основание	1
2	Блок пружинный	1
3	Ручка	1
4	Пружина	1
5	Винт М5×50 (потайной)	1
6	Винт М5×12	2
7	Гайка М5	2
8	Шайба пружинная 5	2

Рис. 2
Схема сборки прижима бокового

5 Комплект поставки

Позиция	Обозначение	Количество, шт.
1	Основание	1
2	Блок пружинный	1
3	Ручка	1
4	Пружина	1
5	Винт М5×50 (потайной)	1
6	Винт М5×12	2
7	Гайка М5	2
8	Шайба пружинная 5	2

Свидетельство о приёмке и продаже

Наименование товара – прижим боковой SC-01

Дата выпуска _____ Штамп ОТК _____

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи или, при отсутствии отметки о продаже, 12 месяцев с даты изготовления.

Дата продажи _____ Продавец _____

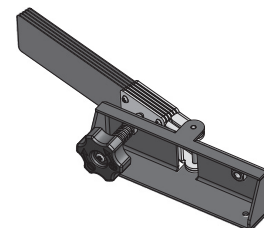
Печать _____

Изготовитель: ООО «Завод Белмаш»
212000, Республика Беларусь, г. Могилёв, Славгородский проезд, 37
www.belmash.by

BELMASH

RUS Инструкция по сборке и эксплуатации

Прижим боковой
SC-01



Свидетельство о приёмке и продаже

Наименование товара – прижим боковой SC-01

Дата выпуска _____ Штамп ОТК _____

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи или, при отсутствии отметки о продаже, 12 месяцев с даты изготовления.

Дата продажи _____ Продавец _____

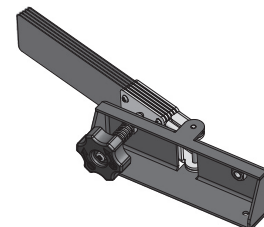
Печать _____

Изготовитель: ООО «Завод Белмаш»
212000, Республика Беларусь, г. Могилёв, Славгородский проезд, 37
www.belmash.by

BELMASH

RUS Инструкция по сборке и эксплуатации

Прижим боковой
SC-01



1 Прижим боковой SC-01 (далее – прижим) предназначен для равномерного прижатия заготовки во время её обработки (пиления, фрезерования) к направляющей линейке. Прижим обеспечивает дополнительную безопасность при обработке заготовок.

2 Состав и принцип работы

Внешний вид прижима и его расположение на деревообрабатывающих станках с вращением режущего инструмента по часовой стрелке изображён на рис. 1А, с вращением против часовой стрелки на рис. 1Б. Настройка прижима осуществляется с помощью ручки поз. 3 в соответствии с требуемой толщиной заготовки и усилием её прижатия.

3 Технические параметры

Габаритные размеры 320×100×60 мм (не более)
Масса 1,1 кг (не более)

4 Сборка и установка прижима осуществляется покупателем согласно рисункам 1А или 1Б и рисунку 2.

Распакуйте коробку и убедитесь, что все перечисленные детали в комплектации, согласно пункту 5 в наличии. Если при распаковке Вы обнаружите недостающие или повреждённые детали, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Для установки прижима на столе необходимо просверлить два отверстия Ø5,5 мм (межосевое расстояние 150 мм) на достаточном расстоянии для прижима заготовки к направляющей линейке.

Следите, чтобы пружины прижима не касались режущего инструмента.

Крепление прижима осуществляется с помощью винтов поз. 6, гаек поз. 7 и шайб поз. 8.

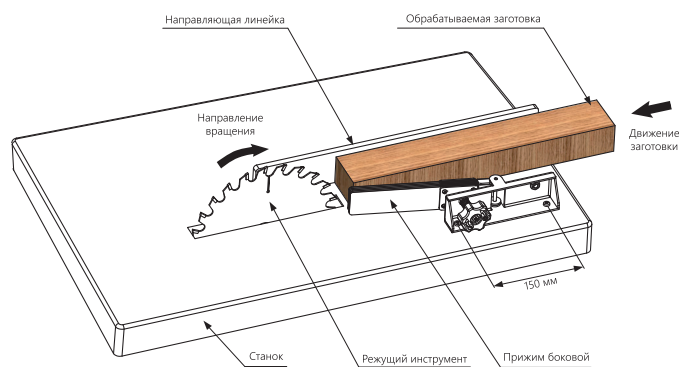


Рис. 1А
Установка прижима бокового на станок с вращением инструмента по часовой стрелке

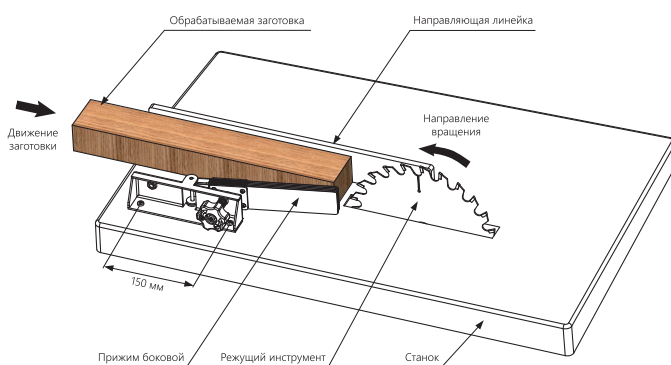


Рис. 1Б
Установка прижима бокового на станок с вращением инструмента против часовой стрелки

1 Прижим боковой SC-01 (далее – прижим) предназначен для равномерного прижатия заготовки во время её обработки (пиления, фрезерования) к направляющей линейке. Прижим обеспечивает дополнительную безопасность при обработке заготовок.

2 Состав и принцип работы

Внешний вид прижима и его расположение на деревообрабатывающих станках с вращением режущего инструмента по часовой стрелке изображён на рис. 1А, с вращением против часовой стрелки на рис. 1Б. Настройка прижима осуществляется с помощью ручки поз. 3 в соответствии с требуемой толщиной заготовки и усилием её прижатия.

3 Технические параметры

Габаритные размеры 320×100×60 мм (не более)
Масса 1,1 кг (не более)

4 Сборка и установка прижима осуществляется покупателем согласно рисункам 1А или 1Б и рисунку 2.

Распакуйте коробку и убедитесь, что все перечисленные детали в комплектации, согласно пункту 5 в наличии. Если при распаковке Вы обнаружите недостающие или повреждённые детали, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Для установки прижима на столе необходимо просверлить два отверстия Ø5,5 мм (межосевое расстояние 150 мм) на достаточном расстоянии для прижима заготовки к направляющей линейке.

Следите, чтобы пружины прижима не касались режущего инструмента.

Крепление прижима осуществляется с помощью винтов поз. 6, гаек поз. 7 и шайб поз. 8.

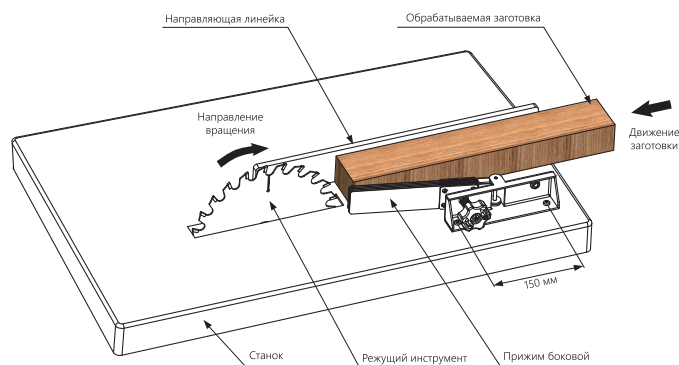


Рис. 1А
Установка прижима бокового на станок с вращением инструмента по часовой стрелке

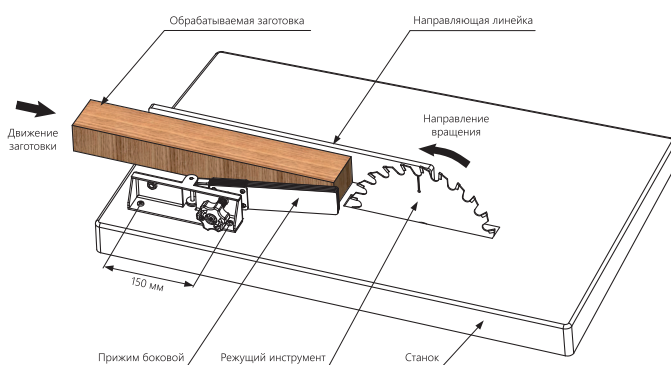


Рис. 1Б
Установка прижима бокового на станок с вращением инструмента против часовой стрелки