



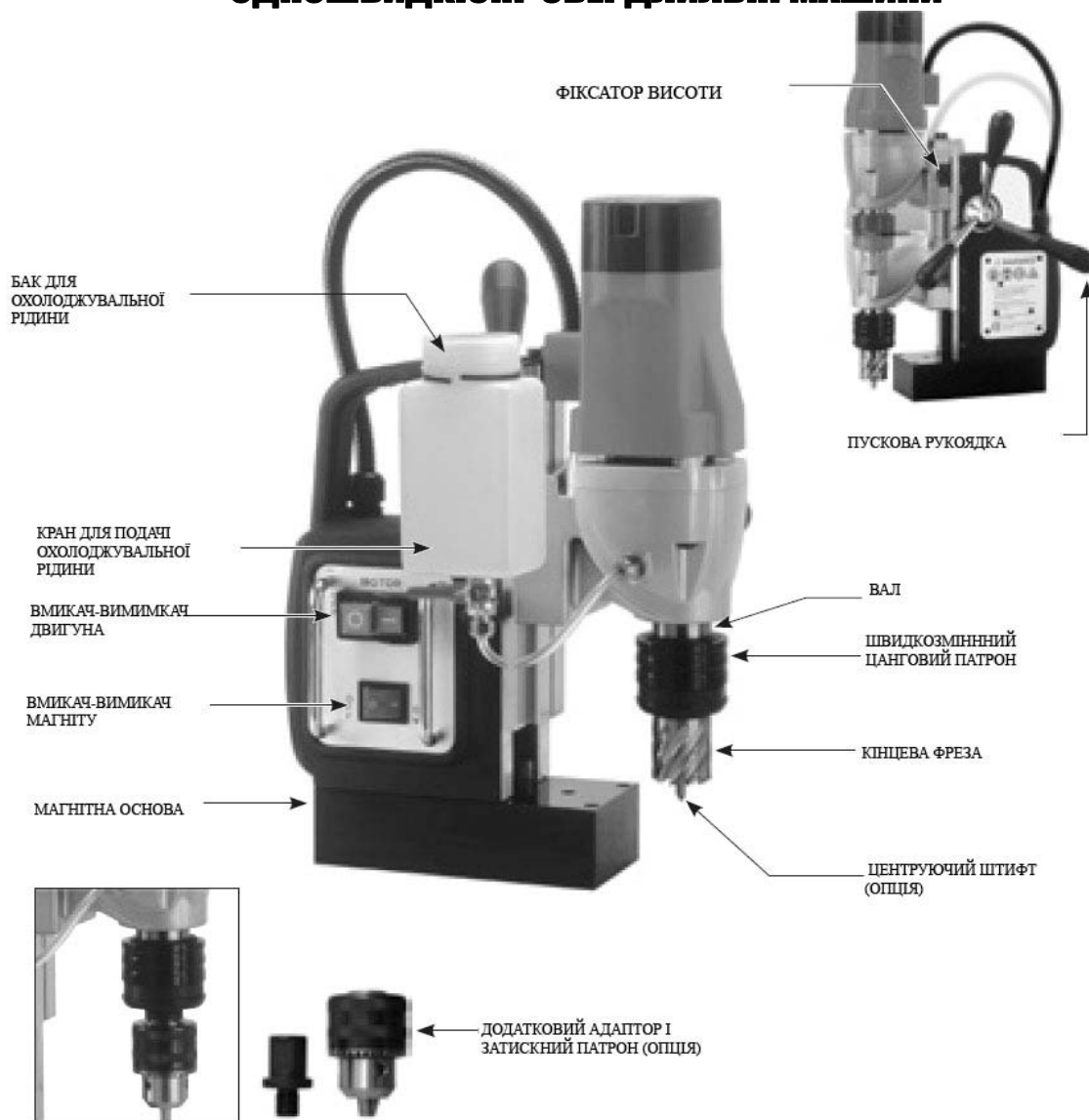
AGR
ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ДЛЯ
ПЕРЕНОСНИХ СВЕРДЛИЛЬНИХ МАШИН
НА МАГНІТНІЙ ОСНОВІ

ОДНОШВИДКІСНІ
ЧОТИРЬОХШВИДКІСНІ

ДВОШВИДКІСНІ
ЧОТИРЬОХШВИДКІСНІ НА
ПОВОРОТНІЙ ОСНОВІ



ОДНОШВИДКІСНІ СВЕРДЛИЛЬНІ МАШИНИ

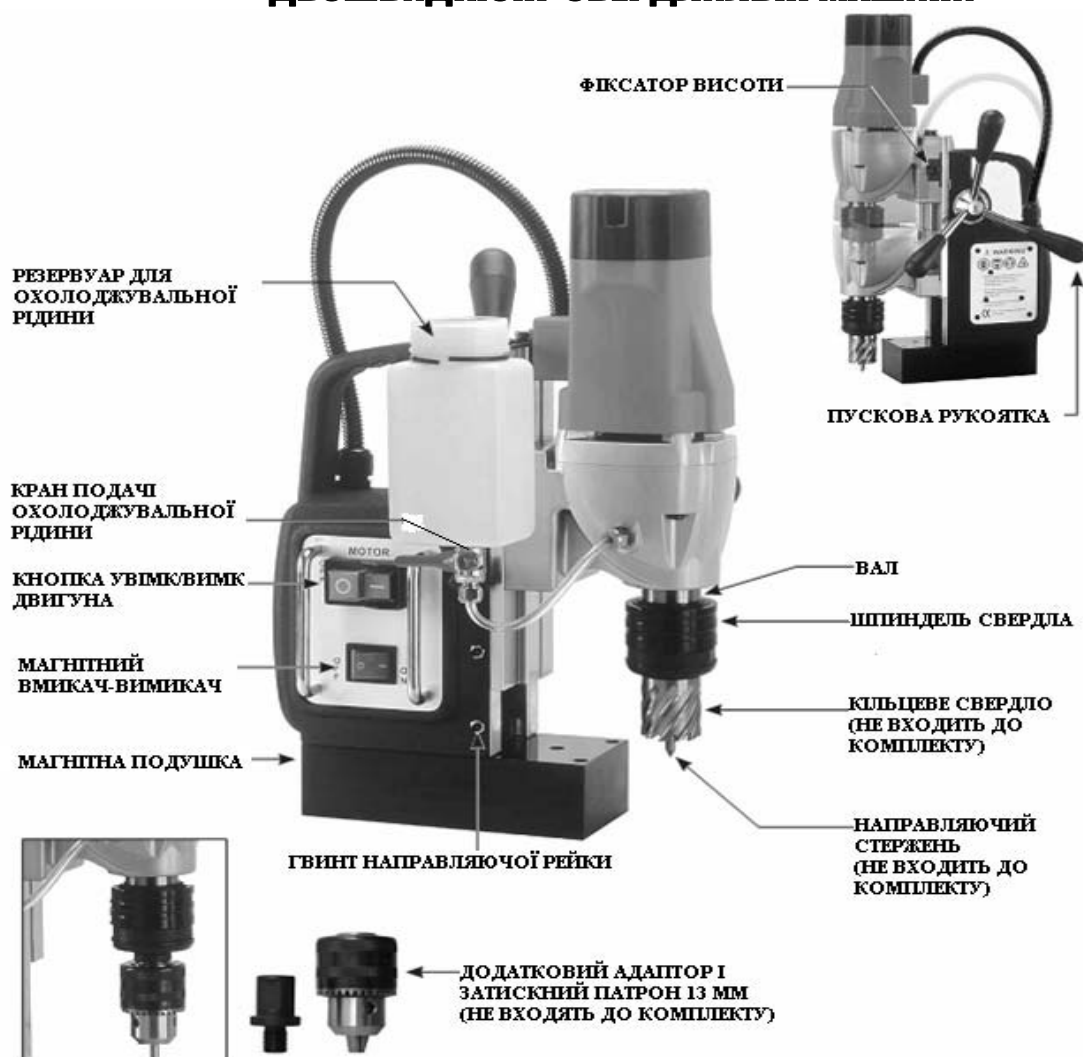


		Низькошвидкісна	Високошвидкісна
Потужність		1 100Вт	
Напруга		Див. ярлик інструменту	
К-сть обертів за хв. при навантаженні/при холостому ході		450/270	730/440
Максимальна потужність	Ø x глибина свердління коронкою	35 мм x 50мм (1-3/8''x2'')	
	Ø x глибина свердління свердлом	13 мм x 140мм (1/2''x 5-1/2'')	
Магнітне зчеплення		15 000 N	
Захист від перевантаження		існує	
Вага нетто		11,85 кг.	

Приладдя

- * Гайковий ключ М8
- * Шестигранний ключ М2.5 & М4
- * Пристрій для видалення стружки
- * Резервуар для охолоджувальної рідини
- * Запобіжний ремінь

ДВОШВИДКІСНІ СВЕРДЛИЛЬНІ МАШИНИ

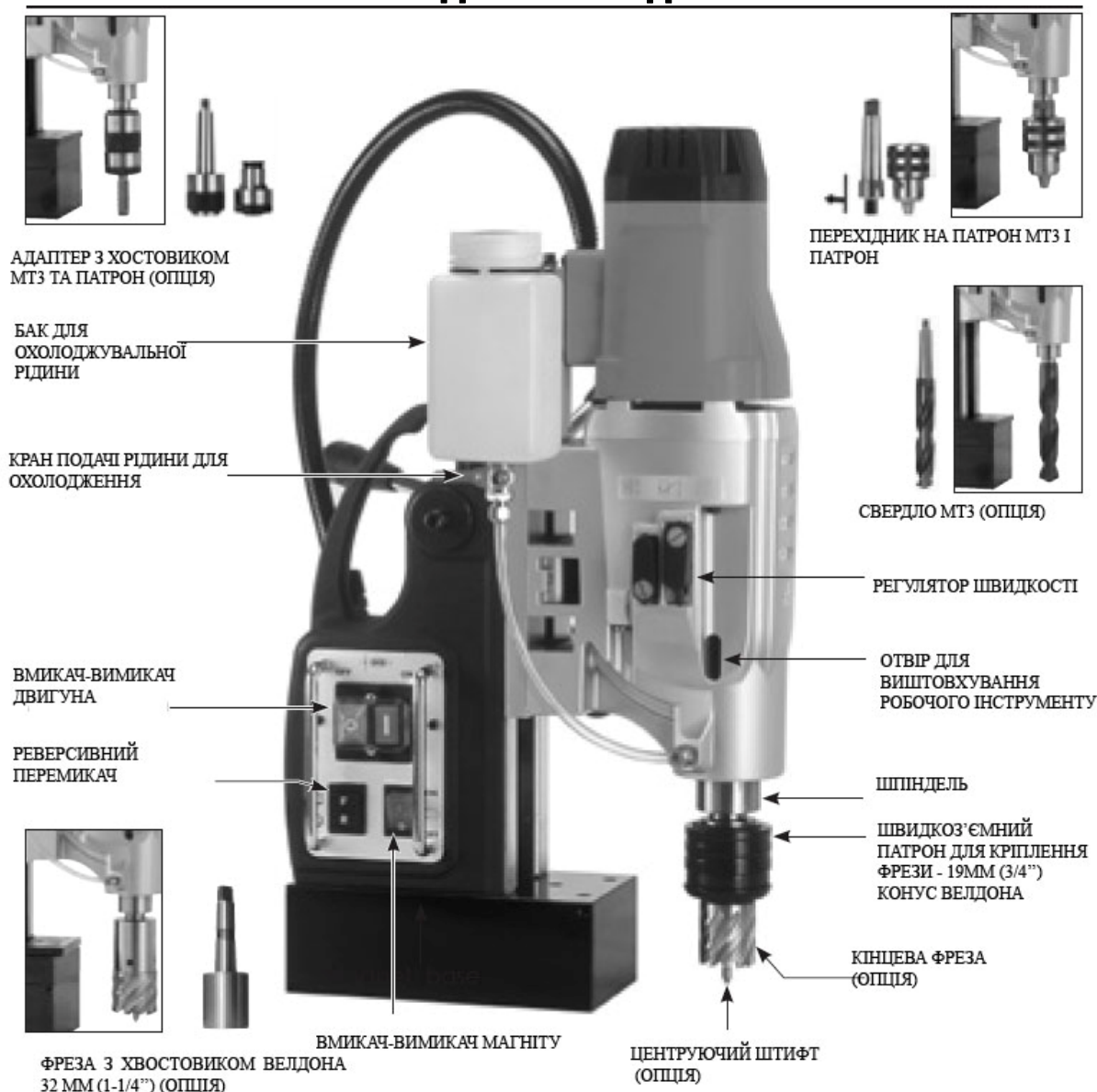


		багатообертова		малообертова
Потужність		1100 Вт		
Напруга		див. таблицю з характеристиками		
Кількість обертів за хв при навантаженні / без навантаження	1-ша швидкість	450 / 270		300 / 180
	2-га швидкість	730 / 440		450 / 270
Макс. потужність	Ø x глибина свердління коронкою	30мм x 50мм (1.2" x 2")		50мм x 50мм (2" x 2")
	Ø x глибина свердління сверлом	13мм x 140мм (1/2" x 5-1/2")		
Магнітне зчеплення		15,000 N		
Захист від перевантаження		існує		
Вага		12.36 кг		

Приладдя

- * Гайковий ключ М8
- * Шестигранний ключ М2.5 & М4
- * Пристрій для видалення стружки
- * Резервуар для охолоджувальної рідини
- * Запобіжний ремінь

ЧОТИРЬОХШВИДКІСНІ СВЕРДЛИЛЬНІ МАШИНИ

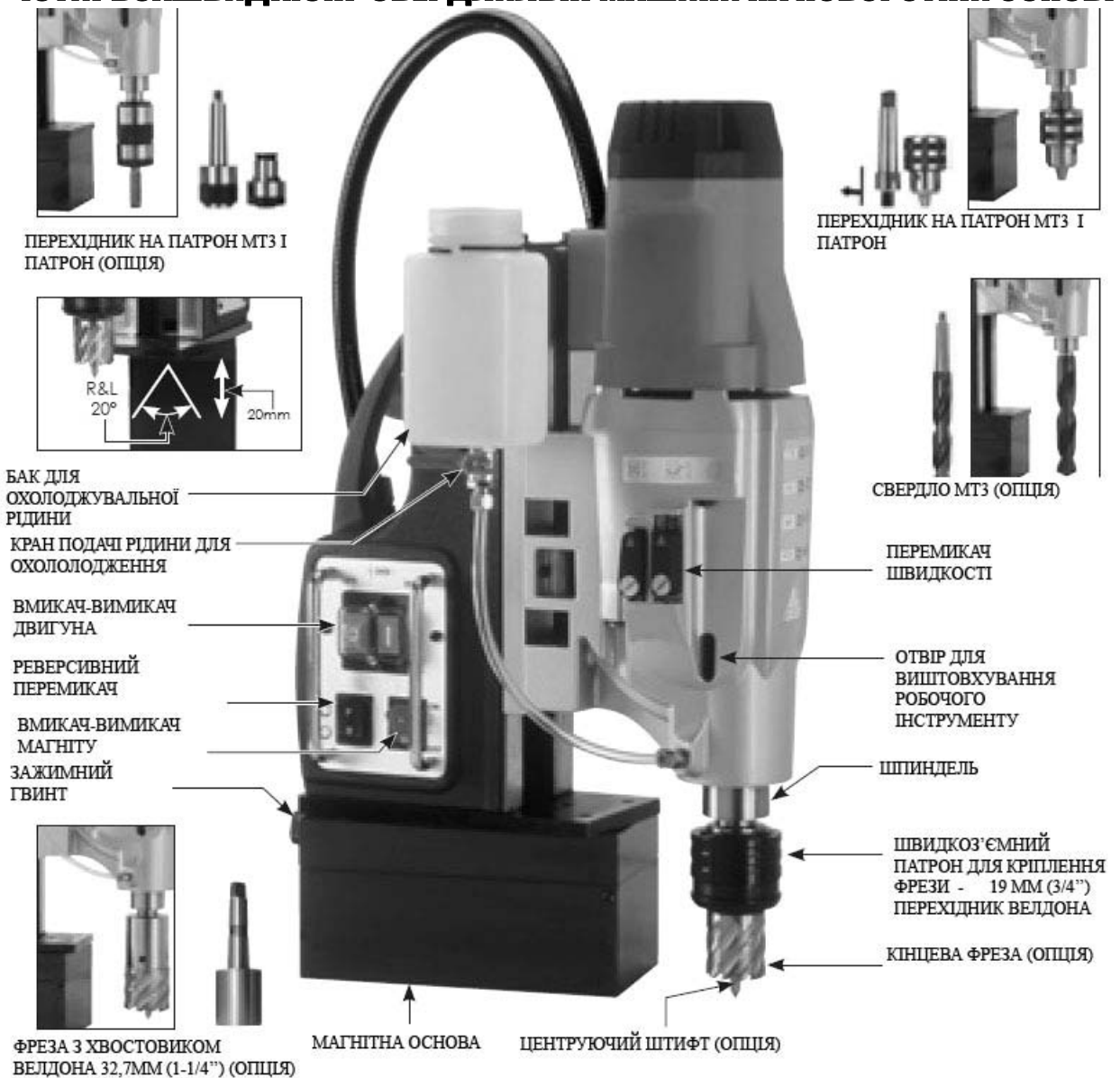


Потужність	1800 Вт	
Напруга	див. таблицю з характеристиками	
Кількість обертів за хв при навантаженні / без навантаження	1-ша швидкість	115/70
	2-га швидкість	210/120
	3-тя швидкість	240/140
	4-та швидкість	410/240
Ø x глибина свердління кінцевою фрезою	100ммx100мм (4"x4")	
Ø x глибина свердління конусними свердлами МТЗ	32мм x 150мм (1-1/4 x 6")	
Ø x глибина свердління свердлом в патроні	16мм x 110мм (5/8"x 4-5/16")	
Ø x глибина нарізання різьби	25,4 мм x 40 мм (1" x 1-9/16")	
Магнітне зчеплення	32 000 Н	
Захист від перевантаження	існує	
Вага	27 кг	

Приладдя

- * Гайковий ключ М8
- * Шестигранний ключ М2.5 & М4
- * Пристрій для видалення стружки
- * Резервуар для охолоджувальної рідини
- * Запобіжний ремінь
- * Клин

ЧОТИРЬОХШВИДКІСНІ СВЕРДЛИЛЬНІ МАШИНИ НА ПОВОРОТНІЙ ОСНОВІ



Потужність	1800 Вт	
Напряга	див. таблицю з характеристиками	
Кількість обертів за хв при навантаженні / без навантаження	1-ша швидкість	115/70
	2-га швидкість	210/120
	3-тя швидкість	240/140
	4-та швидкість	410/240
Ø x глибина свердління кінцевою фрезою	100ммx100мм (4"x4")	
Ø x глибина свердління конусними свердлами MT3	32мм x150мм (1-1/4 x 6")	
Ø x глибина свердління свердлом в патроні	16мм x110мм (5/8" x 4-5/16")	
Ø x глибина нарізання різьби	25,4 мм x 40 мм (1" x 1-9/16")	
Магнітне зчеплення	32 000 Н	
Захист від перевантаження	існує	
Вага	28 кг	

Приладдя

- * Гайковий ключ M8
- * Шестигранний ключ M2.5 & M4
- * Пристрій для видалення стружки
- * Резервуар для охолоджувальної рідини
- * Запобіжний ремінь
- * Кли

ЗАГАЛЬНІ ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Прочитайте всі застереження. Нехтування наведеною нижче інструкцією може призвести до враження електричним струмом, отримання опіків і/або серйозних травм.

ЗБЕРІГАЙТЕ ІНСТРУКЦІЮ

• Безпека на робочому місці

Тримайте Ваше робоче місце в чистоті і забезпечте належне освітлення. Безлад на робочому місці і недостатнє освітлення призводять до нещасних випадків.

Не працюйте з електроінструментами в вибухонебезпечному середовищі, а також, якщо поруч знаходяться легкозаймисті рідини, газу або пилю. Електроінструменти створюють іскри, які можуть призвести до займання пилю чи газу.

Не підпускайте дітей та сторонніх осіб під час роботи електроінструменту. Відволікання може призвести до втрати контролю.

• Електрична безпека

Заземлені інструменти необхідно вмикати в розетку коли вони встановлені і заземлені відповідно до інструкцій. Забороняється витягувати заземлений штир вилки або змінювати його положення. Не використовуйте перехідні штепселі. Якщо у Вас є сумніви щодо заземлення розетки належним чином, зверніться до поради електрика. У разі якщо інструмент несправний або зламався, заземлення забезпечує малий опір, щоб провести електричний струм на відстані від користувача.

Не використовуйте шнур не за призначенням. Не використовуйте шнур для перенесення інструментів або висмикування штепсельної вилки з розетки. Тримайте шнур подалі від нагрітих та гострих предметів, а також рухомих деталей приладу. Негайно замінійте пошкоджені шнури. Пошкоджені шнури підвищують ризик ураження електричним струмом.

Не піддавайте Ваш електроінструмент дії дощу або вологи. Вода, яка потрапляє всередину електроінструмента, збільшує ризик ураження електричним струмом.

Експлуатуючи електроінструмент за межами приміщення, використовуйте подовжувальний кабель для роботи на відкритій місцевості з маркуванням "W-A" або "W". Ці кабелі призначені для використання для використання за

межами приміщення, використання таких кабелів зменшує ризик ураження електричним струмом.

• **Особиста безпека**

Будьте уважними, стежте за своїми діями під час роботи з інструментом. Не працюйте з інструментом в стомленому стані або під впливом алкоголю, наркотичних речовин чи ліків. Неуважність під час роботи з електричними інструментами може призвести до серйозної травми.

Одягайте придатний одяг. Тримайте волосся, одяг, прикраси, рукавиці подалі від рухливих частин інструменту – вони можуть потрапити в інструмент.

Уникайте випадкового увімкнення. Перед підключенням до мережі, переконайтеся, що вмикач знаходиться в положенні "ВИМКНЕНО" (OFF). Підключення до мережі інструментів, коли вмикач знаходиться в положенні "УВИМКНЕНО" може призвести до нещасних випадків.

Перед увімкненням інструменту, вимкніть регулювальні клини або перемикачі. Гайковий ключ залишений приєднаним до обертальної частини інструменту може призвести до травми.

Весь час утримуйте рівновагу. Утримання рівноваги дозволяє краще контролювати електроінструмент в неочікуваних ситуаціях.

Використовуйте захисне обладнання. Завжди одягайте захисні окуляри. Пилозахисна маска, неслизькі черевики, шолом або захист органів слуху повинні зберігатись в належному стані.

Експлуатація інструменту та його обслуговування

Використовуйте затискачі або інші засоби, щоб зафіксувати робочу деталь у стійкому положенні. Забороняється тримати робочу деталь у руках або прямо перед собою, таке положення є нестійким і може призвести до втрати контролю.

Використовуйте інструмент за призначенням. Інструмент працюватиме краще і безпечніше, якщо його використовуватимуть за призначенням і у відповідний спосіб.

Не використовуйте інструмент, якщо вмикач не працює. Будь-який інструмент, який не можна контролювати за допомогою вмикача, є небезпечним і повинен бути відремонтованим.

Перед регулюванням, заміною аксесуарів або зберіганням інструмента слід витягнути штепсельну розетку з джерела живлення. Такі запобіжні заходи безпеки зменшують ризик випадкового запуску інструмента.

Зберігайте інструмент подалі від дітей та не дозволяйте особам, що не мають відповідної кваліфікації та не знають цієї Інструкції, користуватись цим електроінструментом. Інструмент у руках некваліфікованого користувача становить загрозу.

Будьте обережними при обслуговуванні інструмента. Тримайте ріжучі інструменти гострими й чистими. Інструмент з гострими ріжучими краями, який правильно обслуговується, легше контролювати.

Перевірте правильність налаштувань, з'єднання рухомих частин, наявність поламаних деталей та ін., тобто все, що може впливати на роботу інструменту. При виявленні пошкодження інструмент повинен бути відремонтованим перед експлуатацією. Більшість нещасних випадків стаються по причині неправильного обслуговування інструменту.

Використовуйте лише рекомендовані виробником приладдя.

СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



Інструмент повинен обслуговуватися кваліфікованим фахівцем, використовуючи лише оригінальні замінні частини. Це забезпечить безпечність електричного інструменту. Для технічного обслуговування наполегливо рекомендуємо використовувати лише ідентичні деталі. Ознайомтесь з розділом «технічне обслуговування». Використання ідентичних деталей та виконання правил цієї інструкції забезпечить надійну та безпечну експлуатацію інструменту.

Позначення, що використовуються в інструкції

ВАЖЛИВО: Деякі з наступних позначень використовуються лише для цього інструменту. Будь ласка ознайомтеся з ними та запам'ятайте їхні значення. Правильне тлумачення цих символів надасть Вам можливість краще та безпечніше працювати з інструментом.

Терміни, використані в інструкції

- 1. Попередження:** Даний термін означає, що існує ризик фізичної травми або смерті людини, що працює з інструментом або осіб, що знаходяться поблизу.
- 2. Увага:** Цей термін означає, що існує ризик пошкодження станка, різучого інструменту або іншого обладнання.
- 3. Примітка:** Цей термін пропонує корисну інформацію щодо керування станком та його обслуговуванням.

Символ	Назва	Значення символу
V	Вольт	Напруга
A	Ампер	Струм
Hz	Герц	Частота (обертів за секунду)
W	Ватт	Потужність
kg	Кілограми	Вага
min	Хвилини	Час
s	Секунди	Час
	Діаметр	Розмір свердлильної коронки
No	Холостий хід	Обертальна швидкість за відсутності навантаження
.../min	Обертів за хвилину	Кількість обертів, ударів за хвилину
0	Позиція Вимкнено	Швидкість дорівнює нулю
1, 2, 3, ...	Вибіркові установки	Регулятор швидкості (чим більший показник, тим більша швидкість)
~	Перемінний струм	Вид струму
	Другий клас безпеки	Подвійна ізоляція будівельного інструмента
	Попереджувальний символ	Звертає увагу користувача на попереджувальне повідомлення

ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ПРИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Завжди використовуйте запобіжний ремінь.

Магнітне зчеплення залежить від товщини робочої поверхні. Переконайтеся, що товщина робочої поверхні становить не менше 12 мм. Якщо ні, тоді використовуйте сталевий лист товщиною 12 мм і більше, а потім магніт, щоб забезпечити магнітне зчеплення.

Металева стружка та відходи будуть ускладнювати магнітне зчеплення. Упевніться, що поверхня магніту чиста.

Інші прилади підключені до тієї самої розетки можуть призвести до стрибків напруги, що призведе до вимкнення магнітного зчеплення. Підключайте в розетку лише один прилад.

Використання інструменту в перевернутому положенні є небезпечним. Не перевищуйте кут нахилу більше 90° від горизонталі.

Уникайте відключення магнітного зчеплення. Перед початком свердління, переконайтеся, що магніт прикріплено до робочої поверхні належним чином.

Не використовуйте кільцеві свердла без охолоджувальної рідини. Перевірте рівень охолоджувальної рідини перед початком роботи.

Не використовуйте затуплені або пошкодженні ріжучі інструменти. Це може призвести до перевантаження двигуна.

Запобігайте потраплянню в двигун мастильно-охолоджувальної рідини, води або інших забруднюючих речовин.

Зазвичай металева стружка дуже гостра і нагріта до високої температури. Не торкайтеся її голими руками. Використовуйте магнітний стружкозбирач або інший відповідний прилад.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забороняється використовувати машину при невідповідному струмі або надто малій напрузі. Щоб переконатися, що напруга та частота обертів обрані правильно, перевірте по таблиці з характеристиками.

МОНТАЖ

Необхідно встановити резервуар з охолоджувальною рідиною. Спочатку приєднайте чистий шланг до дна резервуару. Для цього спочатку відкрутіть гайку і ходову гайку на шлангу. Потім під'єднайте до патрубку. Потім закрутіть гайку. Вставте інший кінець шлангу в роз'єм на редукторі. Натисніть, щоб під'єднати шланг. (Щоб зняти – натисніть на червоний фланець з'єднувача та витягніть шланг). Мастильно-охолоджувальна рідина необхідна при використанні кільцевих свердел. Відкрийте резервуар і наповніть його. Перевіряйте рівень охолоджувальної рідини. Кран резервуару з охолоджувальною рідиною має бути закритим, коли не використовується.

Обов'язково використовуйте пристрій для збору та видалення стружки. Приєднайте його до магніту за допомогою болту-метелика, який постачається в комплекті.

Обов'язково використовуйте запобіжний ремінь.

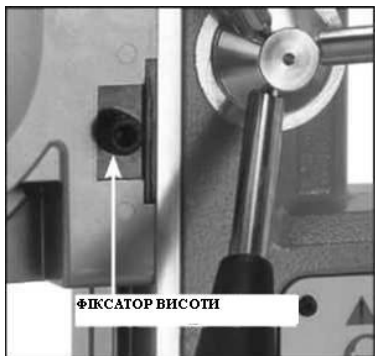
РЕГУЛЮВАННЯ ФІКСАТОРА ВИСОТИ (не використовується для чотирьохшвидкісних моделей та моделей з напівавтоматичною подачею).

Регульований фіксатор висоти дозволяє оператору швидко змінювати висоту положення двигуна. Це зручно, наприклад, при зміні спірального свердла і кінцевої фрези. Для кінцевої фрези, використовуйте найнижче можливе положення двигуна для кращої стійкості. Для спірального свердла, підніміть двигун, щоб встановити спіральне свердло.

Монтаж:

1. Використовуючи шестигранний гайковий ключ, послабте гвинтову муфту на фіксаторі регулювання висоти.
2. Встановіть двигун на бажаній висоті.
3. Затягніть фіксатор висоти.

ВСТАНОВЛЕННЯ КІНЦЕВОЇ ФРЕЗИ



ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забороняється використовувати різучий інструмент більший за максимальну номінальну потужність станка.

Щоб встановити кінцеву фрезу, спершу встановіть в фрезу направляючий стержень. Потім встановіть фрезу на вал та обережно закрутіть закріплюючі гвинти за допомогою L-подібного ключа.



Ретельно перевірте закріплення свердла.

Для моделей з швидкоз'ємними патронами

Вставте фрезу з centruючим штифтом в швидкоз'ємний патрон та перевірте фрезу доки вона не досягне стопорного штифта, патрон клацне. Ретельно перевірте закріплення фрези.

ДВОШВИДКІСНА МОДЕЛЬ

ПРИСТРІЙ ПЕРЕМИКАННЯ ШВИДКОСТІ

В двошвидкісній моделі перед початком свердління, слід обрати потрібну частоту обертання, поверніть перемикач швидкостей, виставивши необхідний режим.



Таблиця для визначення швидкості

Багатообертова модель

ПЕРЕДАЧА	ХОЛОСТИЙ ХІД	ШВИДКІСТЬ ПРИ НАВАНТАЖЕННІ	РОЗМІР СВЕРДЛА
1	450/хв	270/ хв	До 30мм (1.2") свердло HSS
2	730/хв	440/ хв	До 30мм (1.2") свердло ТСТ

Малообертова модель

ПЕРЕДАЧА	ХОЛОСТИЙ ХІД	ШВИДКІСТЬ ПРИ НАВАНТАЖЕННІ	РОЗМІР СВЕРДЛА
1	450/ хв	270/ хв	До 50мм (2") свердло HSS
2	310/ хв	185/ хв	До 50мм (2") свердло ТСТ

ПРИМІТКА: Це загальні рекомендації щодо вибору швидкостей. Дійсні швидкості мають бути визначеними, враховуючи матеріал і швидкість різання, рекомендовану виробником ріжучого інструменту.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Переконайтеся, що шестерні зчепилися повністю.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Переконайтеся, що станок повністю зупинився, перш ніж перемикати швидкість. Забороняється перемикати швидкість під час роботи станка!

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ СТАНКА

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед початком роботи впевніться, що магніт прикріплений до робочої поверхні належним чином.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Не працюйте при куті нахилу більше 90 градусів від горизонталі. Під час свердління під таким кутом, вживайте запобіжні заходи, щоб уникнути потрапляння охолоджувальної рідини в двигун. Використовуйте пастоподібну охолоджувальну рідину.

1. Спершу встановіть робочий інструмент на вал і розташуйте на одній осі з обраним центром свердління. Потім увімкніть магніт.
2. Натисніть зелену кнопку, щоб увімкнути двигун. Використовуйте пускову рукоятку, щоб почати роботу. Не натискайте сильно на початку свердління. Пускова рукоятка має важільний механізм, тому не застосовуйте значних зусиль. З досвідом, оператор зможе обрати найкращу швидкість для роботи. При правильній швидкості свердління з гострим кільцевим свердлом, стружка буде продовговата, створюючи ніби «пташине гніздо» навколо



свердла.

ПРИМІТКА: Переконайтесь, що свердлильний інструмент гострий. Якщо свердлильний інструмент затуплений, стружка буде більш мілкою і зазубреною.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Обов'язково видаляйте стружку, коли її надто багато. Надмірна кількість стружки може призвести до заклинення свердла або іншої небезпечної ситуації.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Наприкінці свердління стружка відскакує. Подбайте про вловлювання стружки, оскільки стружка, що відскакує може поранити людей, які поряд.

ПРИМІТКА: Зафіксуйте каретку в верхньому положенні, коли станок не працює, щоб уникнути випадкового опускання каретки.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Не намагайтеся вирізати півкруг або висвердлити отвори, що перекриваються, використовуючи свердло ТСТ. Це може пошкодити свердло.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Не намагайтеся ввійти в незакінчений отвір, якщо магнітне кріплення було вимкнене і станок зрушився.

Це може пошкодити свердло.

СВЕРДЛІННЯ СПІРАЛЬНИМ СВЕРДЛОМ (можливе в усіх моделях, окрім моделей з напівавтоматичною подачею)

1. Спершу вставте патрон в адаптер.
2. Потім вставте адаптер в тримач інструмента і закрутіть.
3. Двічі перевірте, щоб переконатися, що тримач робочого інструменту повністю закріплений.

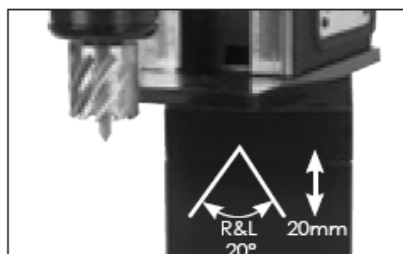
4. Вставте спіральне свердло в затискний патрон і закрутіть за допомогою торцевого ключа.

ОСОБЛИВІ ІНСТРУКЦІЇ ДЛЯ МОДЕЛЕЙ НА ПОВОРОТНІЙ ОСНОВІ

Поворотна основа дає можливість точно розташовувати свердло.

Використання:

Розташуйте свердло в бажаному положенні та увімкніть магніт. Розслабте гвинт, поверніть основу машини, щоб розташувати її в бажаній позиції. Зафіксуйте гвинт.



ОСОБЛИВІ ІНСТРУКЦІЇ ДЛЯ ЧОТИРИШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ З ХВОСТОВИКАМИ ТИПУ МТЗ

ЗАМІНА СВЕРДЛІ ТА ПЕРЕХІДНИКІВ З ХВОСТОВИКАМИ МТЗ

Вставити свердло, повертати його до того часу поки хвостовик вирівняється та міцно натиснути на нього. Щоб свердло надійно зафіксувалось, рекомендується використовувати дерев'яний молоток.

Щоб зняти – повернути отвір для зняття свердла так, щоб він вирівнявся з отвором в редукторі, ставити вибивач в отвір та вибити свердло з допомогою молотка.

Увага: під час зміни робочого інструменту будь обережними, щоб свердла чи фрези не випали і не пошкодились.

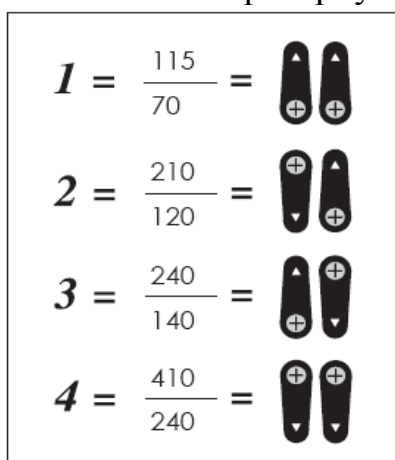
ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Див. пункт «ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ СТАНКА», а також додаткові інструкції щодо експлуатації 4-швидкісних моделей з конусом морзе (див. нижче):

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: забороняється використовувати свердло 60 мм (2-3/8'') або більше, якщо товщина металу є меншою 20мм (13/16''). Якщо товщина металу не є достатньою, необхідно збільшити магнітне зчеплення, додавши кусок металу щонайменше 10 мм або більше та розташувавши його зразу під магнітною основою.

УВАГА: Машина обладнана реверсивним перемикачем. Завжди перевіряйте напрямок обертання фрези. Якщо фреза обертатиметься в неправильному напрямку, вона може пошкодитись.

Виберіть необхідну швидкість. За допомогою таблиці знизу. В деяких випадках рекомендується злегка повернути вал, щоб досягти належного



зчеплення шестерні.

ТАБЛИЦЯ ВИБОРУ ШВИДКОСТІ ДЛЯ ЧОТИРОХШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ:

Швидкість	Швидкість холостого ходу	Швидкість при навантаженні	Фреза/свердло	Хвостовик
1	115 об/хв.	70 об/хв.	До 10 мм (4'')	25мм (1'') або менше
2	210 об/хв.	120 об/хв.	45 – 60мм (1-3/4 до 2-3/8'')	N/A
3	240 об/хв.	140 об/хв.	35 – 45 мм (1-3/8 до 1-3/4'')	N/A
4	410 об/хв.	240 об/хв.	35 мм або менше (1-3/8'')	N/A

Примітка: Ця таблиця вибору швидкостей є загально рекомендованого характеру. Рекомендується вибрати швидкість в залежності від матеріалу заготовки.

Примітка: лівосторонній та правосторонній регулятори швидкості мають різні принципи дії:

Щоб переключити швидкість за допомогою Лівостороннього Регулятора швидкості необхідно зупинити машину! Забороняється користуватись Лівостороннім Регулятором під час роботи машини.

Щоб відрегулювати швидкість за допомогою Правостороннього Регулятора, необхідно ВРУЧНУ ПРОВЕРНУТИ ВАЛ, щоб кулачки зчепились; принцип дії подібний до дії трансмісії мотоциклу.

Виберіть необхідний напрямок обертання. Регулятор має 3 положення: верхнє положення - обертання вперед, середнє положення - нейтральне,



нижнє положення - зворотній напрямок.

СПРАЛЬНІ СВЕРДЛА

Примітка: якщо Ви використовуєте свердла великого діаметру,



необхідно виконати направляючий отвір.

ПАТРОН

Щоб установити патрон на вал, максимально відкрийте кулачки, ставте патрон та зафіксуйте його за допомогою ключа.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: якщо двигун увімкнений та регулятор напрямку обертання знаходиться в нейтральному положенні, вал машини не обертається, але залишається під напругою, якщо оператор вибере верхнє або нижнє положення регулятора обертання, вал почне

обертатись! Будьте уважними, уникайте раптового запуску! Проте, такий порядок дій не є вірним.

**Вірний порядок дій для виконання свердління (не для нарізання різьби):
Магніт – ввімкнено, напрямок – обертання вперед, двигун – ввімкнено,
двигун – вимкнено, магніт – вимкнено.**

НАРІЗАННЯ РІЗЬБИ

УВАГА: Щоб не пошкодити свердло для нарізання різьби, обережно направте свердло на місце нарізання різьби. Свердло повинно відповідати діаметру заготовки.

УВАГА: Щоб не пошкодити свердло або машину, необхідно слідкувати за тим, щоб вчасно зупинити машину та не допустити, щоб свердло досягнуло максимально низького положення. Необхідно також враховувати той факт, що двигун працює певний час по інерції. Машина не обладнана муфтою.

УВАГА: Необхідно зачекати певний час щоб машина повністю зупинилась, і лише після цього перемикає машину на реверсивний



напрямок обертання.

1. Виберіть мінімальну швидкість (рівень швидкості №1)
2. Розпочинайте роботу з напрямку обертання вперед для того щоб нарізати правосторонню різьбу (для нарізання лівосторонньої різьби виберіть зворотній напрямок).
3. Перед початком нарізання різьби дозвольте мітчику вибрати швидкість подачі. Після цього необхідно злегка нажати на ручку та продовжити нарізання різьби.
4. Закінчивши нарізання, різко натисніть на червону кнопку двигуна. Зачекайте, доки машина повністю зупиниться. Виберіть зворотній напрямок та натисніть на зелену кнопку двигуна, щоб витягти мітчик. Витягуйте мітчик за допомогою ручки подачі.

Вірний порядок дій для нарізання різьби:

Магніт – ввімкнено, напрямок – обертання вперед, двигун – ввімкнено, двигун – вимкнено. Потім: напрямок - зворотній, двигун – ввімкнено, двигун – вимкнено.

ПЕРЕХІДНИК НА ПАТРОН З ХВОСТОВИКОМ МТЗ

Ця машина обладнана унікальним перехідником для фрези та вмонтованою системою подачі охолоджувальної рідини на редуктор:

1. Установіть конічний кінець перехідника на вал машини, як показано на малюнку.
2. Установіть бак для подачі рідини та перевірте кріплення шлангу.
3. Вставте центруючий штифт в фрезу, а фрезу в перехідник. Відрегулюйте фрезу за допомогою фіксуючих гвинтів (гвинта) та міцно затягніть за допомогою шестигранного ключа (постачається комплекті)
4. Якщо машина комплектувана валом зі швидкоз'ємним патроном, виконуйте наступні вказівки: зніміть патрон, вставте фрезу з центруючи штифтом та поверніть до упору (доки не почується клацання). Перевірте кріплення фрези і патрону.
5. За допомогою центруючого штифта перевірте подачу масла та охолоджувальної рідини. Якщо подача є занадто повільною, або, навпаки, швидкою, відрегулюйте кран. Закінчивши роботу, закрийте кран.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

1. Тримайте інструмент в чистоті та видаляйте стружку.
2. Перевіряйте розхитану або послаблену арматуру та закріплюйте її при необхідності.
- 3.Періодично продувайте всі вентиляційні канали сухим стиснутим повітрям, щоб підтримувати двигун в чистоті.

НАПРАВЛЯЮЧІ

Якщо направляючі інструменту занадто послаблені, їх необхідно відрегулювати. Щоб відрегулювати направляючі, послабте шайби та рухаючи ручку доверху або донизу, відрегулюйте фіксуючі гвинти. Затягніть шайби. Періодично змащуйте та оглядайте направляючі.



ГРАФІТОВІ ЩІТКИ ДВИГУНА

Графітові щітки є деталями нормального зношення і потребують заміни, досягнувши максимально допустимого рівня зношення.



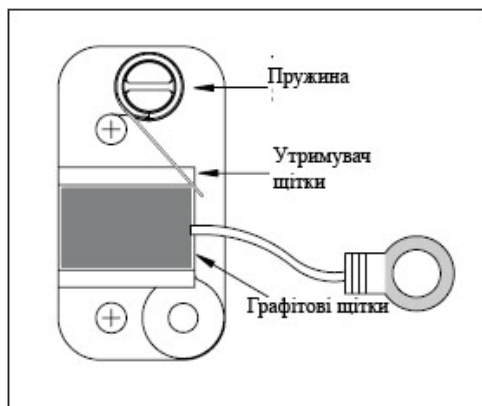
ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Замінюйте обидві графітові щітки, якщо хоча б на одній щіточці вугільний залишок зменшився на чверть.

Заміна графітових щіток

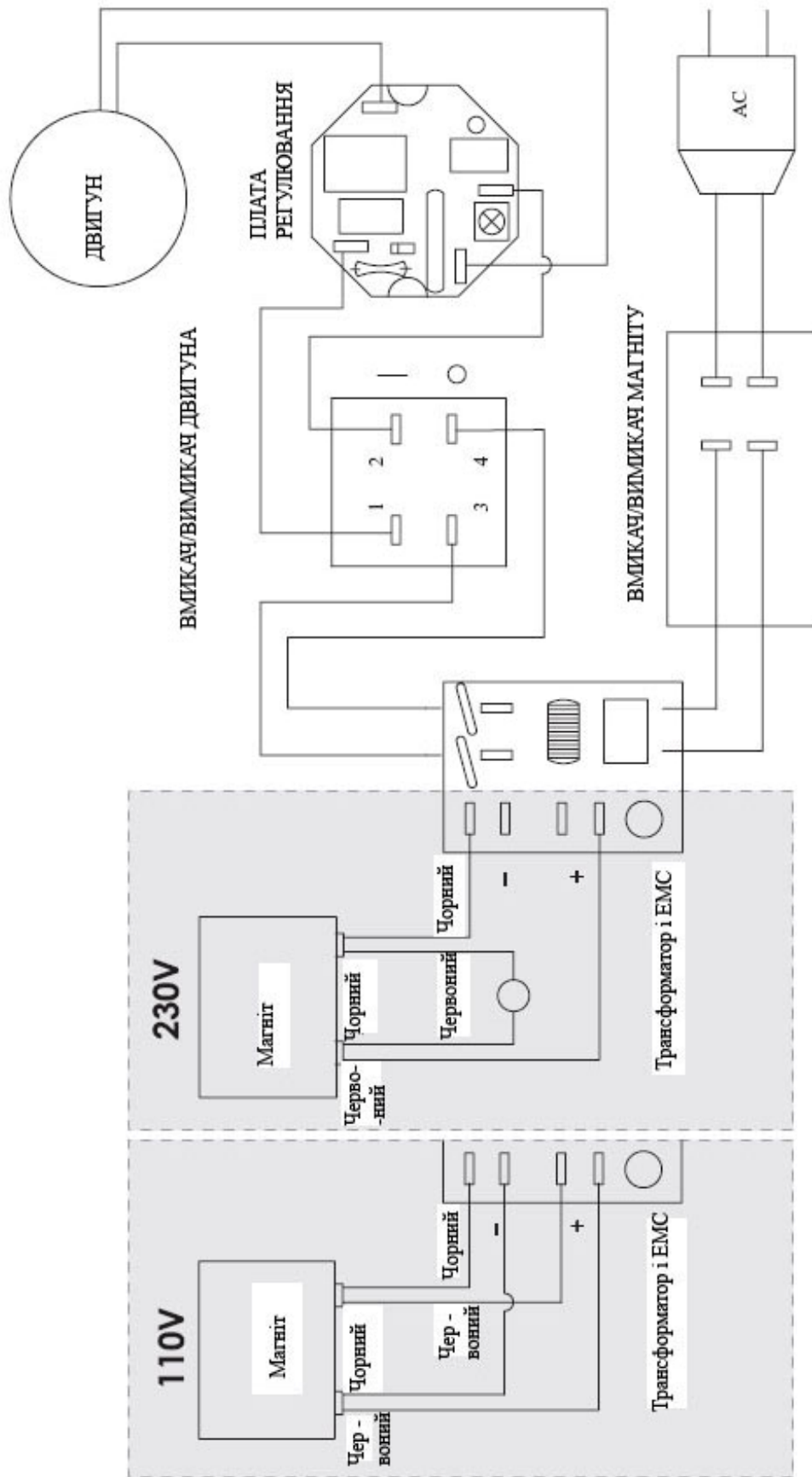
1. Відкрутіть 4 гвинти та зніміть кришку двигуна.
2. Використовуючи плоскогубці, поверніть спіральну пружину щіткотримача, щоб послабити кріплення щіток, витягніть щітки з щіткотримача.
3. Видаліть зношені графітові щітки.
4. Вставте нові графітові щітки в зворотному порядку.
5. Вставте кришку двигуна.

ГРАФІТОВІ ЩІТКИ

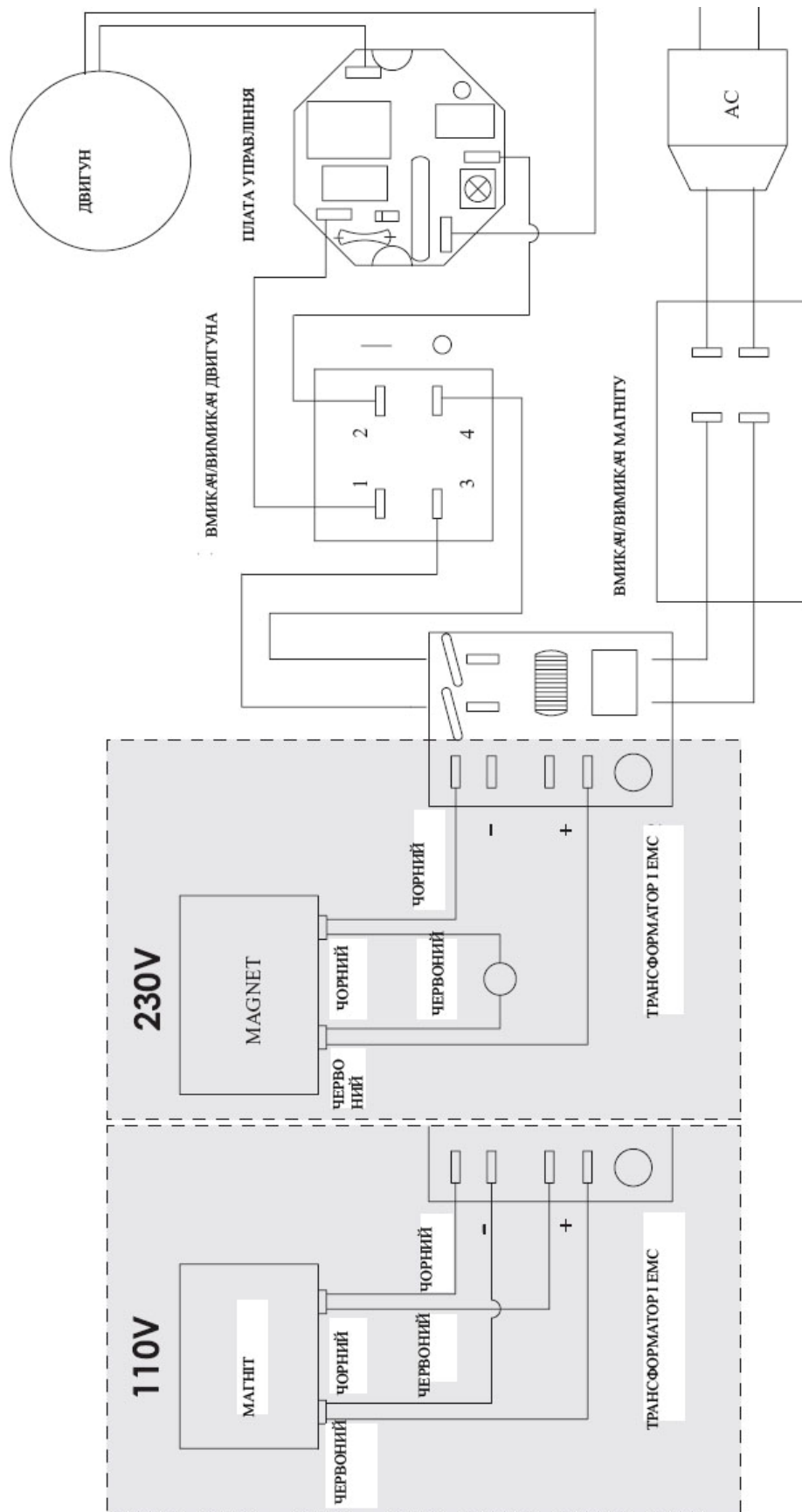
Якщо раптом з будь-яких причин станок зупинився, перевірте графітові щітки. Щітки зупиняють інструмент, коли вони досягають мінімального рівня зношеності, тим самим захищаючи двигун.



**ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА
ДЛЯ ОДНОШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ**

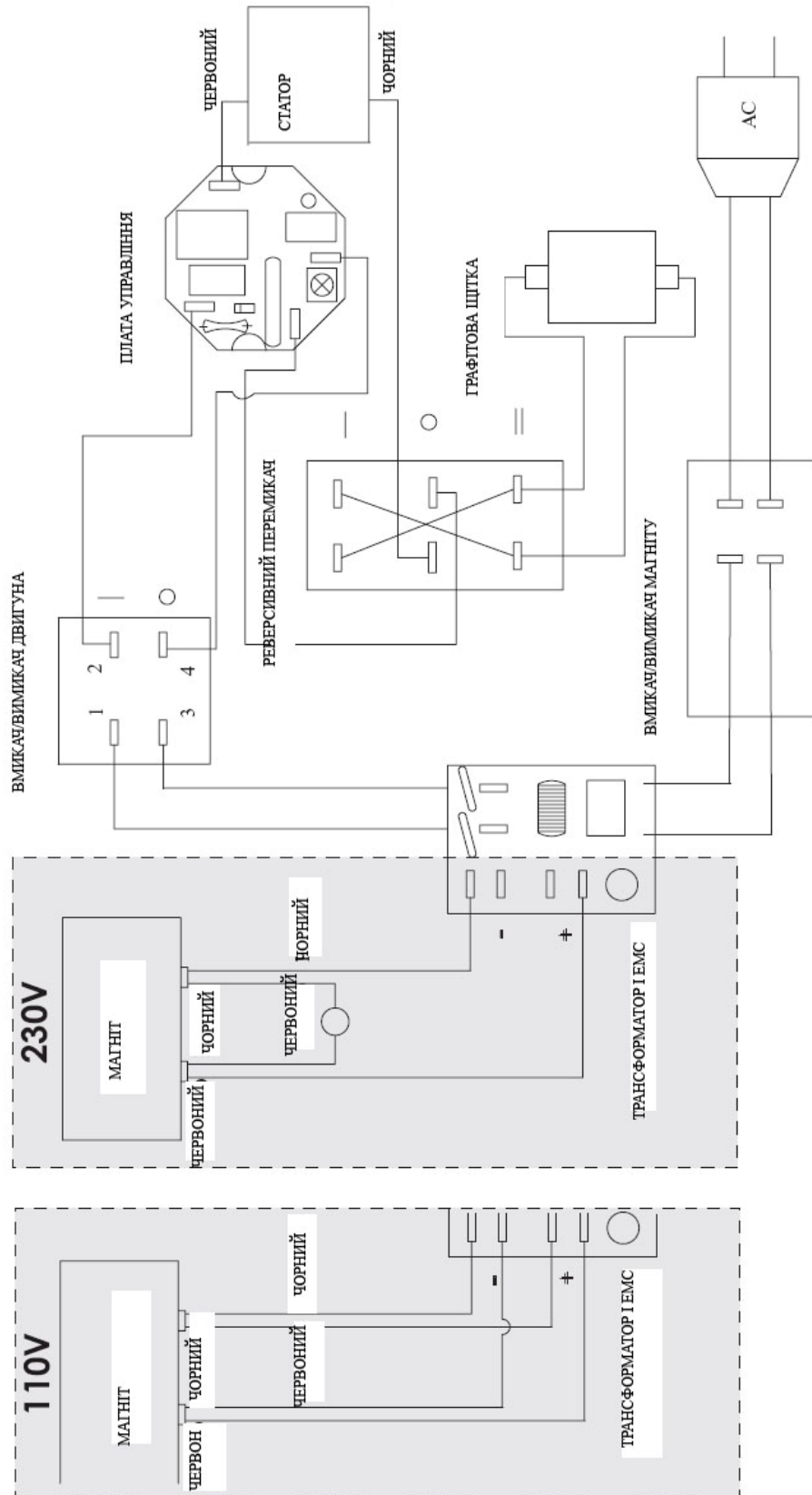


**ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА
ДЛЯ ДВОШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ**

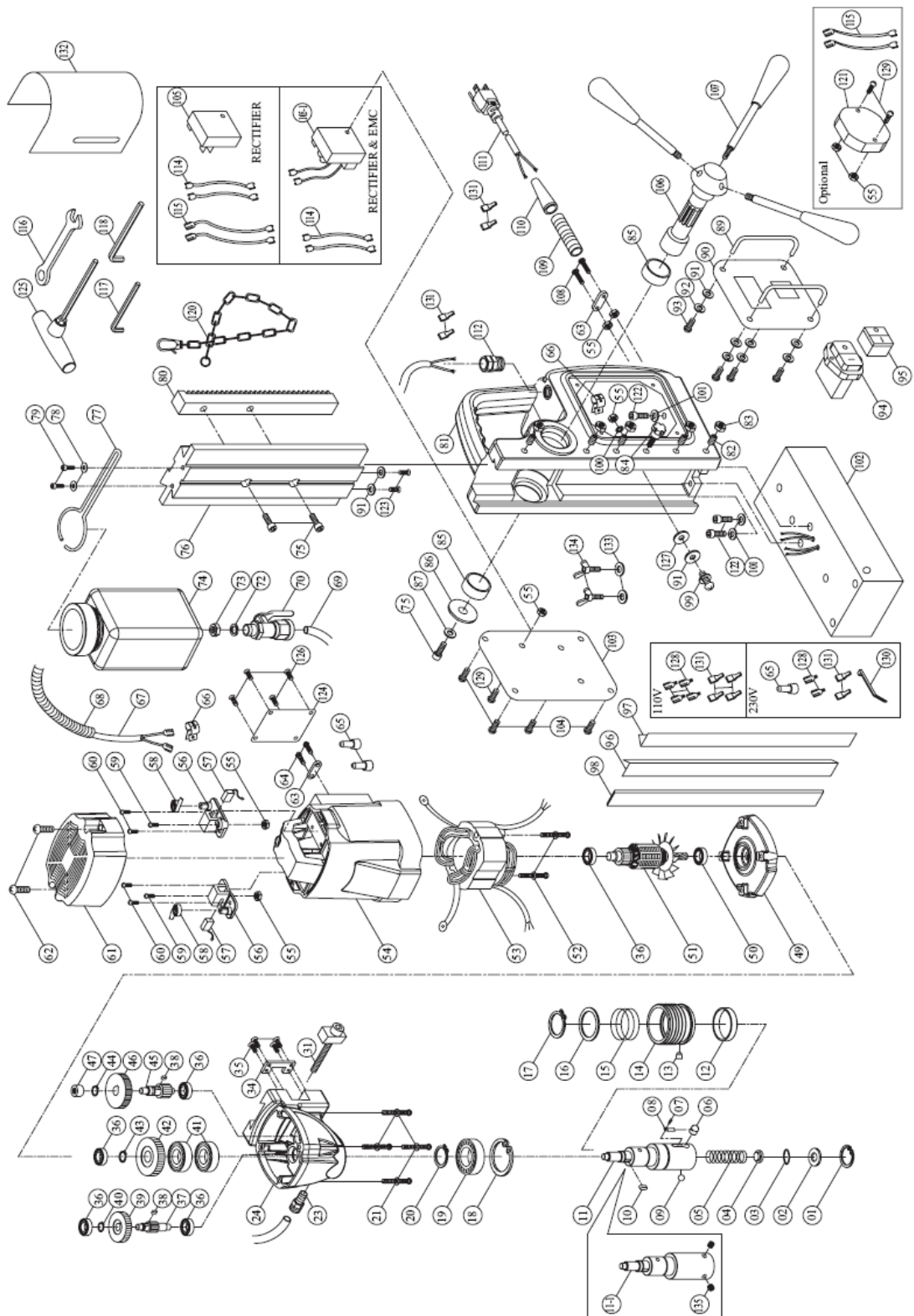


ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА

ДЛЯ ЧОТИРЬОХШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ



КОМПОНЕНТНЕ ЗОБРАЖЕННЯ ДЛЯ ОДНОШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ

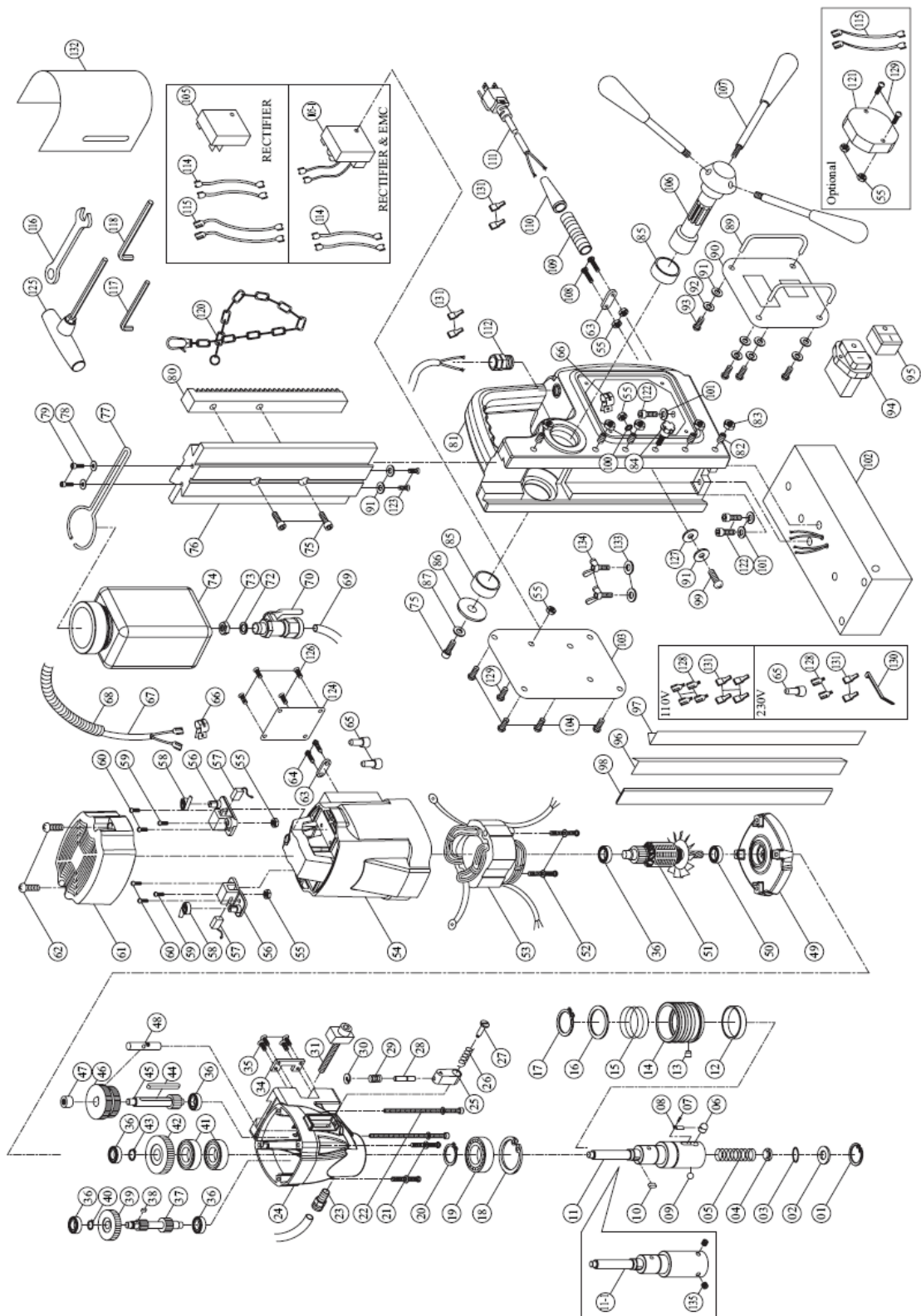


ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№.	НАЗВА	к-сть
1	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-19	1
2	ОСЬОВА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 18.5 \times 0.8$	1
3	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 12 \times \varnothing 20 \times 4$	1
4	ОХОЛОДЖУЮЧИЙ УЩІЛЬНЮВАЧ $\varnothing 12 \times \varnothing 10.2 \times 15$	1
5	ПРУЖИНА $\varnothing 1.2 \times \varnothing 10 \times \varnothing 12.4 \times 12T \times 90L$	1
6	СТОПОРНИЙ ШТИФТ	1
7	ГВИНТ M3 x 4	1
8	ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШТИФТА	1
9	КУЛЬКА $\varnothing 0.8$	1
10	ШПОНКА 5 x 5 x 10	1
11	ШПИНДЕЛЬ	1
11-1	ШПИНДЕЛЬ	1
12	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40 \times \varnothing 44 \times 9$	1
13	ШТИФТ	1
14	ВТУЛКА	1
15	ПРУЖИНА $\varnothing 39 \times \varnothing 43 \times 3T \times 30L$	1
16	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 35.1 \times \varnothing 44.5 \times 2$	1
17	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-35	1
18	ВНУТРІШНЄ ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-47	1
19	ПІДШИПНИК 6005 zz	1
20	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ S-25	1
21	ГВИНТ M5 x 65	4
22	відсутні деталі	-
23	МУФТА	1
24	КОРПУС РЕДУКТОРА	1
25~30	відсутні деталі	-
31	ФІКСАТОР ВИСОТИ	1
32~33	відсутні деталі	-
34	КРОНШТЕЙН	1
35	ГВИНТ M4 x 10	4
36	ПІДШИПНИК 608 ZZ	5
37	ШЕСТІРНЯ Н: M1.0 x 12T & 17T ; L: M1.0x 11T & 15T	1
38	ШПОНКА 4 x 4 x 8	2
39	ШЕСТІРНЯ 1.0 x 36T	1
40	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-10	1
41	САЛЬНИК $\varnothing 25 \times \varnothing 40 \times 7$	2
42	ШЕСТЕРНЯ M1.25 x 37T	1
43	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-15	1
44	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-15	1
45	ПРОМІЖНА ШЕСТІРНЯ M1.25 x 12T H&L	1
46	ПРОМІЖНА ШЕСТІРНЯ Н: M1.0 x 40T ; L: M1.0 x 45T	1
47	ГОЛЧАСТИЙ ПІДШИПНИК 0810	1
48	відсутня деталь	
49	ЩІТ ЯКОРЯ	1
50	ПІДШИПНИК 6001 2RU	1
51	ЯКІР 7T	1
52	ГВИНТ M5 x 60	2
53	СТАТОР	1
54	КОРПУС ДВИГУНА	1
55	ГАЙКА M4	8
56	ЩІТКОТРИМАЧ	2
57	ВУГЛЬНА ЩІТКА 7 x 11 x 17	2
58	ПРУЖИНА	2
59	ГВИНТ M4 x 10	2
60	ГВИНТ M4 x 12	4
61	СИТО	1
62	ГВИНТ M4 x 25	2
63	ФІКСАТОР ШНУРА	2
64	ГВИНТ M4 x 14	2
65	З'ЄДНУВАЛЬНИЙ ЗАТИСКАЧ C4	3
66	ФІКСАТОР КАБЕЛЯ	2
67	КАБЕЛЬ ДВИГУНА 1.0 x 2Cx65 cm	1
68	КОЖУХ КАБЕЛЮ 40 cm	1
69	ТРУБКА	1
70	КРАН	1
71	відсутня деталь	1
72	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 23 \times 2$	-
73	ГАЙКА	1

74	БАК МАСТИЛЬНО-ОХОДЖУВАЛЬНИХ РІДИН	1
75	ГВИНТ М6 х 16	3
76	КАРЕТКА	1
77	КРОНШТЕЙН БАКА	1
78	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 5 \times \varnothing 12 \times 1$	2
79	ГВИНТ М5 х 16	2
80	ЗУБЧАСТА РЕЙКА	1
81	КОРПУС	1
82	ГВИНТ ПЛАСТИНИ М5 х 20	5
83	ГАЙКА ПЛАСТИНИ М5	5
84	ГВИНТ М5 х 16	1
85	ВТУЛКА $\varnothing 32 \times \varnothing 28 \times 12$	2
86	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 40 \times \varnothing 6 \times 2,5$	1
87	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 6 \times \varnothing 25 \times 1$	1
88	відсутні деталі	-
89	ПЕРИЛО	2
90	ПАНЕЛЬ КНОПКИ ВКЛ/ВИКЛ	1
91	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 4 \times \varnothing 10 \times 1$	7
92	ПРУЖИННА ШАЙБА М4	4
93	ГВИНТ М4 х 16	4
94	ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ ДВИГУНА	1
95	МАГНІТНИЙ ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ	1
96	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ЛІВА	1
97	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ПРАВА	1
98	ПЛАСТИНА 260 х 11 х 2.3	1
99	ГВИНТ М4 х 16	1
100	ВТУЛКА М5	1
101	ПРУЖИННА ШАЙБА М6	3
102	МАГНІТНА ОСНОВА 164 х 80 х 48	1
103	БІЧНА ПАНЕЛЬ	1
104	ГВИНТ М4 х 8	4
105	ТРАНСФОРМАТОР	1
105-1	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
106	ПУСКОВИЙ ВАЛ	1
107	ПУСКОВА РУКОЯТКА	1
108	ГВИНТ М4 х 30	1
109	ІЗОЛЯТОР	1
110	МУФТА ШНУРА МЕРЕЖНОГО	1
111	ШНУР МЕРЕЖНИЙ	1
112	КАБЕЛЬНИЙ САЛЬНИК	1
113~114	відсутні деталі	-
114	ПРОВІД	2
115	ПРОВІД	4
116	ГАЙКОВИЙ КЛЮЧ М8	1
117	L-ПОДІБНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М2.5	
117	L-ПОДІБНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М4	1
119	відсутні деталі	-
120	ЗАПОБІЖНИЙ ЛАНЦЮГ	1
121	ПЛАТА УПРАВЛІННЯ	1
122	ГВИНТ М6 х 20	3
123	ГВИНТ З ЦИЛІНДРИЧНОЮ ГОЛОВКОЮ М4 х 6	2
124	КРИШКА ДВИГУНА	1
125	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М6	1
126	ГВИНТ М4 х 8	4
127	ШАЙБА М4	1
128	ТЕРМІНАЛ	4
129	ГВИНТ М4х25	3
130	ТРАВЕРСА	1
131	ФІКСАТОРИ	8
132	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ ВІД СТРУЖКИ	1
133	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 6 \times \varnothing 13 \times 1$	2
134	ГВИНТ М6Х10	2
135	ГВИНТ М8Х7	2

КОМПОНЕНТНЕ ЗОБРАЖЕННЯ ДЛЯ ДВОШВИДКІСНИХ МОДЕЛІЙ (ВИСОКОШВИДКІСНИХ)

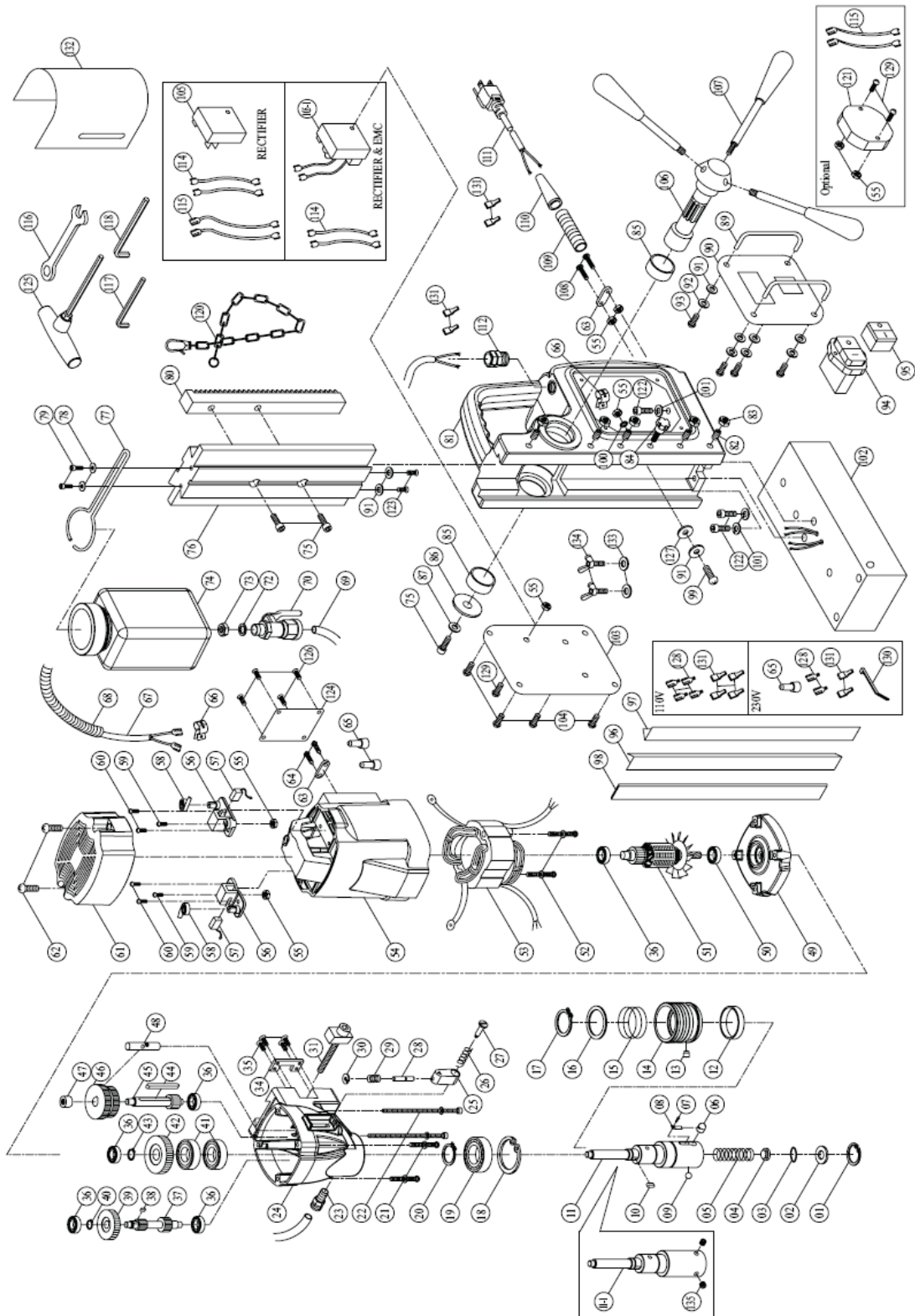


ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№.	НАЗВА	к-сть
1	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-19	1
2	ОСЬОВА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 18.5 \times 0.8$	1
3	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 12 \times \varnothing 20 \times 4$	1
4	ОХОЛОДЖУЮЧИЙ УЩІЛЬНЮВАЧ $\varnothing 12 \times \varnothing 10.2 \times 15$	1
5	ПРУЖИНА $\varnothing 1.2 \times \varnothing 10 \times \varnothing 12.4 \times 12T \times 90L$	1
6	СТОПОРНИЙ ШТИФТ	1
7	ГВИНТ M3 x 4	1
8	ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШТИФТА	1
9	КУЛЬКА $\varnothing 0.8$	1
10	ШПОНКА 5 x 5 x 10	1
11	ШПИНДЕЛЬ	1
11-1	ШПИНДЕЛЬ	1
12	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40 \times \varnothing 44 \times 9$	1
13	ШТИФТ	1
14	ВТУЛКА	1
15	ПРУЖИНА $\varnothing 39 \times \varnothing 43 \times 3T \times 30L$	1
16	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 35.1 \times \varnothing 44.5 \times 2$	1
17	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-35	1
18	ВНУТРІШНЄ ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-47	1
19	ПІДШИПНИК 6005 zz	1
20	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ S-25	1
21	ГВИНТ M5 x 65	2
22	ГВИНТ M5 x 110	2
23	МУФТА	1
24	КОРПУС РЕДУКТОРА	1
25	РУЧКА РЕГУЛЮВАННЯ	-
26	ПРУЖИНА 09 x 011 x 4T	1
27	ГВИНТ КОЖУХА	1
28	ФІКСУЮЧИЙ ШТИФТ	1
29	ПРУЖИНА $\varnothing 5.3 \times \varnothing 6.5 \times 6 \times 17L$	1
30	ФІКСАТОР E-3	1
31	ФІКСАТОР ВИСОТИ	1
32~33	відсутні деталі	-
34	КРОНШТЕЙН	1
35	ГВИНТ M4 x 10	4
36	ПІДШИПНИК 608 ZZ	5
37	ШЕСТИРНЯ H:M1.0 x 12T & 17T ; L:M1.0x 11T & 15T	1
38	ШПОНКА 4 x 4 x 8	2
39	ШЕСТИРНЯ 1.0 x 36T	1
40	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-10	1
41	САЛЬНИК $\varnothing 25 \times \varnothing 40 \times 7$	2
42	ШЕСТИРНЯ M1.25 x 37T	1
43	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-15	1
44	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-15	1
45	ПРОМІЖНА ШЕСТИРНЯ M1.25 x 12T H&L	1
46	ПРОМІЖНА ШЕСТИРНЯ H:M1.0 x 40T ; L:M1.0 x 45T	1
47	ГОЛЧАСТИЙ ПІДШИПНИК 0810	1
48	відсутня деталь	
49	ЩИТ ЯКОРЯ	1
50	ПІДШИПНИК 6001 2RU	1
51	ЯКІР 7T	1
52	ГВИНТ M5 x 60	2
53	СТАТОР	1
54	КОРПУС ДВИГУНА	1
55	ГАЙКА M4	8
56	ЩІТКОТРИМАЧ	2
57	ВУГЛЬНА ЩІТКА 7 x 11 x 17	2
58	ПРУЖИНА	2
59	ГВИНТ M4 x 10	2
60	ГВИНТ M4 x 12	4
61	СИТО	1
62	ГВИНТ M4 x 25	2
63	ФІКСАТОР ШНУРА	2
64	ГВИНТ M4 x 14	2
65	З'ЄДНУВАЛЬНИЙ ЗАТИСКАЧ C4	3
66	ФІКСАТОР КАБЕЛЯ	2

67	КАБЕЛЬ ДВИГУНА 1.0 x 2Сх65 см	1
68	КОЖУХ КАБЕЛЮ 40 см	1
69	ТРУБКА	1
70	КРАН	1
71	відсутня деталь	-
72	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 23 \times 2$	1
73	ГАЙКА	1
74	БАК МАСТИЛЬНО-ОХОДЖУВАЛЬНИХ РІДИН	1
75	ГВИНТ М6 x 16	3
76	КАРЕТКА	1
77	КРОНШТЕЙН БАКА	1
78	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 5 \times \varnothing 12 \times 1$	2
79	ГВИНТ М5 x 16	2
80	ЗУБЧАСТА РЕЙКА	1
81	КОРПУС	1
82	ГВИНТ ПЛАСТИНИ М5 x 20	5
83	ГАЙКА ПЛАСТИНИ М5	5
84	ГВИНТ М5 x 16	1
85	ВТУЛКА $\varnothing 32 \times \varnothing 28 \times 12$	2
86	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 40 \times \varnothing 6 \times 2,5$	1
87	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 6 \times \varnothing 25 \times 1$	1
88	відсутні деталі	-
89	ПЕРИЛЮ	2
90	ПАНЕЛЬ КНОПКИ ВКЛ/ВИКЛ	1
91	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 4 \times \varnothing 10 \times 1$	7
92	ПРУЖИННА ШАЙБА М4	4
93	ГВИНТ М4 x 16	4
94	ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ ДВИГУНА	1
95	МАГНІТНИЙ ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ	1
96	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ЛІВА	1
97	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ПРАВА	1
98	ПЛАСТИНА 260 x 11 x 2.3	1
99	ГВИНТ М4 x 16	1
100	ВТУЛКА М5	1
101	ПРУЖИННА ШАЙБА М6	3
102	МАГНІТНА ОСНОВА 164 x 80 x 48	1
103	БІЧНА ПАНЕЛЬ	1
104	ГВИНТ М4 x 8	4
105	ТРАНСФОРМАТОР	1
105-1	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
106	ПУСКОВИЙ ВАЛ	1
107	ПУСКОВА РУКОЯТКА	1
108	ГВИНТ М4 x 30	1
109	ІЗОЛЯТОР	1
110	МУФТА ШНУРА МЕРЕЖНОГО	1
111	ШНУР МЕРЕЖНИЙ	1
112	КАБЕЛЬНИЙ САЛЬНИК	1
113~114	відсутні деталі	-
114	ПРОВІД	2
115	ПРОВІД	4
116	ГАЙКОВИЙ КЛЮЧ М8	1
117	L-ПОДІБНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М2.5	1
118	L-ПОДІБНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М4	1
119	відсутні деталі	-
120	ЗАПОБІЖНИЙ ЛАНЦЮГ	1
121	ПЛАТА УПРАВЛІННЯ	1
122	ГВИНТ М6 x 20	3
123	ГВИНТ З ЦИЛІНДРИЧНОЮ ГОЛОВКОЮ М4 x 6	2
124	КРИШКА ДВИГУНА	1
125	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М6	1
126	ГВИНТ М4 x 8	4
127	ШАЙБА М4	1
128	ТЕРМІНАЛ	4
129	ГВИНТ М4x25	3
130	ТРАВЕРСА	1
131	ФІКСАТОРИ	8
132	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ ВІД СТРУЖКИ	1
133	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 6 \times \varnothing 13 \times 1$	2
134	ГВИНТ М6X10	2
135	ГВИНТ М8X7	2

КОМПОНЕНТНЕ ЗОБРАЖЕННЯ ДЛЯ ДВОШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ (НИЗЬКОШВИДКІСНИХ)

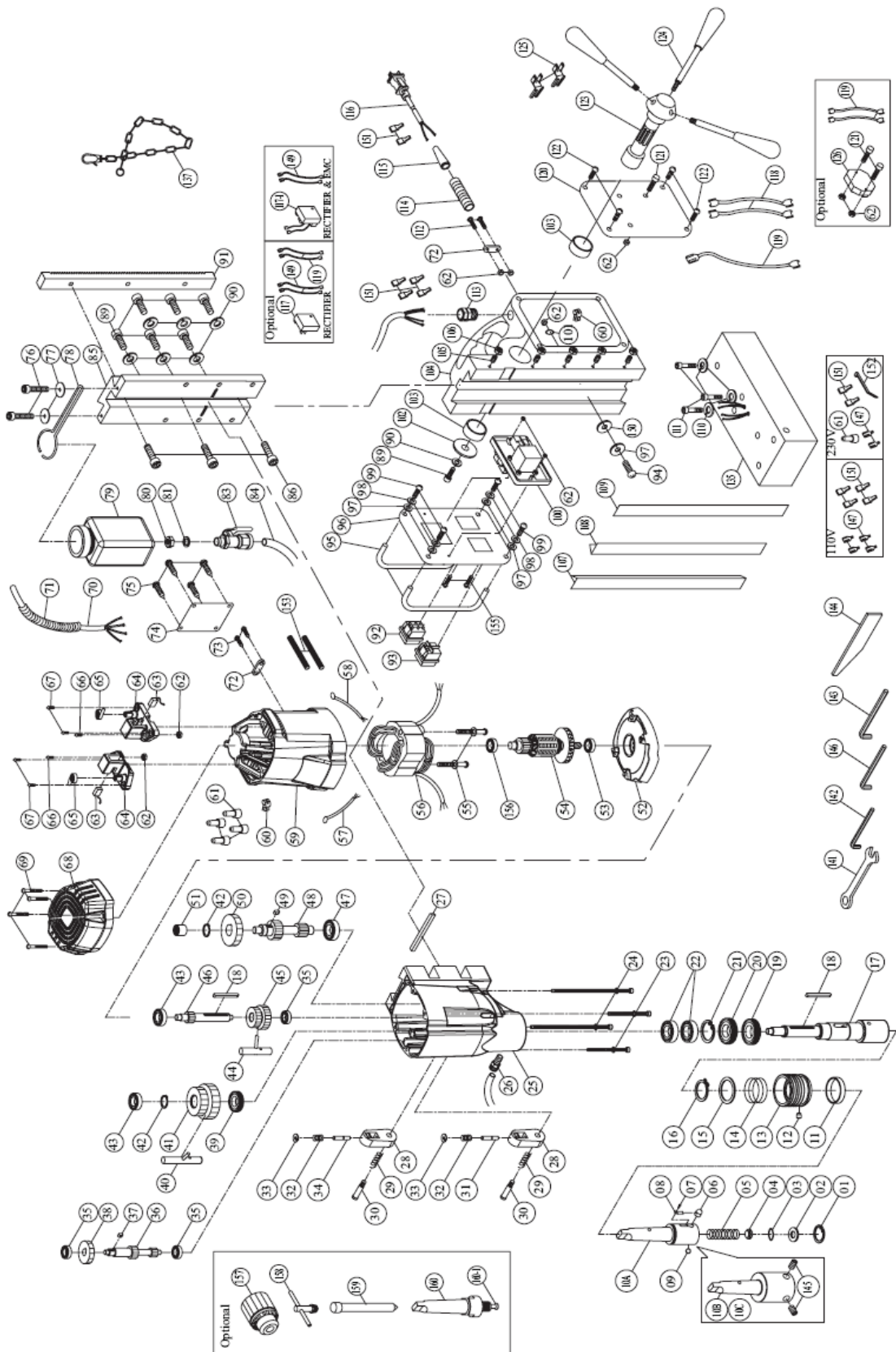


ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№.	НАЗВА	К-СТЬ
1	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-19	1
2	ОСЬОВА ШАЙБА $\varnothing 10$ x $\varnothing 18.5$ x 0.8	1
3	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 12$ x $\varnothing 20$ x 4	1
4	ОХОЛОДЖУЮЧИЙ УЩІЛЬНЮВАЧ $\varnothing 12$ x $\varnothing 10.2$ x 15	1
5	ПРУЖИНА $\varnothing 1.2$ x $\varnothing 10$ x $\varnothing 12.4$ x 12Г x 90L	1
6	СТОПОРНИЙ ШТИФТ	1
7	ГВИНТ М3 x 4	1
8	ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШТИФТА	1
9	КУЛЬКА $\varnothing 0.8$	1
10	ШПОНКА 5 x 5 x 10	1
11	ШПИНДЕЛЬ	1
11-1	ШПИНДЕЛЬ	1
12	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40$ x $\varnothing 44$ x 9	1
13	ШТИФТ	1
14	ВТУЛКА	1
15	ПРУЖИНА $\varnothing 39$ x $\varnothing 43$ x 3Т x 30L	1
16	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 35.1$ x $\varnothing 44.5$ x 2	1
17	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-35	1
18	ВНУТРІШНЄ ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-47	1
19	ПІДШИПНИК 6005 zz	1
20	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ S-25	1
21	ГВИНТ М5 x 65	2
22	ГВИНТ М5 x 110	2
23	МУФТА	1
24	КОРПУС РЕДУКТОРА	1
25	РУЧКА РЕГУЛЮВАННЯ	-
26	ПРУЖИНА 09 x 011 x 4Т	1
27	ГВИНТ КОЖУХА	1
28	ФІКСУЮЧИЙ ШТИФТ	1
29	ПРУЖИНА $\varnothing 5.3$ x $\varnothing 6.5$ x 6 x 17L	1
30	ФІКСАТОР E-3	1
31	ФІКСАТОР ВИСОТИ	1
32~33	відсутні деталі	-
34	КРОНШТЕЙН	1
35	ГВИНТ М4 x 10	4
36	ПІДШИПНИК 608 ZZ	5
37	ШЕСТЕРНЯ Н:М1.0 x 12Т & 17Т ; L:М1.0x 11Т & 15Т	1
38	ШПОНКА 4 x 4 x 8	2
39	ШЕСТІРНЯ 1.0 x 36Т	1
40	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-10	1
41	САЛЬНИК $\varnothing 25$ x $\varnothing 40$ x 7	2
42	ШЕСТЕРНЯ М1.25 x 37Т	1
43	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-15	1
44	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-15	1
45	ПРОМІЖНА ШЕСТІРНЯ М1.25 x 12Т H&L	1
46	ПРОМІЖНА ШЕСТІРНЯ Н:М1.0 x 40Т ; L:М1.0 x 45Т	1
47	ГОЛЧАСТИЙ ПІДШИПНИК 0810	1
48	РЕГУЛЯТОР	1
49	ЩИТ ЯКОРЯ	1
50	ПІДШИПНИК 6001 2RU	1
51	ЯКІР 7Т	1
52	ГВИНТ М5 x 60	2
53	СТАТОР	1
54	КОРПУС ДВИГУНА	1
55	ГАЙКА М4	8
56	ЩІТКОТРИМАЧ	2
57	ВУГЛЬНА ЩІТКА 7 x 11 x 17	2
58	ПРУЖИНА	2
59	ГВИНТ М4 x 10	2
60	ГВИНТ М4 x 12	4
61	СИТО	1
62	ГВИНТ М4 x 25	2
63	ФІКСАТОР ШНУРА	2
64	ГВИНТ М4 x 14	2
65	З'СДНУВАЛЬНИЙ ЗАТИСКАЧ С4	3
66	ФІКСАТОР КАБЕЛЯ	2
67	КАБЕЛЬ ДВИГУНА 1.0 x 2Сx65 см	1
68	КОЖУХ КАБЕЛЮ 40 см	1
69	ТРУБКА	1

70	КРАН	1
71	відсутня деталь	-
72	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 23 \times 2$	1
73	ГАЙКА	1
74	БАК МАСТИЛЬНО-ОХОДЖУВАЛЬНИХ РІДИН	1
75	ГВИНТ М6 x 16	3
76	КАРЕТКА	1
77	КРОНШТЕЙН БАКА	1
78	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 5 \times \varnothing 12 \times 1$	2
79	ГВИНТ М5 x 16	2
80	ЗУБЧАСТА РЕЙКА	1
81	КОРПУС	1
82	ГВИНТ ПЛАСТИНИ М5 x 20	5
83	ГАЙКА ПЛАСТИНИ М5	5
84	ГВИНТ М5 x 16	1
85	ВТУЛКА $\varnothing 32 \times \varnothing 28 \times 12$	2
86	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 40 \times \varnothing 6 \times 2,5$	1
87	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 6 \times \varnothing 25 \times 1$	1
88	відсутні деталі	-
89	ПЕРИЛЮ	2
90	ПАНЕЛЬ КНОПКИ ВКЛ/ВИКЛ	1
91	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 4 \times \varnothing 10 \times 1$	7
92	ПРУЖИННА ШАЙБА М4	4
93	ГВИНТ М4 x 16	4
94	ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ ДВИГУНА	1
95	МАГНІТНИЙ ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ	1
96	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ЛІВА	1
97	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ПРАВА	1
98	ПЛАСТИНА 260 x 11 x 2.3	1
99	ГВИНТ М4 x 16	1
100	ВТУЛКА М5	1
101	ПРУЖИННА ШАЙБА М6	3
102	МАГНІТНА ОСНОВА 164 x 80 x 48	1
103	БІЧНА ПАНЕЛЬ	1
104	ГВИНТ М4 x 8	4
105	ТРАНСФОРМАТОР	1
105-1	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
106	ПУСКОВИЙ ВАЛ	1
107	ПУСКОВА РУКОЯТКА	1
108	ГВИНТ М4 x 30	1
109	ІЗОЛЯТОР	1
110	МУФТА ШНУРА МЕРЕЖНОГО	1
111	ШНУР МЕРЕЖНИЙ	1
112	КАБЕЛЬНИЙ САЛЬНИК	1
113	відсутні деталі	-
114	ПРОВІД	2
115	ПРОВІД	4
116	ГАЙКОВИЙ КЛЮЧ М8	1
117	L-ПОДІБНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М2.5	1
118	L-ПОДІБНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М4	1
119	відсутні деталі	-
120	ЗАПОБІЖНИЙ ЛАНЦЮГ	1
121	ПЛАТА УПРАВЛІННЯ	1
122	ГВИНТ М6 x 20	3
123	ГВИНТ З ЦИЛІНДРИЧНОЮ ГОЛОВКОЮ М4 x 6	2
124	КРИШКА ДВИГУНА	1
125	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М6	1
126	ГВИНТ М4 x 8	4
127	ШАЙБА М4	1
128	ТЕРМІНАЛ	4
129	ГВИНТ М4x25	3
130	ТРАВЕРСА	1
131	ФКСАТОРИ	8
132	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ ВІД СТРУЖКИ	1
133	ПЛОСКА ШАЙБА $\varnothing 6 \times \varnothing 13 \times 1$	2
134	ГВИНТ М6X10	2
135	ГВИНТ М8X7	2

КОМПОНЕНТНЕ ЗОБРАЖЕННЯ ДЛЯ ЧОТИРЬОХШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ



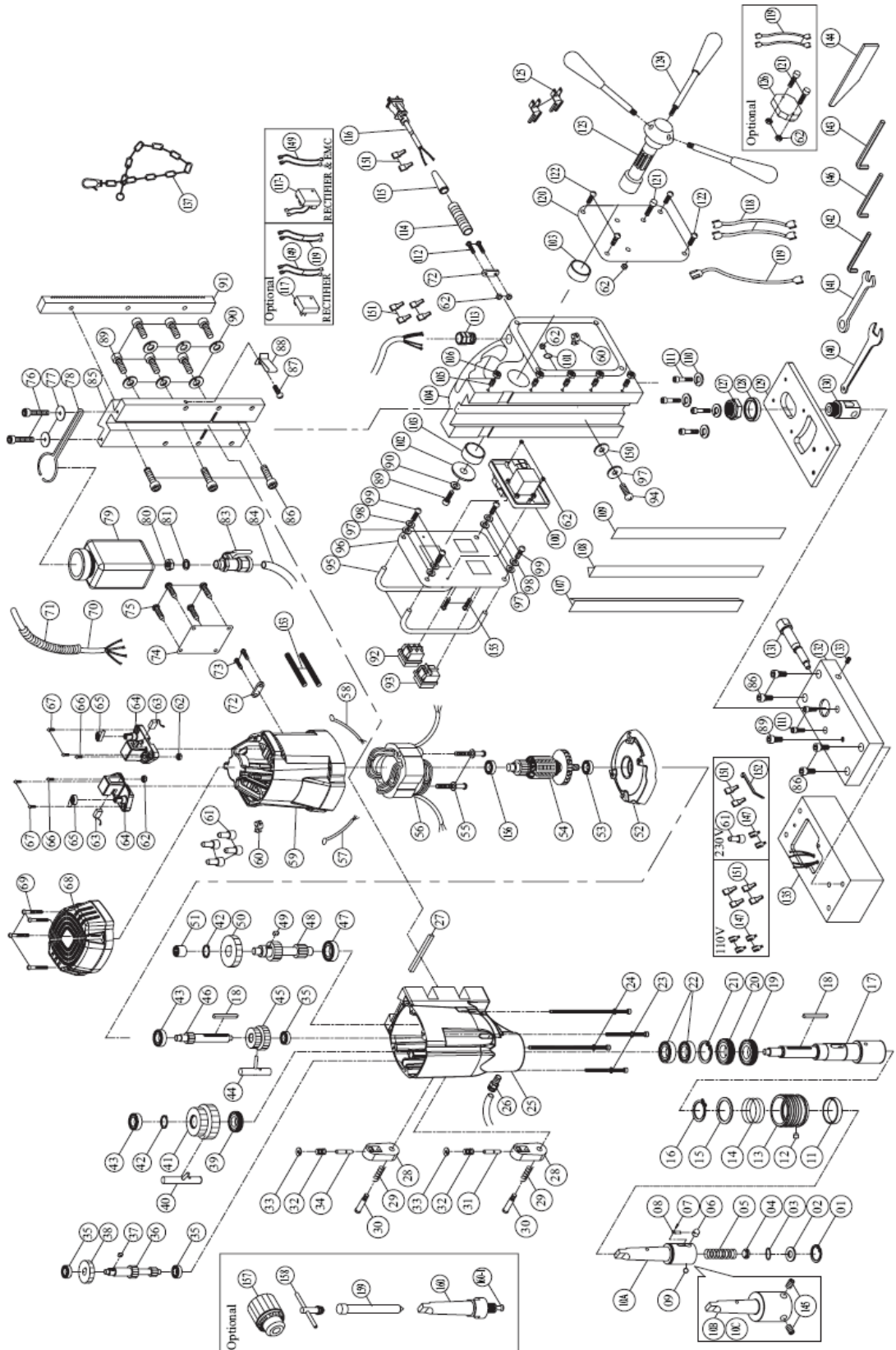
ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№.	НАЗВА	к-сть
1	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-19	1
2	ОСЬОВА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 18.5 \times 0.8$	1
3	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 12 \times \varnothing 20 \times 4$	1
4	ОХОЛОДЖУЮЧИЙ УЩІЛЬНЮВАЧ $\varnothing 12 \times \varnothing 10.2 \times 15$	1
5	ПРУЖИНА $\varnothing 1.2 \times \varnothing 10 \times \varnothing 12.5 \times 15T \times 100L$	1
6	СТОПОРНИЙ ШТИФТ	1
7	ГВИНТ M3 x 4	1
8	ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШТИФТА	1
9	КУЛЬКА $\varnothing 8$	1
10-А	ШВИДКОЗ'ЄМНИЙ ВАЛ МТЗ (3/4")	1
10-В	ФРЕЗЕРНА ОПРАВКА 31,7ММ (1-1/4")	1
10-с	ФРЕЗЕРНА ОПРАВКА 19 ММ	1
11	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40 \times \varnothing 44 \times 9$	1
12	ШТИФТ	1
12	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40 \times \varnothing 44 \times 9$	1
13	ШВИДКОЗ'ЄМНИЙ ПАТРОН	1
14	ПРУЖИНА $\varnothing 2 \times \varnothing 39 \times \varnothing 43 \times 3T \times 30L$	1
15	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 35.1 \times \varnothing 44.5 \times 2$	1
16	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-35	1
17	ШПИНДЕЛЬ	1
18	ШПОНКА 5x5x50	2
19	САЛЬНИК $\varnothing 40 \times \varnothing 58 \times 7$	1
20	САЛЬНИК $\varnothing 40 \times \varnothing 55 \times 7$	1
21	ВНУТРІШНЄ КІЛЬЦЕ R-55	1
22	ПІДШИПНИК 6006 zz	2
23	ГВИНТ M5 x 80	2
24	ГВИНТ M5 x 150	2
25	КОРПУС РЕДУКТОРА	1
26	ВХІДНИЙ ОТВІР ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ	1
27	ШТИФТ M4x4x60	1
28	КНОПКА РЕГУЛЯТОРА	2
29	ПРУЖИНА $\varnothing 1 \times \varnothing 9 \times \varnothing 11 \times 4T$	2
30	ГВИНТ	2
31	ФІКСУЮЧИЙ ШТИФТ	1
32	ПРУЖИНА $\varnothing 0,6 \times \varnothing 5, 3 \times \varnothing 6,5 \times 5T \times 17L$	2
33	ФІКСАТОР E-3	2
34	ФІКСУЮЧИЙ ШТИФТ	1
35	ПІДШИПНИК 608 ZZ	3
36	ШЕСТЕРНЯ ОСНОВНОГО ВАЛУ M1,25 x 15T i 10T	1
37	СЕГМЕНТНА ШПОНКА M5X5X8	1
38	ШЕСТЕРНЯ M1.0 x 36T	1
39	САЛЬНИК $\varnothing 28 \times \varnothing 38 \times 7$	1
40	ПЕРША ВИЛКА ПЕРЕДАЧІ	1
41	ШЕСТЕРНЯ M1.75 x 27T M2.0x 29T	1
42	ВНУТРІШНЄ КІЛЬЦЕ S-20	2
43	ПІДШИПНИК 6200zz	2
44	ДРУГА ВИЛКА ПЕРЕДАЧІ	1
45	ПРОМІЖНА ШЕСТЕРНЯ M 1,25x27T i 32T	1
46	ШЕСТЕРНЯ ПРОМІЖНОГО ВАЛУ 12T	1
47	ПІДШИПНИК 6202zz	1
48	ГОРИЗОНТАЛЬНИЙ ВАЛ M1,75X17T M2,0X9T	1
49	ПРИЗМАТИЧНА ШПОНКА M5X5X10	1
50	ГОРИЗОНТАЛЬНА ШЕСТЕРНЯ M1,25X43T	1
51	ГОЛЬЧАТИЙ ПІДШИПНИК TLA 1212	1
52	ПЛАСТИНА РЕДУКТОРА	1
53	ПІДШИПНИК 6202-2 RS	1
54	ЯКІР	1
55	ГВИНТ M5X60	2
56	СТАТОР	1
57	ПРОВІД 16AWG 20 CM	1
58	ПРОВІД 16AWG 20 CM	1
59	КОРПУС ДВИГУНА	1
60	ФІКСАТОР КАБЕЛЯ	2
61	З'ЄДНУВАЧ ПРОВІДІВ C4	5
62	ШАЙБА M4	10
63	ГРАФІТОВА ЩІТКА 7X17X17	2
64	ЩІТКОТРИМАЧ 7 X17	2

65	ПРУЖИНА ЩІТКИ	2
66	ГВИНТ М4Х10	2
67	ГВИНТ М4Х10	4
68	СИТО	1
69	ГВИНТ М4 х 20	4
70	КАБЕЛЬ ДВИГУНА 2.0 х 4Сх90см	1
71	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ КАБЕЛЮ 55 СМ	1
72	ФІКСАТОР КАБЕЛЮ	2
73	ГВИНТ М4 х 16	2
74	КРИШКА ДВИГУНА	1
75	ГВИНТ М5 х 12	4
76	ГВИНТ М5 х 16	2
77	ПЛОСКА ШАЙБА Ø5Х Ø12Х1	2
78	КРІПЛЕННЯ ЄМКОСТІ ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ	1
79	ЄМКІСТЬ ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ 400 СС	1
80	ЛАТУННА ШАЙБА	1
81	ПЛОСКА ШАЙБА Ø10Х Ø23Х2	1
82	відсутні деталі	-
83	КРАН ДЛЯ ЄМКОСТІ ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ	1
84	ШЛАНГ	1
85	КАРЕТКА	
86	БОЛТ М8Х20	3
87~88	відсутні деталі	-
89	БОЛТ М8Х16	7
90	ПРУЖИННА ШАЙБА М4	7
91	ЗУБЧАСТА РЕЙКА 270см	1
92	РЕВЕРСИВНИЙ ПЕРЕМИКАЧ	1
93	ВМИКАЧ/ВИМИКАЧ МАГНІТУ	1
94	ГВИНТ М4Х16	1
95	ПЕРИЛО	2
96	ПАНЕЛЬ КНОПКИ ВКЛ/ВИКЛ	1
97	ПЛОСКА ШАЙБА Ø4 х Ø10 х 1	5
98	ПРУШИНА ШАЙБА М4	4
99	БОЛТ М4Х16	4
100	ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ ДВИГУНА	1
101	ВТУЛКА М5	1
102	ПЛОСКА ШАЙБА Ø8 х Ø40 х 2,5	1
103	ВТУЛКА Ø32 х Ø38 х 12	2
104	КОРПУС	1
105	НАБІР ГВИНТІВ М5 х 25	5
106	ГАЙКА М5	5
107	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ЛІВА 308 ММ	1
108	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ПРАВА 308 ММ	1
109	ПЛАСТИНА 308 х 1,5х 2,3	1
110	ПРУЖИННА ШАЙБА М6	3
111	БОЛТ М6Х20	3
112	ГВИНТ М4 х 30	2
113	КАБЕЛЬНИЙ САЛЬНИК	1
114	ЗАХИСТ ВІД ДЕФОРМУВАННЯ 7 СМ	1
115	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ КАБЕЛЮ ЖИВЛЕННЯ	1
116	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ	1
117	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
117-1	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
118	ПРОВІД 16 АWGх9 см	2
119	ПРОВІД16 АWGх18 см	5
120	БІЧНА ПАНЕЛЬ	1
121	ГВИНТ М4 х 25	3
122	ГВИНТ М4 х 8	1
123	ПУСКОВИЙ ВАЛ	1
124	ПУСКОВА РУКОЯДКА	3
125	МУФТА ШНУРА МЕРЕЖНОГО	2
126	ПЛАТА УПРАВЛІННЯ	1
127~134	відсутні деталі	-
135	МАГНІТ	1
136	відсутні деталі	-
137	ЗАПОБІЖНИЙ ЛАНЦЮГ	1
138~140	відсутні деталі	-
141	КЛЮЧ М8	1
142	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М 2,5	1
143	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М 5	1
144	ДРІФТ	1
145	ГВИНТ М10Х10	2

146	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М 4	1
147	ТЕРМІНАЛ	4
148	відсутні деталі	-
149	ПРОВІД 16 AWGx18 cm	2
150	ГУМОВА ШАЙБА $\varnothing 4$ x $\varnothing 11$ x 1	10
151	ФІКСАТОРИ	10
152	ТРАВЕРСА	1
153	СИЛІКОНОВИЙ ШЛАНГ М4Х12СМ	2
154	відсутні деталі	-
155	ГВИНТ М4 x 20	2
156	ПІДШИПНИК 6200-2RU	1
157	ПАТРОН	1
158	КЛЮЧ ДЛЯ ПАТРОНУ	1
159	НАПРАВЛЯЮЧИЙ СТРИЖЕНЬ	2
160	ПЕРЕХІДНИК НА ПАТРОН СТЗ	1
160-1	ГВИНТ М6Х25	1

КОМПОНЕНТНЕ ЗОБРАЖЕННЯ ДЛЯ ЧОТИРЬОХШВИДКІСНИХ МОДЕЛЕЙ НА ПОВОРОТНІЙ ОСНОВІ



ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№.	НАЗВА	К-СТЬ
1	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ R-19	1
2	ОСЬОВА ШАЙБА $\varnothing 10 \times \varnothing 18.5 \times 0.8$	1
3	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 12 \times \varnothing 20 \times 4$	1
4	ОХОЛОДЖУЮЧИЙ УЩІЛЬНЮВАЧ $\varnothing 12 \times \varnothing 10.2 \times 15$	1
5	ПРУЖИНА $\varnothing 1.2 \times \varnothing 10 \times \varnothing 12.5 \times 15T \times 100L$	1
6	СТОПОРНИЙ ШТИФТ	1
7	ГВИНТ M3 x 4	1
8	ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШТИФТА	1
9	КУЛЬКА $\varnothing 8$	1
10-А	ШВИДКОЗ'ЄМНИЙ ВАЛ МТЗ (3/4'')	1
10-В	ФРЕЗЕРНА ОПРАВКА 31,7ММ (1-1/4'')	1
10-с	ФРЕЗЕРНА ОПРАВКА 19 ММ	1
11	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40 \times \varnothing 44 \times 9$	1
12	ШТИФТ	1
12	КІЛЬЦЕ $\varnothing 40 \times \varnothing 44 \times 9$	1
13	ШВИДКОЗ'ЄМНИЙ ПАТРОН	1
14	ПРУЖИНА $\varnothing 2 \times \varnothing 39 \times \varnothing 43 \times 3T \times 30L$	1
15	ПРУЖИННЕ КІЛЬЦЕ $\varnothing 35.1 \times \varnothing 44.5 \times 2$	1
16	ПРУЖИННЕ СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ S-35	1
17	ШПИНДЕЛЬ	1
18	ШПОНКА 5x5x50	2
19	САЛЬНИК $\varnothing 40 \times \varnothing 58 \times 7$	1
20	САЛЬНИК $\varnothing 40 \times \varnothing 55 \times 7$	1
21	ВНУТРІШНЄ КІЛЬЦЕ R-55	1
22	ПІДШИПНИК 6006 zz	2
23	ГВИНТ M5 x 80	2
24	ГВИНТ M5 x 150	2
25	КОРПУС РЕДУКТОРА	1
26	ВХІДНИЙ ОТВІР ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ	1
27	ШТИФТ M4x4x60	1
28	КНОПКА РЕГУЛЯТОРА	2
29	ПРУЖИНА $\varnothing 1 \times \varnothing 9 \times \varnothing 11 \times 4T$	2
30	ГВИНТ	2
31	ФІКСУЮЧИЙ ШТИФТ	1
32	ПРУЖИНА $\varnothing 0,6 \times \varnothing 5, 3 \times \varnothing 6,5 \times 5T \times 17 L$	2
33	ФІКСАТОР E-3	2
34	ФІКСУЮЧИЙ ШТИФТ	1
35	ПІДШИПНИК 608 ZZ	3
36	ШЕСТЕРНЯ ОСНОВНОГО ВАЛУ M1,25 x 15T i 10T	1
37	СЕГМЕНТНА ШПОНКА M5X5X8	1
38	ШЕСТЕРНЯ M1.0 x 36T	1
39	САЛЬНИК $\varnothing 28 \times \varnothing 38 \times 7$	1
40	ПЕРША ВИЛКА ПЕРЕДАЧІ	1
41	ШЕСТЕРНЯ M1.75 x 27T M2.0x 29T	1
42	ВНУТРІШНЄ КІЛЬЦЕ S-20	2
43	ПІДШИПНИК 6200zz	2
44	ДРУГА ВИЛКА ПЕРЕДАЧІ	1
45	ПРОМІЖНА ШЕСТЕРНЯ M 1,25x27T i 32T	1
46	ШЕСТЕРНЯ ПРОМІЖНОГО ВАЛУ 12T	1
47	ПІДШИПНИК 6202zz	1
48	ГОРИЗОНТАЛЬНИЙ ВАЛ M1,75X17T M2,0X9T	1
49	ПРИЗМАТИЧНА ШПОНКА M5X5X10	1
50	ГОРИЗОНТАЛЬНА ШЕСТЕРНЯ M1,25X43T	1
51	ГОЛЬЧАТИЙ ПІДШИПНИК TLA 1212	1
52	ПЛАСТИНА РЕДУКТОРА	1
53	ПІДШИПНИК 6202-2 RS	1
54	ЯКІР	1
55	ГВИНТ M5X60	2
56	СТАТОР	1
57	ПРОВІД 16AWG 20 CM	1
58	ПРОВІД 16AWG 20 CM	1
59	КОРПУС ДВИГУНА	1
60	ФІКСАТОР КАБЕЛЯ	2
61	З'ЄДНУВАЧ ПРОВІДІВ C4	5
62	ШАЙБА M4	10
63	ГРАФІТОВА ЩІТКА 7X17X17	2
64	ЩІТКОТРИМАЧ 7 X17	2
65	ПРУЖИНА ЩІТКИ	2
66	ГВИНТ M4X10	2

67	ГВИНТ М4Х10	4
68	СИТО	1
69	ГВИНТ М4 х 20	4
70	КАБЕЛЬ ДВИГУНА 2.0 х 4Сх90см	1
71	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ КАБЕЛЮ 55 СМ	1
72	ФІКСАТОР КАБЕЛЮ	2
73	ГВИНТ М4 х 16	2
74	КРИШКА ДВИГУНА	1
75	ГВИНТ М5 х 12	4
76	ГВИНТ М5 х 16	2
77	ПЛОСКА ШАЙБА Ø5Х Ø12Х1	2
78	КРІПЛЕННЯ ЄМКОСТІ ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ	1
79	ЄМКІСТЬ ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ 400 СС	1
80	ЛАТУННА ШАЙБА	1
81	ПЛОСКА ШАЙБА Ø10Х Ø23Х2	1
82	відсутні деталі	-
83	КРАН ДЛЯ ЄМКОСТІ ДЛЯ ОХОЛОДЖУВАЛЬНОЇ РІДИНИ	1
84	ШЛАНГ	1
85	КАРЕТКА	
86	БОЛТ М8Х20	3
87~88	відсутні деталі	-
89	БОЛТ М8Х16	7
90	ПРУЖИННА ШАЙБА М4	7
91	ЗУБЧАСТА РЕЙКА 270см	1
92	РЕВЕРСИВНИЙ ПЕРЕМИКАЧ	1
93	ВМИКАЧ/ВИМИКАЧ МАГНІТУ	1
94	ГВИНТ М4Х16	1
95	ПЕРИЛО	2
96	ПАНЕЛЬ КНОПКИ ВКЛ/ВИКЛ	1
97	ПЛОСКА ШАЙБА Ø4 х Ø10 х 1	5
98	ПРУШИНА ШАЙБА М4	4
99	БОЛТ М4Х16	4
100	ВМИКАЧ-ВИМИКАЧ ДВИГУНА	1
101	ВТУЛКА М5	1
102	ПЛОСКА ШАЙБА Ø8 х Ø40 х 2,5	1
103	ВТУЛКА Ø32 х Ø38 х 12	2
104	КОРПУС	1
105	НАБІР ГВИНТІВ М5 х 25	5
106	ГАЙКА М5	5
107	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ЛІВА 308 ММ	1
108	ПЛАСТИНА ЧАСТИНА ПРАВА 308 ММ	1
109	ПЛАСТИНА 308 х 1,5х 2.3	1
110	ПРУЖИННА ШАЙБА М6	3
111	БОЛТ М6Х20	3
112	ГВИНТ М4 х 30	2
113	КАБЕЛЬНИЙ САЛЬНИК	1
114	ЗАХИСТ ВІД ДЕФОРМУВАННЯ 7 СМ	1
115	ЗАХИСНИЙ КОЖУХ КАБЕЛЮ ЖИВЛЕННЯ	1
116	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ	1
117	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
117-1	ТРАНСФОРМАТОР І ЕМС	1
118	ПРОВІД 16 АWGх9 см	2
119	ПРОВІД 16 АWGх18 см	5
120	БІЧНА ПАНЕЛЬ	1
121	ГВИНТ М4 х 25	3
122	ГВИНТ М4 х 8	1
123	ПУСКОВИЙ ВАЛ	1
124	ПУСКОВА РУКОЯДКА	3
125	МУФТА ШНУРА МЕРЕЖНОГО	2
126	ПЛАТА УПРАВЛІННЯ	1
127~134	відсутні деталі	-
135	МАГНІТ	1
136	відсутні деталі	-
137	ЗАПОБІЖНИЙ ЛАНЦЮГ	1
138~140	відсутні деталі	-
141	КЛЮЧ М8	1
142	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М 2,5	1
143	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М 5	1
144	ДРІФТ	1
145	ГВИНТ М10Х10	2
146	ШЕСТИГРАННИЙ КЛЮЧ М 4	1
147	ТЕРМІНАЛ	4

148	відсутні деталі	-
149	ПРОВІД 16 AWGx18 cm	2
150	ГУМОВА ШАЙБА $\varnothing 4$ x $\varnothing 11$ x 1	10
151	ФІКСАТОРИ	10
152	ТРАВЕРСА	1
153	СИЛІКОНОВИЙ ШЛАНГ M4X12CM	2
154	відсутні деталі	-
155	ГВИНТ M4 x 20	2
156	ПІДШИПНИК 6200-2RU	1
157	ПАТРОН	1
158	КЛЮЧ ДЛЯ ПАТРОНУ	1
159	НАПРАВЛЯЮЧИЙ СТРИЖЕНЬ	2
160	ПЕРЕХІДНИК НА ПАТРОН СТЗ	1
160-1	ГВИНТ M6X25	1