

JET

SBR-30N
SBR-40N
SBR-52N

**КОМБИНИРОВАННЫЙ
СТАНОК 3 В 1**

GB

Operating Instructions

D

Gebrauchsanleitung

F

Mode d'emploi

RUS ✓

Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG
WMH Tool Group AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fälladen
www.jettools.com; info@jettools.com
Tel. +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58

Фирма-импортер ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д. 4а, тел.: +7 (812) 334-33-28
Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83
www.jettools.ru; info@jettools.ru

M-754031 / 754041...11/10 / ITA371006...11/10

Инструкция по эксплуатации комбинированного станка 3 в 1 SBR-30N/SBR-40N/SBR-52N

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив новый станок, изготовленный компанией JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала комбинированного станка SBR-30N, SBR-40N, SBR-52N с целью обеспечения надежного пуска его в эксплуатацию и безопасной работы на нем, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно:

2 ГОДА ГАРАНТИИ JET В СООТВЕТСТВИИ С НИЖЕПЕРЕЧИСЛЕННЫМИ ГАРАНТИЙНЫМИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМИ.

1.1 Гарантийный срок 2 (два) года со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.

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

1.3 После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.

1.4 Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.

1.5 В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.

1.6 Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары), например: сверла, буры; сверлильные и токарные патроны всех типов и кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей (аксессуаров) JET);

- быстроизнашиваемые детали, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее (см. инструкцию по оценке гарантийности и ремонта оборудования JET). Замена их является платной услугой;
 - оборудование JET со стертым полностью или частично заводским номером;
 - шнуры питания, в случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.
- 1.7 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:
- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
 - при механических повреждениях оборудования; при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, обстоятельств непреодолимой силы, а так же неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
 - при естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
 - при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Техника безопасности»);
 - при порче оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
 - при попадании в оборудование посторонних предметов, например песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
 - при повреждениях оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;
 - после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;

- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки. Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от неблагоприятного воздействия окружающей среды.

1.8 Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

1.9 Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.

1.10 Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

1.12 По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.

JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует или его причины не входят в объем гарантии JET, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта.

JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- **Перед началом сборки и эксплуатацией внимательно прочитайте все руководство.**
- **Этот универсальный станок разработан и предназначен только для использования правильно обученным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с правилами правильного и безопасного пользования металлопрокатным станком, не используйте его, пока не пройдете нужную подготовку и не получите опыта.**

- Этот универсальный станок предназначен для использования только одним лицом.

- Данный станок должен быть надежно прикручен к стойке, а стойка должна быть надежно прикручена к полу. Если станок устанавливается на верстак, то верстак должен иметь возможность выдержать вес станка, и также должен быть прикреплен к полу.

- Держите пол вокруг станка чистым от обрезков, мусора, масла и жира. Напольное покрытие вокруг станка должно быть нескользящего типа.

- Листовой металл имеет острые края. Чтобы избежать порезов, при обращении используйте осторожность.
- Держите руки и пальцы подальше от режущих лезвий, как спереди, так и сзади.
- Держите ограждения на месте, когда не пользуетесь прокатными валками.
- Не подпускайте других людей близко к станку.
- Держите руки и пальцы подальше от мест захвата прокатных валков. Держите руки и пальцы подальше от режущих лезвий, как спереди, так и сзади.
- Держите руки и пальцы подальше от пресующего штампа при формовке металла.
- Не превышайте максимальную для станка нагрузку.
- Не используйте станок для тех целей, для которых он не предназначен.
- Несоблюдение этих правил может привести к серьезным травмам.

Технические характеристики.....SBR-30N

Артикул	754031
Макс. ширина листа	760 мм
Макс.толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,55 мм
Ст.3	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь.....	0,9 мм
Медь-алюминий.....	1,25 мм
Цинк.....	1,6 мм
Поликарбонат	1,9 мм
Раскрытие.....	3,0 мм
Диаметр валков.....	38 мм
Ширина штампов ...25, 50, 76, 150, 200, 254 мм	
Высота гибочных штампов.....	115 мм
Минимальный радиус формовки	19 мм
Канавки для прокатки прутка .. 3,2 / 4,7 / 6,3 мм	
Габаритные размеры	1080x255x710 мм
Масса станка	145 кг

Технические характеристики.....SBR-40N

Артикул	754041
Макс. ширина листа	1015 мм
Макс.толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,55 мм
Ст.3	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь.....	0,9 мм
Медь-алюминий.....	1,25 мм
Цинк.....	1,6 мм
Поликарбонат	1,9 мм
Раскрытие.....	3,0 мм
Диаметр валков.....	38 мм
Ширина штампов	
..... 25, 38, 50, 63, 100, 175, 250, 380 мм	
Высота гибочных штампов.....	95 мм
Минимальный радиус формовки	25 мм
Канавки для прокатки прутка .. 3,2 / 4,7 / 6,3 мм	
Габаритные размеры	1470x560x840 мм
Масса станка	260 кг

Технические характеристики	SBR-52N
Артикул.....	ITA371006
Макс. ширина листа.....	1320 мм
Макс. толщина листа.....	1,0 мм
Диаметр валков.....	43 мм
Габаритные размеры	1660x540x780 мм
Масса станка.....	349 кг

Спецификация в данном руководстве приведена для общей информации и не является обязательной. Компания JET оставляет за собой право в любое время и без предварительного уведомления вносить изменения и дополнения в конструкцию деталей, соединений и дополнительного оборудования, если по любым причинам, сочтет это необходимым.

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

В технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки, для оптимального подбора оборудования и увеличения сроков эксплуатации выбирайте станки с запасом.

Сборка

1. Уберите упаковку вокруг станка.
2. Снимите винты, которыми станок крепится к раме.
3. Аккуратно очистите все защищенные от коррозии поверхности при помощи мягкого растворителя или керосина и мягкой ветоши. Не используйте растворитель лака, растворитель краски или бензин. Это повредит окрашенные поверхности.
4. Покройте все поверхности станка тонким слоем масла, чтобы предотвратить коррозию.
5. Аккуратно переместите универсальный станок на верстак или на стойку. Расположение станка должно позволять доступ к нему с любой стороны.
6. Прикрутите станок болтами к стойке или к верстаку. Если вы используете подставку, то она должна быть прикручена к полу. Если вы используете верстак, то он должен быть прикручен к полу.
7. Снимите одну ручку (А, Рис.1) с блока рукоятки.

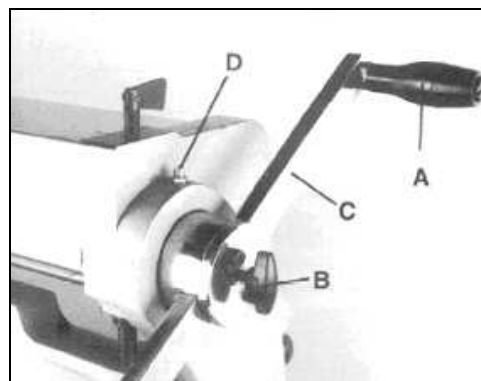


Рис.1

8. Ослабьте барашковый винт (В, Рис.1).
9. Вставьте стержень (С, Рис.1) во втулку и затяните крепление (Рис. 1) на месте.
10. Поставьте обратно ручку (В. Рис.1).
11. Блок задней шкалы устанавливается либо в положении для резки (железный уголок смотрит вверх – Рис. 2) или в положение для гибки (железный уголок смотрит вниз – Рис. 3).

Смазка

1. Смазывайте через ниппели наверху левой и правой сторон рамы при помощи шприца с консистентной смазкой раз в месяц (D, Рис.1).

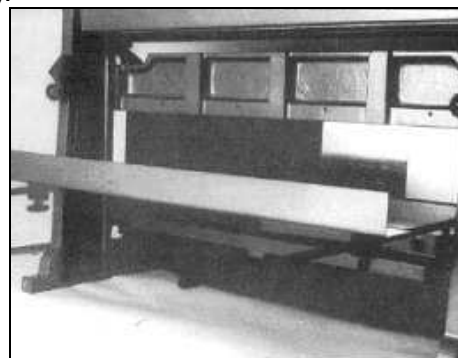


Рис.2

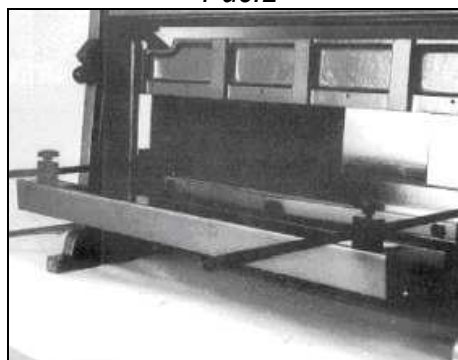


Рис.3

Установка гибочного пресса

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !
 Не сгибайте материал толще и шириной более чем указанный в спецификации! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке станка!

Для настройки формовки:

1. Поместите кусок дерева 760 мм длиной на нижний штамп. Он будет поддерживать верхний штамп по время следующих регулировок.
2. Закройте зажим, пока дерево не коснется верхних штампов.
3. Ослабьте удерживающие винты с шестигранной головкой под ключ (А, Рис. 4).
4. Выберите штамп(ы) (В, Рис. 4) для требуемой работы и уберите другие.

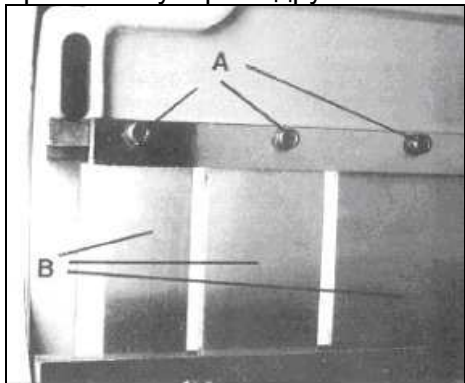


Рис. 4

5. Опустите ручку, чтобы дерево помогло штампам ровно встать в верхней части шины.
6. Затяните все зажимные винты (А, Рис.5).

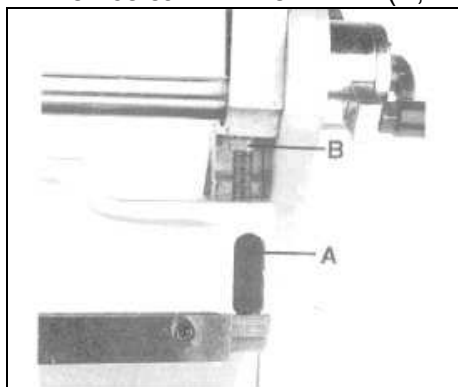


Рис. 5

Чтобы отрегулировать гибочную шину для 90° изгибов в нижней части хода:

1. Немного ослабьте фиксирующие винты (А, Рис.5).
2. Поверните регулировочные гайки гибочной шины (В, Рис. 5), расположенные с каждой стороны шины, пока тестовый изгиб не будет показывать 90° с каждой стороны шины.
3. Затяните фиксирующие винты (А, Рис. 5). Для специальных повторяющихся штамповок, гибочная шина может быть отрегулирована для перегиба на желаемый угол, т.к. металл имеет свойство расправляться.

Установка Ножниц

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не режьте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке станка!

1. Поверните железный уголок на блоке задней шкалы в верхнее положение, если оно еще в нем не находится (См. Рис. 6).

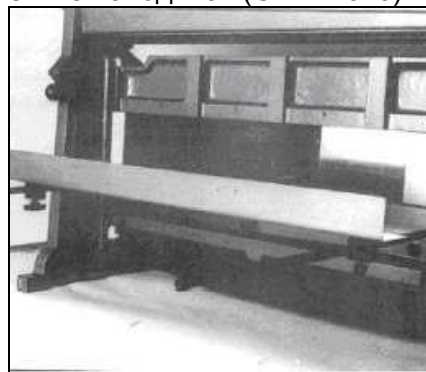


Рис. 6

2. Обрезаемый материал должен быть выровнен по направляющей.
3. Отрегулируйте зажим на расстоянии 1/4" (6,5мм) над столом, когда лезвие ножниц находится в верхнем положении, повернув два болта с шестигранными головками по ключ (А, Рис. 7) Когда лезвие начнет движение вниз, зажим должен немедленно зафиксировать рабочий материал на месте.

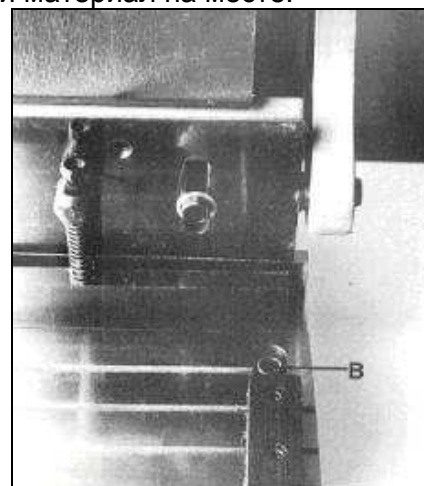


Рис. 7

Чтобы избежать перекашивания, защелкните ручку, чтобы облегчить прорезь при разрезании.

Чтобы отрегулировать нижнюю часть ножниц:

1. Ослабьте два винта с шестигранными головками под ключ (В, Рис. 7) с каждой стороны стола.
2. Используйте регулирующие винты А, Рис.7), чтобы уменьшить зазор между лезвием и столом, чтобы облегчить разрезание тонкого материала.

Установка прокатных валков

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не прокатывайте материал толще и шире, чем указанный в спецификации! Ограждение валков должно всегда закрывать валки, за исключением ситуаций, когда в валки подается материал!

Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке станка!

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не забывайте о точке захвата – линии пересечения верхнего и нижнего валков! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям пальцем и/или рук!

Примечание: Если это не противоречит предполагаемой окончательной форме или дизайну, небольшой изгиб, сделанный при помощи гибочного пресса, на ведущем каре может упростить первоначальный процесс прокатки. Верхний валок должен оказывать достаточно давления на обрабатываемый материал, чтобы он подавался должным образом.

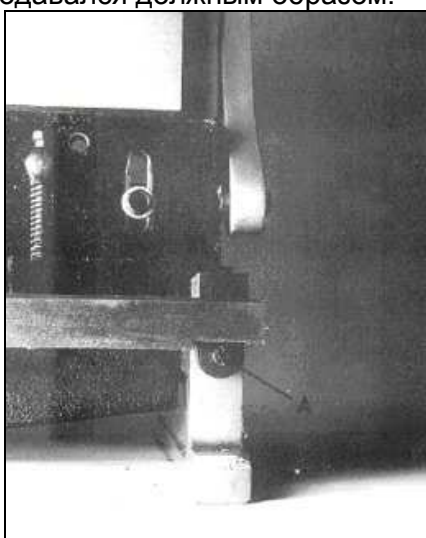


Рис.8

Чтобы удалить рабочий материал цилиндрической формы:

1. Ослабьте барашковые винты (А, Рис. 9) с обеих сторон верхнего валка.
2. Ослабьте винт с шестигранной головкой под ключ (В, Рис. 9) и вращайте его по направлению к задней части станка, чтобы освободить захват валка.

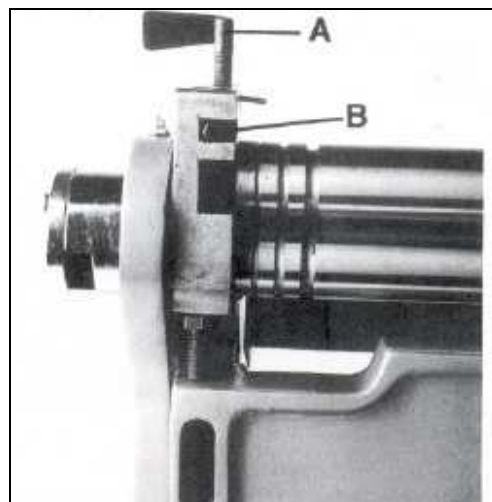


Рис.9

3. Аккуратно возьмите валок и потяните его, чтобы удалить.
4. После удаления, обработанный материал цилиндрической формы просто соскользнет с валка.

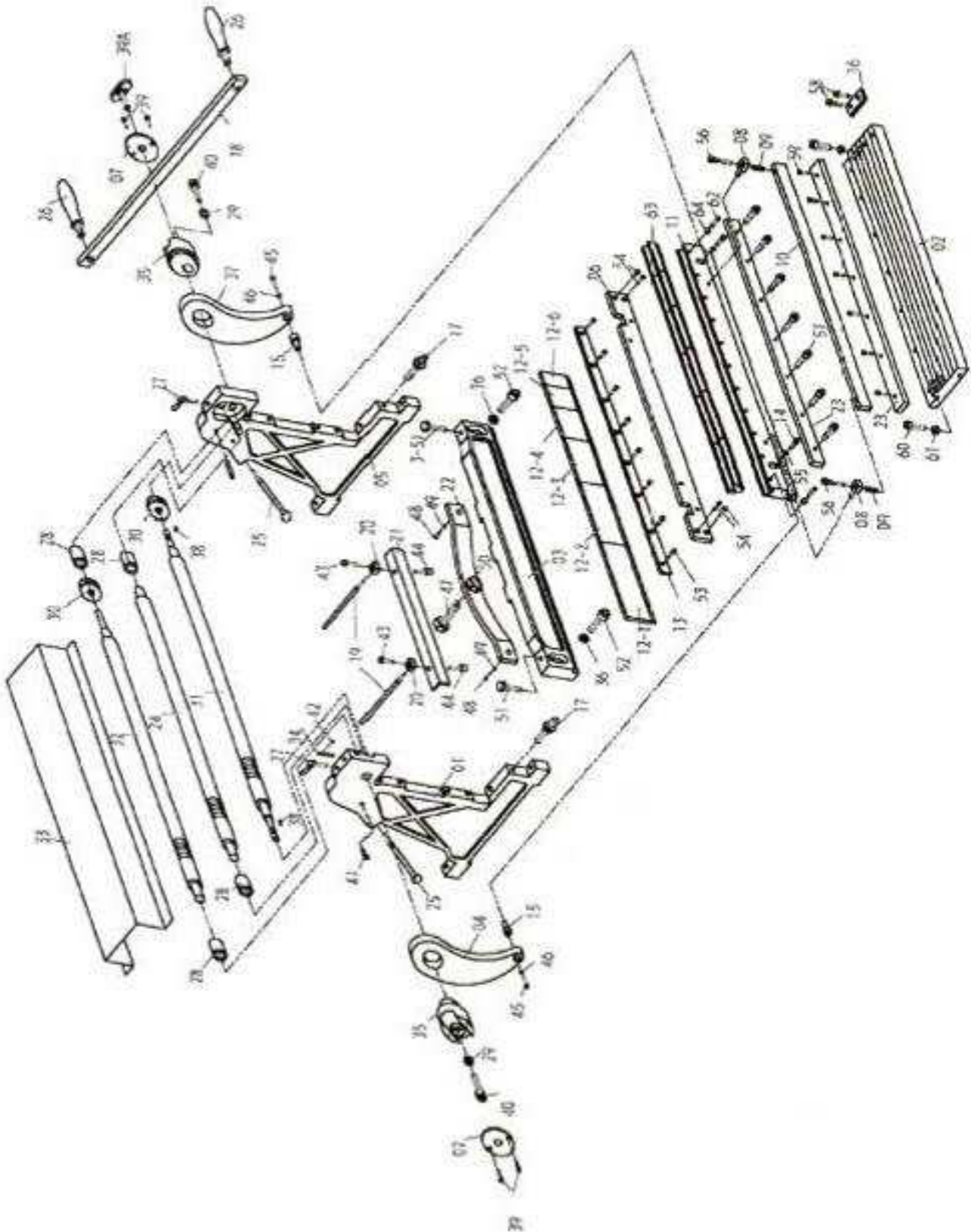
Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Дополнительные принадлежности:



Артикул	Описание
754030	Подставка SBR-30N
754040	Подставка SBR-40N

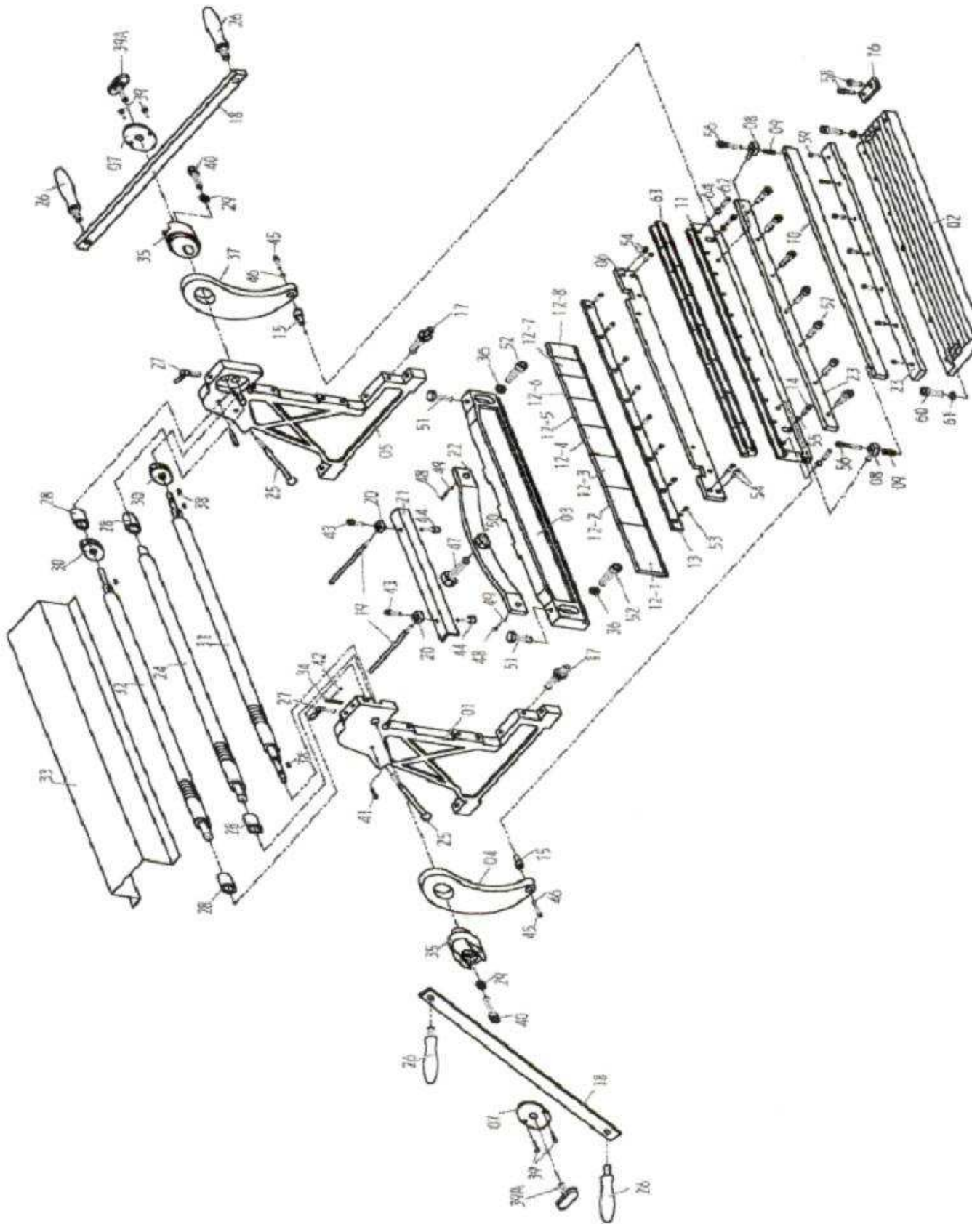
Спецификация деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-30N



Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-30N

№	№	Описание	Размер	Количество
1	SBR30N-1	Основание (левое)		1
2	SBR30N-2	Стол		1
3	SBR30N-3	Переключатель		1
4	SBR30N-4	Рычаг (левый)		1
5	SBR30N-5	Основание (правое)		1
6	SBR30N-6	Распределительный стержень		1
7	SBR30N-7	Крышка		2
8	SBR30N-8	Заглушка		2
9	SBR30N-9	Пружина		2
10	SBR30N-10	Нажимная пластина		1
11	SBR30N-11	Режущая пластина		1
12-1	SBR30N-12-1	Гибочный штамп	254мм	1
12-2	SBR30N-12-2	Гибочный штамп	203мм	1
12-3	SBR30N-12-3	Гибочный штамп	152мм	1
12-4	SBR30N-12-4	Гибочный штамп	76мм	1
12-5	SBR30N-12-5	Гибочный штамп	51мм	1
12-6	SBR30N-12-6	Гибочный штамп	25.4мм	1
13	SBR30N-13	Нажимная пластина		1
14	TS-1491081	Болт с шестигранной головкой	M10x50	1
15	SBR30N-15	Штырь		2
16	SBR30N-16	Блок		1
17	SBR30N-17	Регулировочный болт		2
18	SBR30N-18	Стержень ручки		1
19	SBR30N-19	Направляющий штифт		2
20	SBR30N-20	Направляющий блок		2
21	SBR30N-21	Направляющая пластина		1
22	SBR30N-22	Направляющий стержень		1
23	SBR30N-23	Резец		2
24	SBR30N-24	Валок		1
25	SBR30N-25	Винт		2
26	SBR30N-26	Рукоятка		2
27	SBR30N-27	Регулируемый болт		2
28	SBR30N-28	Вкладыш		4
29	SBR30N-29	Крышка		1
30	SBR30N-30	Шестерня		2
31	SBR30N-31	Нижний нажимной валок		1
32	SBR30N-32	Верхний нажимной валок		1
33	SBR30N-33	Крышка		1
34	SBR30N-34	Ось		1
35	SBR30N-35	Вал эксцентрика		2
36	SBR30N-36	Шайба	10.5	2
37	SBR30N-37	Рычаг (правый)		1
38	SBR30N-38	Шпонка		2
39	TS-1482031	Болт с шестигр. головкой	M6x12	4
39A	SBR30N-39	Крепежный болт		1
40	SBR30N-40	Винт с шестигр. головкой	M6x10	2
41	TS-150506	Болт с шестигранной головкой	M6x40	2
42	TS-150303	Винт с шестигранной головкой	M6x12	1
43	SBR30N-43	Винт с накатанной головкой		2
44	TS-1482031	Болт с шестигранной головкой	M6x10	2
45	TS-150506	Винт с шестигранной головкой	M10x40	2
46	SBR30N-46	Шайба	10.5	2
47	TS-1492051	Болт с шестигранной головкой	M12x50	1
48	TS-1492051	Болт с шестигранной головкой	M10x20	2
49	SBR30N-46	Шайба	10.5	2
50	SBR30N-50	Регулируемая гайка	M12	1
51	TS-1492041	Болт с шестигранной головкой	M12x40	2
52	TS-1491051	Болт с шестигранной головкой	M10x35	2
53	TS-1483031	Болт с шестигранной головкой	M8x25	9
54	TS-1491031	Болт с шестигранной головкой	M10x25	4
55	SBR30N-46	Шайба	10.5	2
56	SBR30N-56	Болт с шестигранной головкой	M8x90	2
57	TS-1482021	Болт с шестигранной головкой	M6x10	7
58	TS-1482021	Болт с шестигранной головкой	M6x12	2
59	TS-1482021	Болт с шестигранной головкой	M6x12	7
60	TS-1491031	Болт с шестигранной головкой	M10x25	2
61	SBR30N-61	Шайба	10.5	2
62	SBR30N-62	Установочный винт с шест. головкой	M5x10	20
63	SBR30N-63	V-образный блок		5
64	SBR30N-64	Шестигранная гайка	M5	20

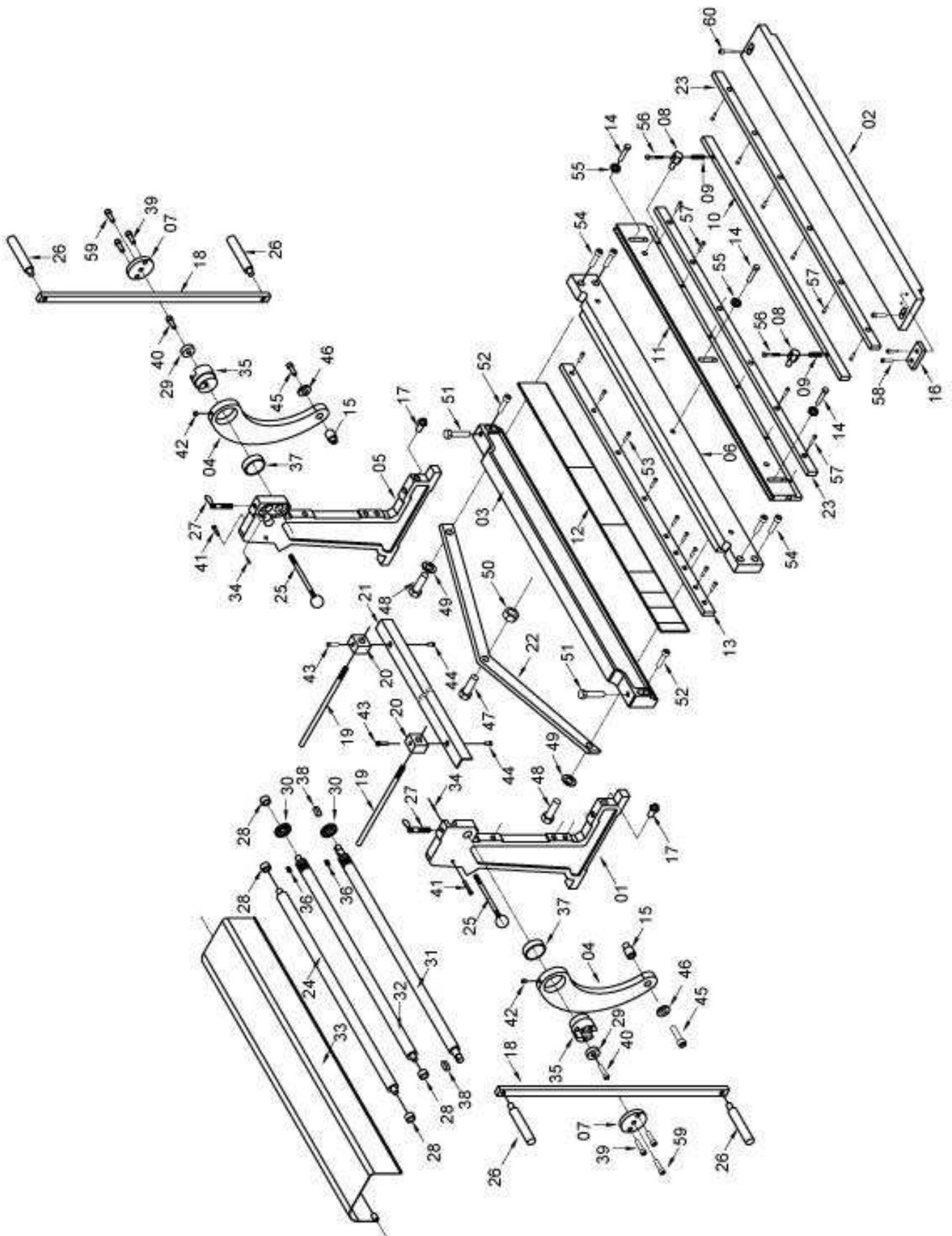
Спецификация деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-40N



Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-40N

№	№	Описание	Размер	Количество
1	SBR40N-1	Основание (левое)		1
2	SBR40N-2	Стол		1
3	SBR40N-3	Переключатель		1
4	SBR40N-4	Рычаг (левый)		1
4A	SBR40N-4A	Соединение Zerk		2
5	SBR40N-5	Основание (правое)		1
6	SBR40N-6	Распределительный стержень		1
7	SBR40N-7	Крышка		2
8	SBR40N-8	Кронштейн нажимной пластины		2
9	SBR40N-9	Пружина		2
10	SBR40N-10	Нажимная пластина		1
11	SBR40N-11	Режущая пластина		1
12-1	SBR40N-12-1	Гибочный штамп	381мм	1
12-2	SBR40N-12-2	Гибочный штамп	254мм	1
12-3	SBR40N-12-3	Гибочный штамп	178мм	1
12-4	SBR40N-12-4	Гибочный штамп	101.5мм	1
12-5	SBR40N-12-5	Гибочный штамп	63.5мм	1
12-6	SBR40N-12-6	Гибочный штамп	51мм	1
12-7	SBR40N-12-7	Гибочный штамп	38мм	1
12-8	SBR40N-12-8	Гибочный штамп	25.4мм	1
13	SBR40N-13	Нажимная пластина		1
14	TS-1491081	Болт с шестигранной головкой	M12x45	2
15	SBR40N-15	Штырь		2
16	SBR40N-16	Сторонный блок		1
17	SBR40N-17	Регулировочный болт		2
18	SBR40N-18	Стержень ручки		2
19	SBR40N-19	Направляющий штифт		2
20	SBR40N-20	Направляющий блок		2
21	SBR40N-21	Направляющая пластина		1
22	SBR40N-22	Опорная пластина		1
23	SBR40N-23	Резец		2
24	SBR40N-24	Валок		1
25	SBR40N-25	Винт		2
26	SBR40N-26	Рычажок		4
27	SBR40N-27	Регулируемый болт		2
28	SBR40N-28	Вкладыш		2
29	SBR40N-29	Крышка		2
30	SBR40N-30	Шестерня		2
31	SBR40N-31	Нижний нажимной валок		1
32	SBR40N-32	Верхний нажимной валок		1
33	SBR40N-33	Крышка		1
34	SBR40N-34	Ось		1
35	SBR40N-35	Вал эксцентрика		2
36	SBR40N-36	Втулка		2
37	SBR40N-37	Рычаг (правый)		1
38	SBR40N-38	Шпонка		2
39	SBR39N-39	Винт с шестигранной головкой	M6x16	4
39A	SBR30N-39A	Крепежный болт		2
40	SBR30N-40	Болт с шестигранной головкой	M6x16	2
41	SBR30N-41	Установочный винт		2
42	SBR30N-42	Шпонка		1
43	SBR30N-43	Болт с шестигранной головкой	M12x25	2
44	SBR30N-44	Болт с шестигранной головкой	M12x16	2
45	SBR30N-45	Винт с шестигранной головкой	M12x70	2
46	SBR30N-46	Шайба	12.5	2
47	SBR30N-47	Болт с шестигранной головкой	M16x100	1
48	SBR30N-48	Болт с шестигранной головкой	M16x30	2
49	SBR30N-49	Шайба	16.5	2
50	SBR30N-50	Регулируемая гайка	M16	1
51	SBR30N-51	Винт с шестигранной головкой	M12x30	2
52	SBR30N-52	Винт с шестигранной головкой	M16x55	2
53	SBR30N-53	Винт с шестигранной головкой	M6x25	13
54	SBR30N-54	Винт с шестигранной головкой	M16x35	4
55	SBR30N-55	Шайба	12.5	2
56	SBR30N-56	Винт с шестигранной головкой	M12x75	2
57	SBR30N-57	Винт с шестигранной головкой	M6x16	6
58	SBR30N-58	Винт с шестигранной головкой	M6x16	2
59	SBR30N-59	Винт с шестигранной головкой	M6x16	6
60	SBR30N-60	Винт с шестигранной головкой	M16x35	2
61	SBR30N-61	Шайба	16.5	2
62	SBR30N-62	Винт с шестигранной головкой	M5x12	14
63	SBR30N-63	V-образный блок		7
64	SBR30N-64	Шестигранная гайка	M5	14

Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-52N



Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-52N

Part No.	Description	Qty	Part No.	description	Qty
01	Left wall	1	31	Lower pressing roll	1
02	Work bench	1	32	Upper pressing roll	1
03	Crossbeam	1	33	Protecting cover	1
04	Crank arm	2	34	Pin	2
05	Right wall	1	35	Eccentric shaft	2
06	Bear frame	1	36	Key	2
07	Cover	2	37	Bushing	2
08	Bear frame	2	38	Flat key	2
09	Spring	2	39	Hexagon head bolts M6X14	4
10	Pressing plate	1	40	Hexagon head bolts M6X14	2
11	Moving cutter plate	1	41	Hexagon head cap bolts M8X60	2
12	Upper braking die	1	42	Oil cup M8X1	2
13	Pressing plate	1	43	Hexagon head bolts M12X20	2
14	Bolt M12X45	4	44	Hexagon head bolts M12X20	2
15	Cranking arm rolling wheel	2	45	Hexagon head bolts M12X55	2
16	Positioner	1	46	Gasket	2
17	Adjustable bolt	2	47	Hexagon head bolts M16X80	1
18	Handle	1	48	Hexagon head bolts M16X30	2
19	Screw	2	49	Gasket	2
20	Position piece	2	50	Nut M16	1
21	Position plate	1	51	Hexagon head bolts M12X40	2
22	Support plate	1	52	Hexagon screws M16X55	2
23	Cutter	2	53	Hexagon screws M8X25	15
24	Back pressing roll	1	54	Hexagon screws M16X35	2
25	Screw	1	55	Gasket	4
26	Handle jacket	2	56	Hexagon head bolts M12X100	2
27	Adjustable bolt	2	57	Hexagon screws M8X16	9
28	Jacket	4	58	Hexagon screws M8X16	9
29	Press cover	2	59	Screws M8X25	2
30	Gear	2	60	Hexagon screws M16X35	2