

Instrukcja

Posuw

<i>MX 38</i>	<i>3- rolkowy, 8 prędkości</i>
<i>MX48</i>	<i>4- rolkowy, 8 prędkości</i>

Dla własnego bezpieczeństwa należy przeczytać instrukcję obsługi przed rozpoczęciem pracy na maszynie.

Spis treści:

• <u>WAŻNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA</u>	2
• <u>DODATKOWE ZASADY BEZPIECZ. DLA ELEKTR. URZĄDZENIA ZASILAJĄCEGO</u>	3
• <u>USTALANIE MIEJSCA MONTAŻU I WIERCENIA</u>	3
• <u>MONTAŻ</u>	4
• <u>KONTROLA TECHNICZNA</u>	6
• <u>PODŁĄCZENIE DO PRĄDU I UZIEMIENIE ZABEZPIECZAJĄCE</u>	9
• <u>USTAWIENIE POSUWU</u>	10
• <u>WYMIANA ROLKI</u>	11
• <u>SMAROWANIE I UTRZYMANIE MASZYNY W DOBRYM STANIE</u>	13
• <u>UŻYWANIE URZĄDZENIA ZASILAJĄCEGO NA MASZYNIE</u>	14
• <u>UWAGI & OPINIE</u>	16

- **WAŻNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**



OSTRZEŻENIE: W przypadku nieprzestrzegania zasad może dojść do powstania poważnych obrażeń ciała.

Obróbka drewna może być niebezpieczna, jeśli nie są przestrzegane zasady bezpieczeństwa odpowiednie do danego procesu pracy. Urządzenie należy używać z zachowaniem uwagi i ostrożności, żeby w ten sposób znacznie zmniejszać niebezpieczeństwo wypadku. **Zawsze stosować się do reguł. W warsztacie kierować się zdrowym rozsądkiem i zachowywać się ostrożnie.**

UWAGA: Państwa osobiste bezpieczeństwo zależy od Państwa odpowiedzialności.

PRZECZYTAĆ PODRĘCZNIK. Podręcznik przechowywać w pobliżu maszyny w celu późniejszego sprawdzania.

WAŻNE OSOBISTE UWAGI DOT. BEZPIECZEŃSTWA.

Nosić okulary ochronne – chronić oczy.

Nosić maskę przeciwpyłową – chronić układ oddechowy.

Nosić ochronę słuchu – chronić słuch.

Nosić właściwą odzież – nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek, krawatów i biżuterii.

Nie zażywać narkotyków, nie spożywać alkoholu i leków – nie pracować będąc pod wpływem tych środków.

NIE UŻYWAĆ URZĄDZENIA W NIEBEZPIECZNYM OTOCZENIU. Miejsce pracy powinno być dobrze wentylowane i jasno oświetlone. Należy unikać miejsc wilgotnych i mokrych. Temp. pokojowa pomiędzy +5°C a +40°C. Wilgotność pomiędzy 30 a 95%. Wysokość $\leq 1000\text{M}$. Odchylenie napięcia $\pm 5\%$.

STÓŁ ROBOCZY I OBSZAR ROBOCZY UTRZYMYWAĆ W CZYSTOŚCI. Narzędzia ręczne na stole i nieuporządkowany obszar roboczy łatwo powodują powstawanie wypadków.

REGULARNE UTRZYMYWANIE W DOBRYM STANIE. Przestrzegać instrukcji obsługi w celu prawidłowego utrzymania w dobrym stanie i prawidłowego użytkowania.

ODŁĄCZYĆ NARZĘDZIE OD ŹRÓDŁA PRĄDU. Przed wymianą narzędzi, naprawą lub regularnym utrzymywaniem w dobrym stanie [maszynę] odłączyć od prądu.

PO KAŻDEJ NAPRAWIE CZY UTRZYMANIU W DOBRYM STANIE PRZEPROWADZIĆ OSTATNIE SPRAWDZENIE. Wszystkie części powinny być zainstalowane, dokręcone i wyrównane przed rozpoczęciem kolejnego biegu roboczego.

UNIKAĆ NIEZAMIERZONEGO WŁĄCZANIA. Przełącznik powinien być na pozycji „wył.” przed ponownym podłączeniem do prądu.

DZIECI NALEŻY TRZYMAĆ Z DAŁA OD MIEJSCA PRACY. Używać kłódki, przełącznika głównego lub usunąć przycisk rozruchowy. Dzieci i osoby nieupoważnione trzymać z dala od maszyny. Wszyscy odwiedzający muszą zachowywać bezpieczną odległość od miejsca pracy.

NIGDY NIE POZOSTAWIAĆ URZĄDZEŃ PODCZAS PRACY BEZ NADZORU. Wyłączyć prąd. Pozostać aż urządzenia całkowicie się zatrzymają.

- **DODATKOWE ZASADY BEZPIECZ. DLA ELEKTR. URZĄDZENIA ZASILAJĄCEGO**

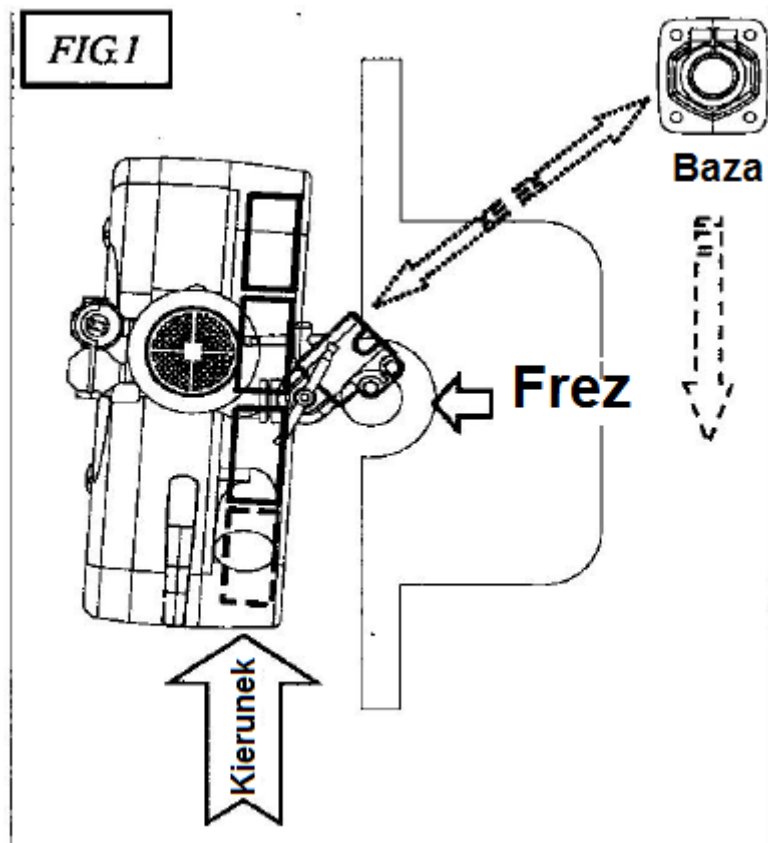
- Narzędzie skrawające **MUSI** się obracać przed rozpoczęciem doprowadzania.
- Narzędzia skrawającego **NIE NALEŻY** przeciążać zbyt szybkim doprowadzaniem.
- **ZAWSZE TRZYMAĆ** ręce z dala od obracających się części.
- **ZORGANIZOWAĆ** wsparcie dla długiej podpory na końcu stołu doprowadzającego.
- **ZATRZYMAĆ** urządzenie zasilające przed zatrzymaniem narzędzia skrawającego.
- **ODŁĄCZYĆ** zasilanie przed wykonaniem naprawy lub ustawienia.

- **USTALANIE MIEJSCA MONTAŻU I WIERCENIA**

A) USTALANIE MIEJSCA MONTAŻU

Podstawowa pozycja zamocowania i wiercenia, na wylocie, na końcu stołu. **FIG. 1.**

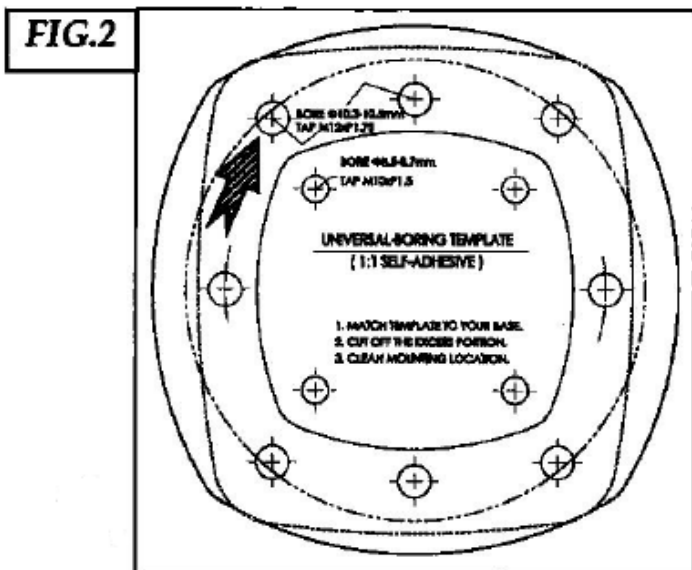
Podwyższenie stojaka uniwersalnego: 250 mm (10") i przedłużenie: 460 mm (18-1/8");
(Przedłużenie ramienia górnego o 1050 mm (41-3/8").



B) WIERCENIE

Aby móc wiercić otwory wygodnie i dokładnie, zawarto w dostawie i dołączono do opakowania **samoprzylepny szablon do wiercenia w skali 1:1 (FIG.2.)**

1. Unikać żłobień stołu i podpór pod stołem.
2. Miejsce oczyścić z oleju. Nakleić [samoprzylepny] szablon do wiercenia na dowolnym miejscu. Zaznaczyć go centralnym zaznaczeniem. Wiercenie ($\varnothing 10.3 \sim 10.5\text{MM}$) & stukanie (M12).



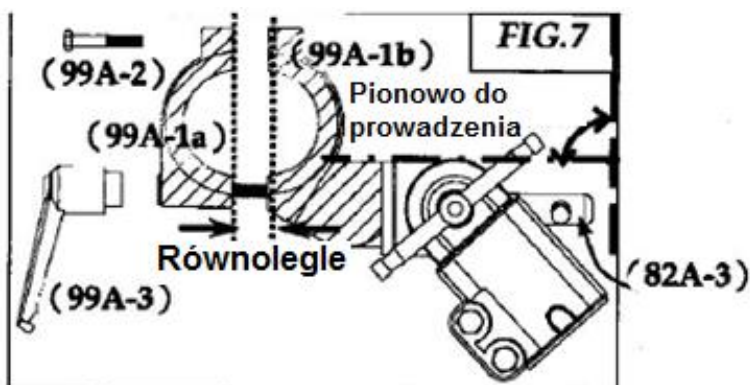
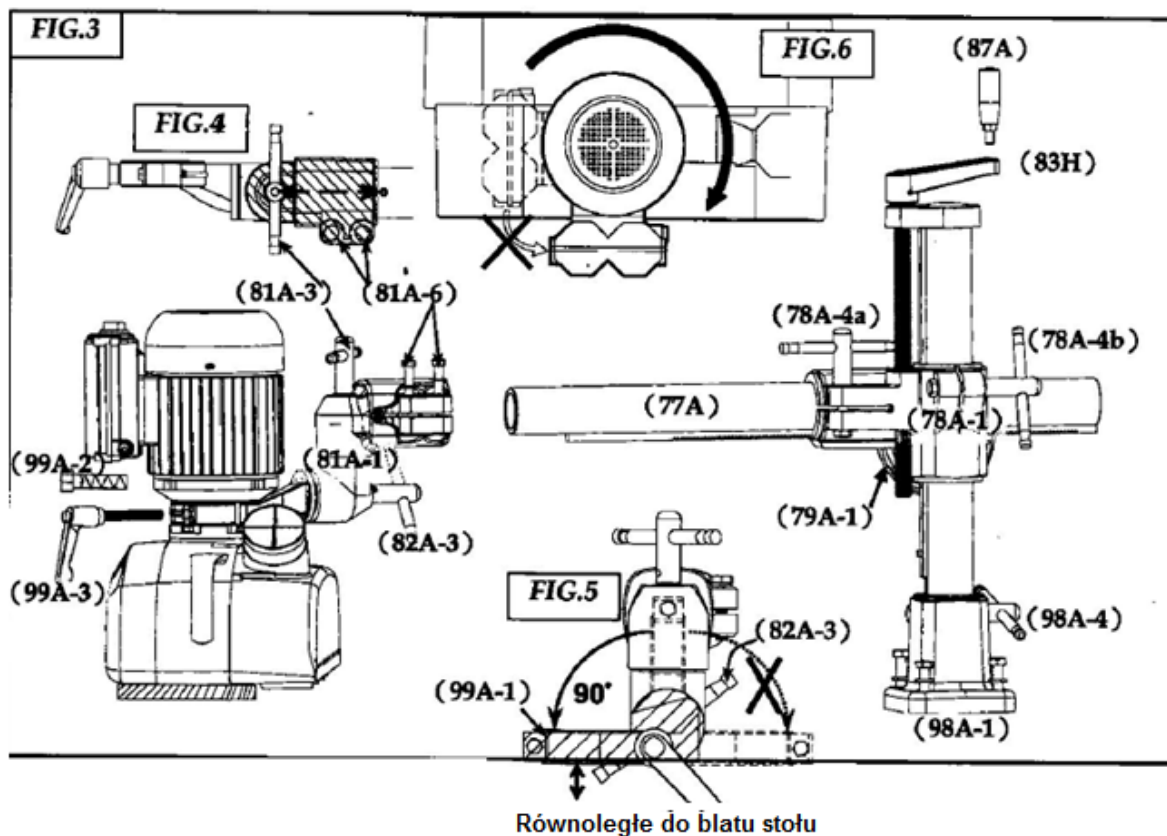
• MONTAŻ

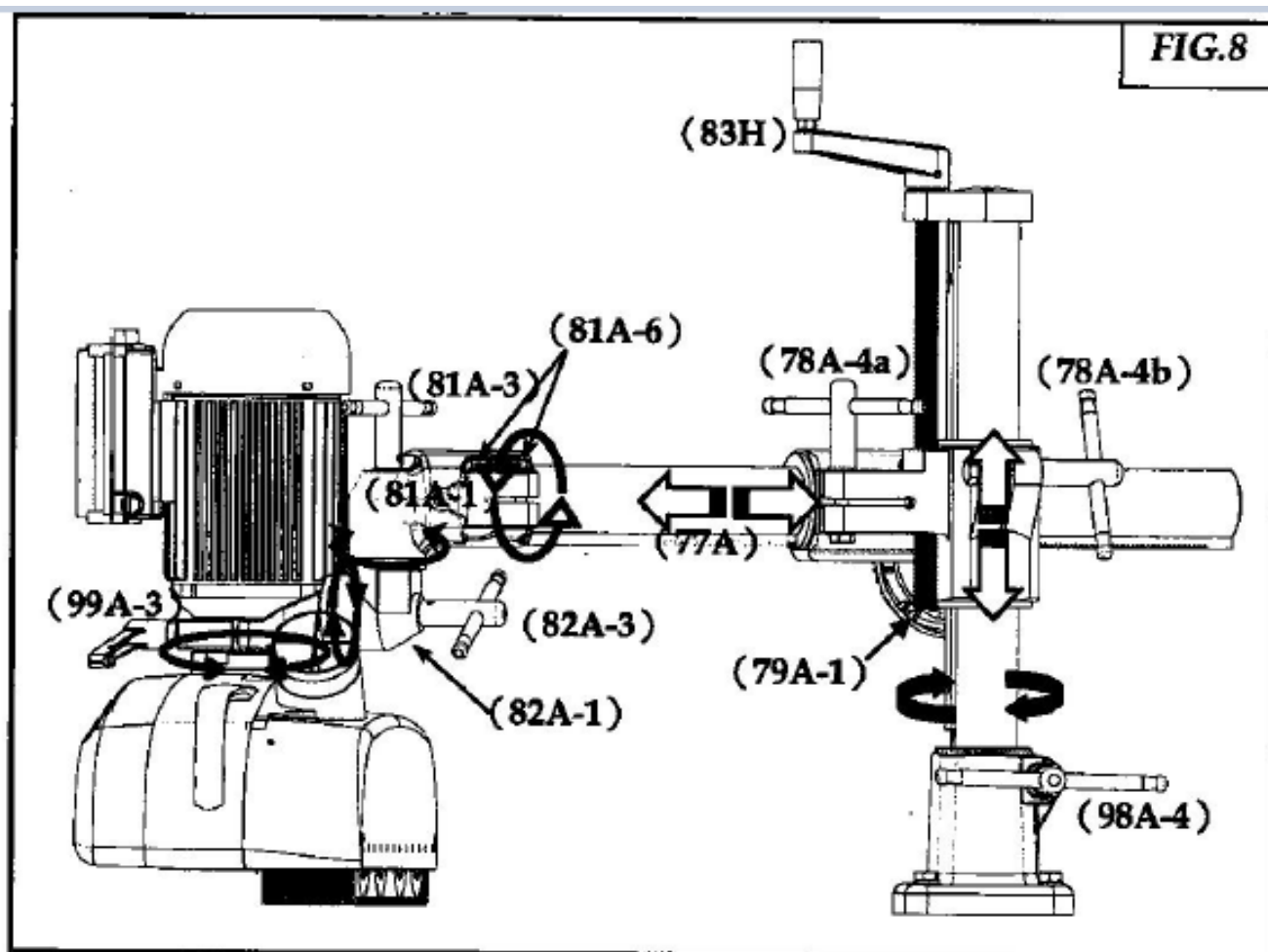


OSTRZEŻENIE: Zasięgnąć pomocy! Urządzenie zasilające jest bardzo ciężkie. Nie próbować samodzielnie instalować urządzenia zasilającego.

- A) BAZĘ (98A-1) przymocować pewnie przy stole za pomocą 4 śrub M12 i podkładek sprężystych (w zestawie montażowym).
 - B) Zamontować CHWYT (87A). Poluzować dźwignię (78A-4a/b), przed wcześniejszym montażem.
 - C) Podtrzymkę (77A) włożyć do podwyższonego imaka (78A-1). Kilka razy obrócić koło (79A-1). Zaciągnąć [zaciśnąć] DŹWIGNIĘ (78A-4a/b ' 98A-4).
 - D) Przegub uniwersalny zamontować do innego końca podtrzymki. Upewnij się, że środek DŹWIGNI (81A-3) znajduje się W JEDNEJ LINII ze środkiem PODTRZYMKI (77A) i z dwiema na pół zaciśniętymi śrubami (81A-6). Fig. 4.
- **Ustawienie w centralnej linii dotyczy ustawienia rolki podającej.**
 - E) KLAMRĘ SILNIKA (99A-1) ustawić na lewo za pomocą poluzowanej dźwigni (82A-3). Upewnij się, że klamra silnika (99A-1) znajduje się równolegle do blatu stołu. FIG. 5.
 - **Prostoliniowość dotyczy ustawienia rolki podającej.**

- F) Umieszczenie silnika we właściwym miejscu. Poluzować 4 śruby. **FIG. 6.** (Oryginalne umiejscowienie silnika zapewnia zachowanie obszaru pakowania oraz wygodny dowóz).
- G) Montaż końcowy obudowy posuwu.
- Sugestie: Umieścić na płycie wyrównawczej (MDF lub inne drewno tej samej grubości, tego samego rozmiaru, co długość budowy posuwu) pod posuwem, aby go wyprostować i zabrać wałki z dala od blatu stołu). **FIG.3.**
- Poluzować śrubę (99A-2) i pociągnąć za uchwyt, aby przenieść na wpół wystającą kłamrę silnika (99A-1a). Umieścić obudowę posuwu w wewnętrznej części kłamry silnika (99A-1b) i zamontować drugą zewnętrzną część kłamry silnika. **FIG.7.**
 - Obrócić uchwyt (83H) do niższej części obudowy posuwu, aby równomiernie ustawić na płycie wyrównawczej dopóki napięcie będzie odczuwalne i będą zamocowane wszystkie uchwyty, śrubki i dźwignie.
 - Równoległość między kłamrą silnika (99A-1) strony otwartej i obudowy posuwu odnosi się do górnej i bocznej zmiany silnika.
 - Wykonać tę samą przestrzeń otwartą między drugą częścią kłamry silnika (99A-1a/b). Dzięki temu otrzymamy wygodny poziomy ruch obudowy posuwu.





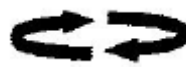
• **KONTROLA TECHNICZNA (FIG.8)**



OSTRZEŻENIE: Urządzenie zasilające odłączyć od źródła zasilania [prądu].

A) STOJAK:

1. Ruch obrotowy przedłużonego wspornika: (98A-4) i ruszyć posuwem.



Poluzować dźwignię

2. Podwyższenie podtrzymki: pokrętko (79A-1). 4a) i obracać.



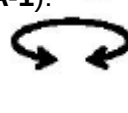
Poluzować dźwignię (78A-

3. Podnieść przedłużony wspornik: (83H). uchwyt.



Poluzować dźwignię (78A-4b) i obrócić

B) PRZEGUB UNIWERSALNY:

1. Stożek ramienia (**81A-1**):  Odkręcić dwie śruby (**81A-6**).
2. Stożek obrotowy (**82A-1**):  Poluzować dźwignię (**81A-3**).
3. Klamra silnika (**99A-1**):  Poluzować dźwignię (**82A-3**).
4. Obudowa posuwu:  Poluzować uchwyt (**99A-3**).

C) WYRÓWNANIE WAŁKA: Obudowę posuwu obniżyć do stołu.

- Wyrównanie „TROCHĘ NA” jest do zaakceptowania. (Wyrównanie przez własnoręczne przesunięcie.)



Fig. 5. Poluzować dźwignię (**82A-3**), ustawić poziomo klamrę silnika (**99A-1**).

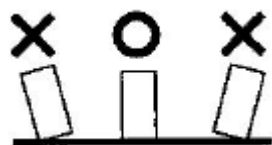
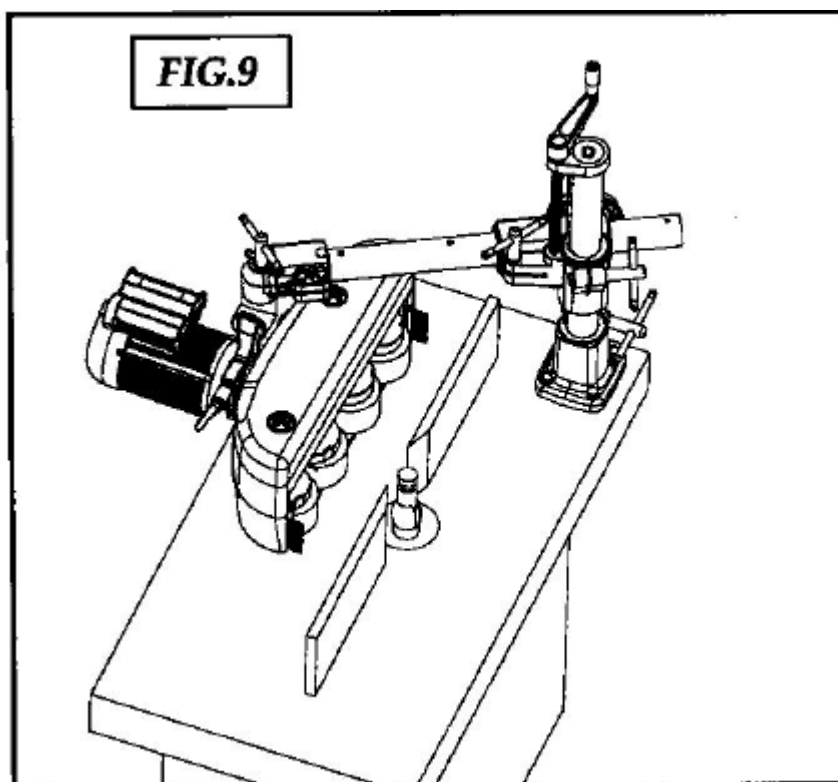


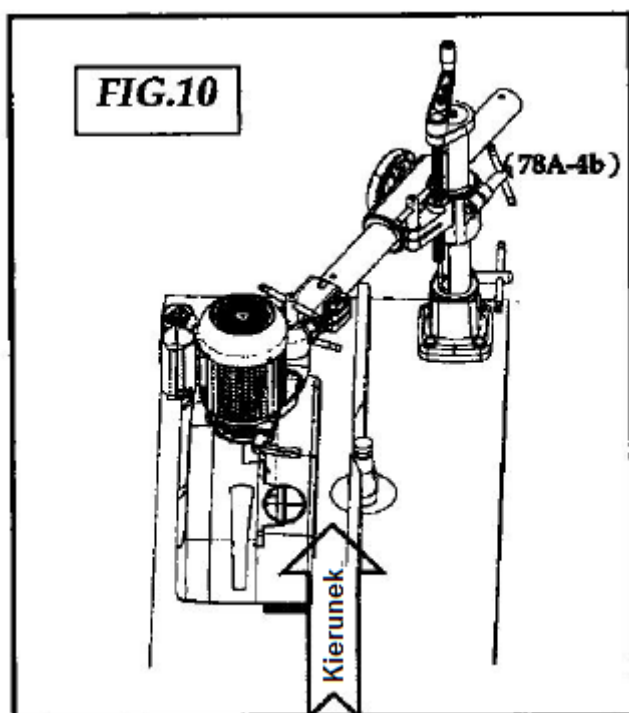
Fig.4. Poluzować dwie śruby (**81A-6**), ustawić kąt stożka ramienia (**81A-1**).

D) BOCZNE DOPROWADZENIE: **Fig. 8. i Fig. 9.**

1. Poluzować DŹWIGNIĘ (**98A-4**), odchylić POSUW od stołu i zabezpieczyć DŹWIGNIĘ (**98A-4**)
 - Należy wziąć pod uwagę wyważenie na posuwie i maszynie.
2. Poluzować DŹWIGNIĘ (**82A-3**), obrócić o 90° OBUDOWĘ POSUWU do podłogi, wałek w prawo, a silnik na lewo. Zaciśnąć DŹWIGNIĘ (**82A-3**).
3. Poluzować UCHWYT (**99A-3**), obrócić o 90° POSUW i SKRZYNKĘ Z PRZEŁĄCZNIKAMI do góry, wałek do podłogi i zaciśnąć UCHWYT (**99A-3**).
4. Poluzować DŹWIGNIĘ (**81A-3** i **98A-4**), wcisnąć POSUW w dowolne miejsce. Zaciśnąć DŹWIGNIE (**81A-3** i **98A-4**). Zabezpiecz uchwyt, śruby i dźwignie raz jeszcze.



- E) **WAŻNE:** Znajduje się tu trochę "LUZU" między KLUCZEM PODNOSZĄCYM, a WSPORNIKIEM ROWKOWYM. Aby upewnić się, że posuw jest wytrzymały, proszę nacisnąć posuw w stosunku do kierunku DOSUWU i zaciśnąć dźwignię (78A-4b).
Fig. 10. Należy wykonać to po KAŻDEJ KOREKCIE.



• PODŁĄCZENIE DO PRĄDU I UZIEMIENIE ZABEZPIECZAJĄCE (FIG.11.)



OSTRZEŻENIE: Upewnić się, że prąd elektryczny zgadza się ze specyfikacją silnika (p. pokrywa silnika).

OSTRZEŻENIE: Upewnić się, że przełącznik jest na pozycji „wył.”.

A) KRAJE, w których WYMAGANE jest CE:

- Urządzenie zasilające jest urządzeniem dodatkowym, które współdziała z frezarką do drewna, piłą stołową, strugarką-wyrówniarką. Zaleca się, żeby urządzenie pracowało wraz z maszyną, która jest zgodna z krajowym lub lokalnym postanowieniem.
- Podłączenie maszyny musi przebiegać poprzez specjalny prądowy rozgałęźnik, który zapewnia, że przełącznik i wyłącznik bezpieczeństwa maszyny kontrolują źródło prądu urządzenia zasilającego. Ponadto prądowy rozgałęźnik stanowi układ zabezpieczający niedomiarowo-napięciowy i przed przeciążeniem.
- Prąd znamionowy: 2,5 A.
- Elektroniczne podłączenie wykonuje tylko wykwalifikowany specjalista mechanik.

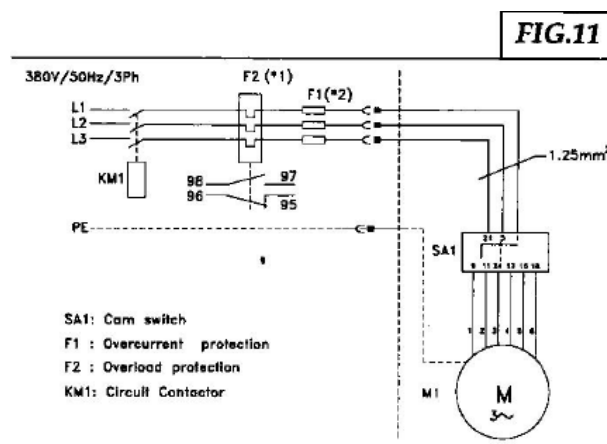
B) INNE KRAJE:

- Do urządzenia zasilającego wymagane jest oddzielne gniazdo wtykowe. Prąd nie może być niższy niż # 12. Druć musi być prawidłowo zainstalowany i podłączony do uziemienia zabezpieczającego, zgodnego z lokalnymi ustawami i postanowieniami, z bezpiecznikiem o działaniu opóźnionym 15A lub z przerywaczem obwodu prądu.
- Jeśli konieczne jest zastosowanie przedłużacza,

≤ 30M (100Ft), należy użyć drutu # 12;

≥ 46M (150Ft), należy użyć drutu # 10;

- Upewnić się, że wszystkie podłączenia są prawidłowo przeprowadzone. Niskie napięcie może doprowadzić do uszkodzenia silnika.
- Silnik prawidłowo podłączyć do uziemienia zabezpieczającego, żeby uniknąć niebezpieczeństwa porażenia prądem.
- Silnik wyposażono w przewód uziemiający zabezpieczający(zielony drut z lub bez żółtych pasków.)
- W przypadku wątpliwości zapytać się wykwalifikowanego elektryka.



• USTAWIENIE POSUWU



OSTRZEŻENIE: Odłączyć urządzenie zasilające od źródła prądu.

- A) Wybranie prawidłowej prędkości posuwu jest bardzo ważne w celu uzyskania najlepszej efektywności i jakości. Prędkość maszyny, naostrzenie noży oraz twardość i grubość materiału są ze sobą ściśle powiązane. Uważnie należy przysłuchiwać się odgłosom maszyny do cięcia. Uważnie sprawdzać wzorniki.
- B) Tabela z prędkościami posuwu poniżej jest tylko rekomendacją:

Prędkość wrzeciona	6000 R.P.M.			8000 R.P.M.			10000 R.P.M.		
Prędkość Grubość posuwu obrabianego mat. Frezy									
6 mm	9	15	23	9	15	23	15	23	23
10 mm	8	12	15	8	15	15	12	15	15
20 mm	5	9	12	6	12	12	8	12	12
25 mm	3	5	6	5	6	8	6	8	9



- C) Prędkość posuwu składa się z kombinacji PRĘDKOŚCI SILNIKA () I USTAWIENIA BIEGU. Ustawienie biegu i prędkość posuwu jest umiejscowiona wewnątrz pokrywy obudowy.
- D) Chcąc usunąć pokrywę obudowy, należy usunąć dwa pokrętki.) Chcąc usunąć i przestawić biegi, trzeba usunąć nakrętki heksagonalne. **FIG. 13.**
- BIEGI są zaopatrzone w PIASTĘ, należy zadbać, by piastę ustawić DO TRZPIENIA, aby uniknąć uszkodzenia napędu łańcuchowego.

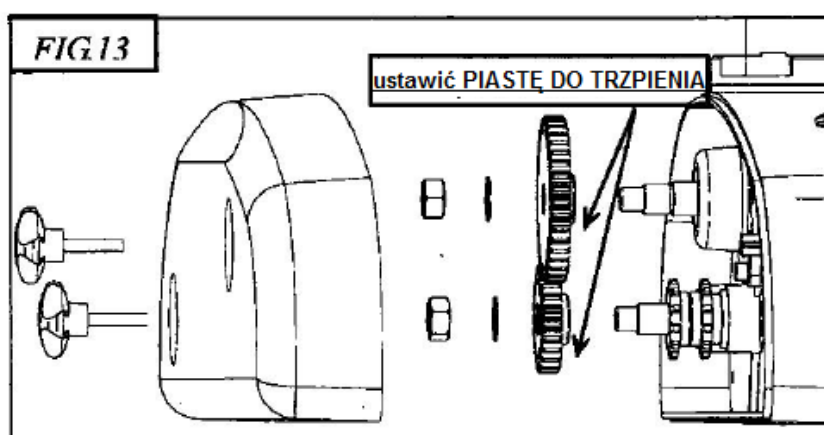


FIG.12		
MAX prędkość posuwu		
Bieg	Przełącznik	
21 	3.5 M/Min (11.5 Ft/Min)	7 M/Min (23 Ft/Min)
25 	5 M/Min (16.5 Ft/Min)	10 M/Min (32.5 Ft/Min)
40 	12.5 M/Min (40.5 Ft/Min)	25 M/Min (81.5 Ft/Min)
44 	16 M/Min (52 Ft/Min)	32 M/Min (104 Ft/Min)

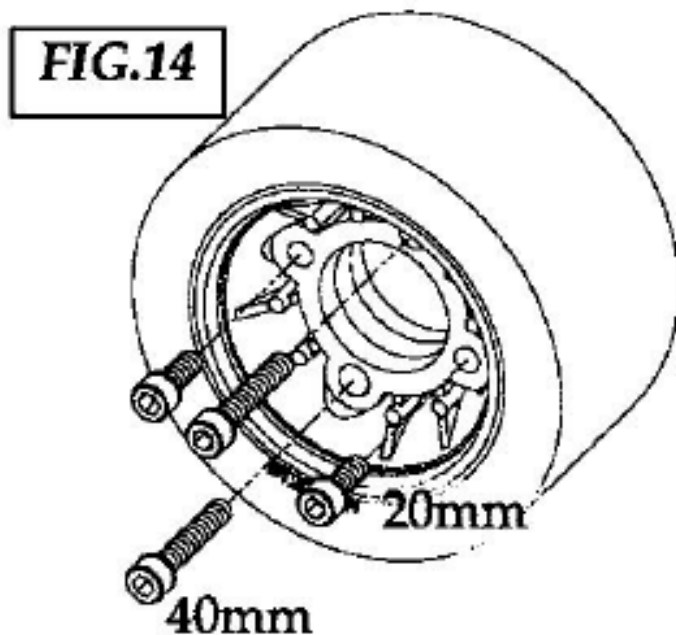
- **WYMIANA ROLKI**



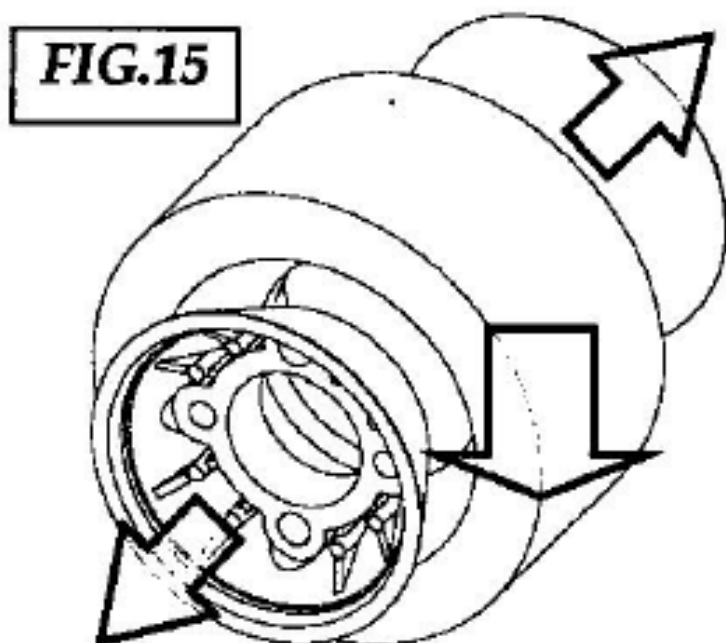
OSTRZEŻENIE: Odłączyć urządzenie zasilające od źródła prądu.

A) Usunąć ŚRUBY (M5) i zdjąć rolki.

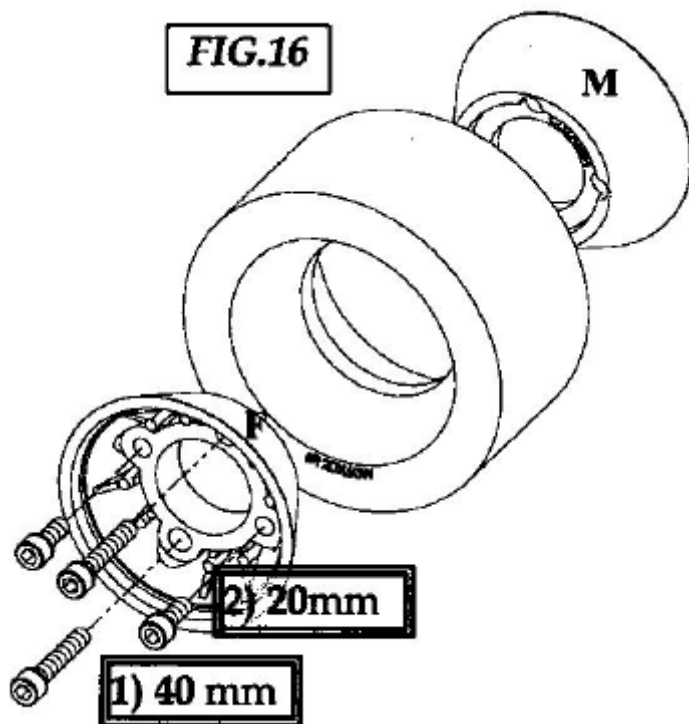
B) Lekko usunąć 4 ŚRUBKI ZE ZMNIEJSZONYMI ŁBAMI (M8) z rolki. **FIG.14.**



C) UDERZAĆ rolki o blat stołu, aby wypchnąć koła rolki. **FIG. 15.**



D) Zamontować lekko [wstępnie] ROLKI z nowym ogumieniem z oznaczeniem KOŁO MĘSKIE (oznaczone „M”) wewnątrz i KOŁEM ŻEŃSKIM (oznaczonym „F”) na zewnątrz. OTWORY NIENAGWINTOWANE obu KÓŁ ustawić w jednej linii. **FIG. 16.**



E) Wysunąć 2 x 40 mm ŚRUBY ZE ZMNIEJSZONYMI ŁBAMI Przez OTWORY NIENAGWINTOWANE i zamocować lekko rolki do obudowy posuwu. **FIG . 16.**

F) Przykręcić ŚRUBY 2 x 20mm w innych [pozostałych] otworach.

G) Przykręcić [zabezpieczyć] wszystkie ŚRUBY i ponownie zamontować pokrywę rolek.

- Zignorować „LEKKO CHYBOCZĄCE SIĘ” nowe OGUMIENIE. – Podczas eksploatacji same się wyreguluje.
- Sprawdzić wszystkie ŚRUBY i po pierwszej eksploatacji PONOWNIE JE DOKRĘCIĆ.

UWAGA: OBRÓCENIE rolek okresowo wydłuży jego używanie.

UWAGA: Wymieniać wszystkie rolki posuwu w tym samym czasie; inna średnica zewnętrzna spowoduje szybsze zużycie się wałka.

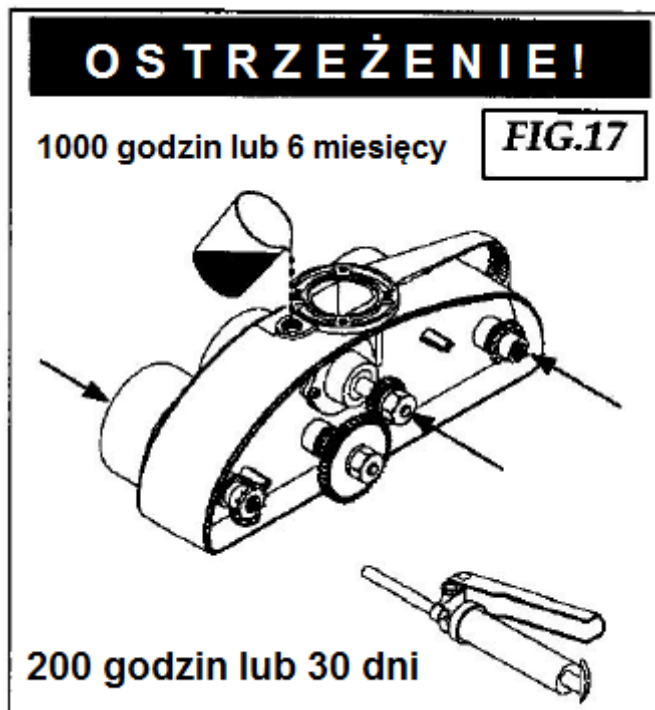
• SMAROWANIE I UTRZYMANIE MASZyny W DOBRYM STANIE



OSTRZEŻENIE: Odłączyć urządzenie zasilające od źródła prądu.

A) ROLKI:

Osprzęt smarować co 200 godzin (30 dni); używać praski smarowej (FIG.17.). Zaleca się: smar # 2 (smar Shell – Alvania R2 lub podobny).



B) BIEGI I ŁAŃCUCHY:

Regularnie smarować smarem. Zaleca się: smar Grease # 2 (smar Shell – Alvania R2 lub podobny).

C) SKRZYŃNIA BIEGÓW:

Po raz pierwszy wymienić po 200 godzinach (30 dniach). Następnie olej wymieniać co 1000 godzin (6 miesięcy). Zaleca się: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150 lub podobny.

- WYMIANA OLEJU: FIG.8. Poluzować DŹWIGNIĘ (98A-4) i odchylić urządzenie zasilające od stołu.
- Wyrównać wagę na posuwie i wyważyć maszynę. Poluzować DŹWIGNIĘ (82A-3) przy STOŻKU OBROTOWYM. Górę URZĄDZENIA ZASILAJĄCEGO przestawić na dół, poluzować KLAMRĘ OLEJOWĄ [zamknięcie otworu spustowego] i przeznaczyć czas na spuszczenie oleju.
- POZIOM OLEJU: 125CC lub 30 mm

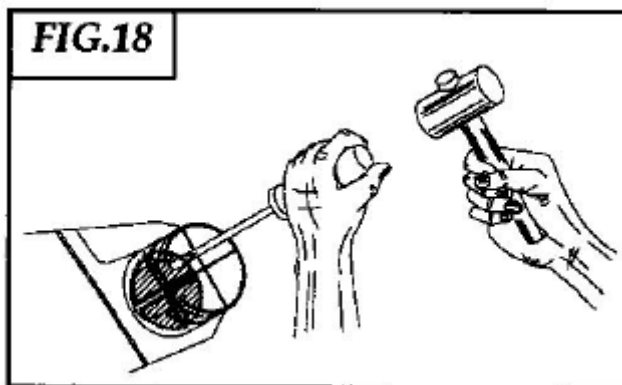
Powyższe zalecenie bazuje na ośmiogodzinnym dniu pracy.

D) UTRZYMANIE W DOBRYM STANIE:

Po pracy usunąć odpady (trociny, wióry itp.) z urządzenia zasilającego za pomocą pistoletu powietrznego po każdym użyciu.

E) KRÓCIEC ODCIĄGOWY:

Wbudowany króciec odciągowy o średnicy 75 mm (3") do eliminacji poślizgu spowodowanego zanieczyszczeniem między obrabianym materiałem a rolkami. Wbudować króciec za pomocą narzędzi. Jeśli nie za pomocą narzędzi, to uszczelnić go za pomocą taśmy. **FIG.18.**



• **UŻYWANIE URZĄDZENIA ZASILAJĄCEGO NA MASZYNIE**

- ❖ Model z 3-rolkami jest przedstawiany wraz z modelem z 4-rolkami za pomocą linii kropkowanej [przerywanej].

A) NA FREZARCE: FIG. 19.

Pozycja rolki -VS- nóż **FIG. 19.**

Pozycja urządzenia zasilającego -VS- prowadzenie **FIG. 22.**

- ❖ $B - A \approx 5 \text{ mm}$; zbyt duża różnica będzie szybko uszkadzać rolki.
Nacisk urządzenia zasilającego -VS- doprowadzanie zasobów **FIG. 23.**

B) NA STOLE PIŁY: FIG.20.

Pozycja rolki -VS- piła **FIG.20.**

Pozycja urządzenia zasilającego -VS- prowadzenie **FIG. 22.**

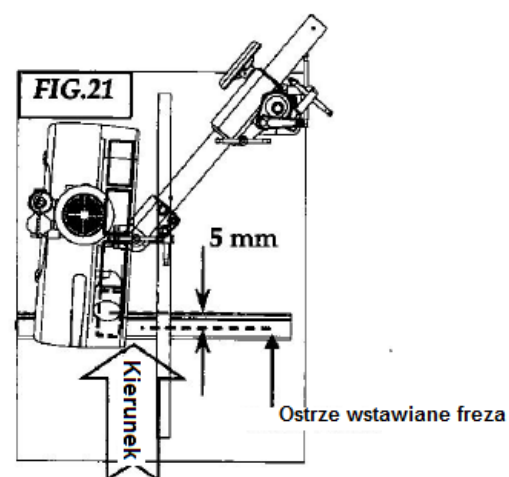
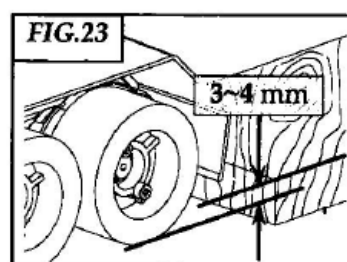
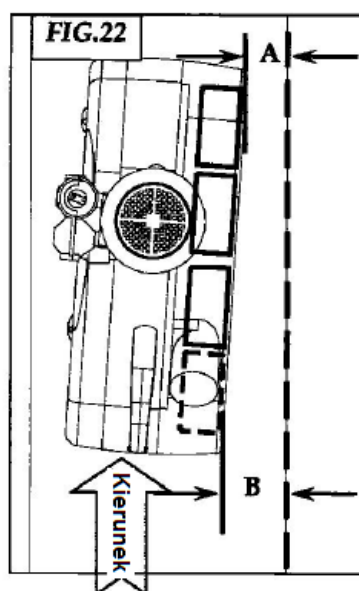
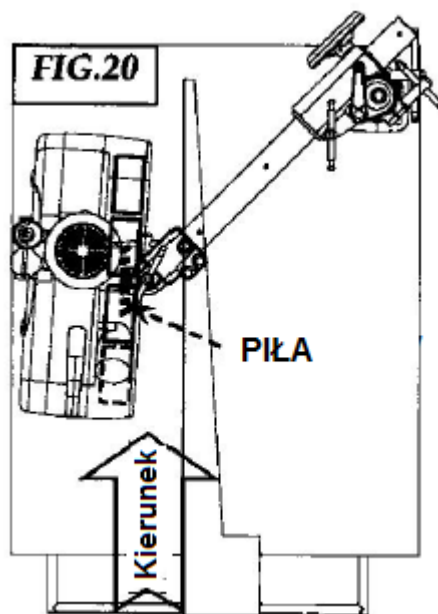
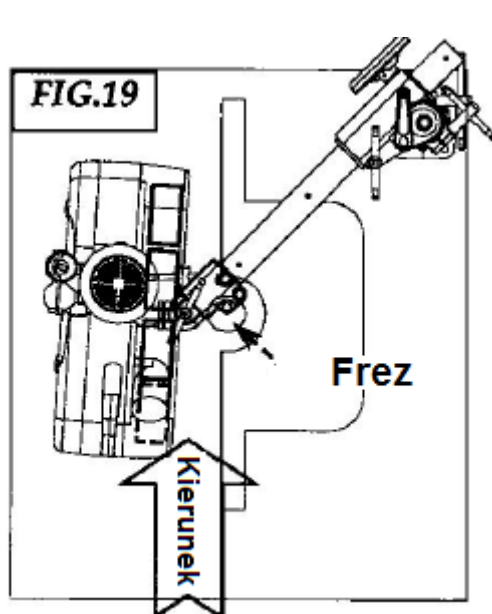
- ❖ $B - A \approx 2 \text{ mm}$; zbyt duża różnica zwiększy ryzyko szybkiego ruchu powrotnego podczas pracy, a także będzie szybko uszkadzać rolki.
Nacisk urządzenia zasilającego -VS- doprowadzanie zasobów **FIG.23.**

C) NA STUGARKO-WYRÓWNIARCE: FIG.21.

Pozycja rolki -VS- ostrze noża **FIG.21.**

Pozycja urządzenia zasilającego -VS- prowadzenie **FIG.22.**

Nacisk urządzenia zasilającego -VS- doprowadzanie zasobów **LEKKO**





Europejska Deklaracja Zgodności CE

Producent: KMA GROUP Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa ul. Walczaka 25 66-400 Gorzów Wlkp., NIP: 599-306-02-85 oświadcza z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Nazwa wyrobu: Posuw mechaniczny

Typ: MX38/ MX48

Nr seryjny:

spełnia odpowiednie wymagania bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zawarte w Dyrektywie Unii Europejskiej (UE):

Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 98/37/EC z dnia 22 czerwca 1998 roku w sprawie zbliżenia ustawodawstw państw członkowskich odnośnie maszyn.

Dyrektywa Rady nr 89/336/EEC z 3 maja 1989 r. o zbliżeniu praw państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej.

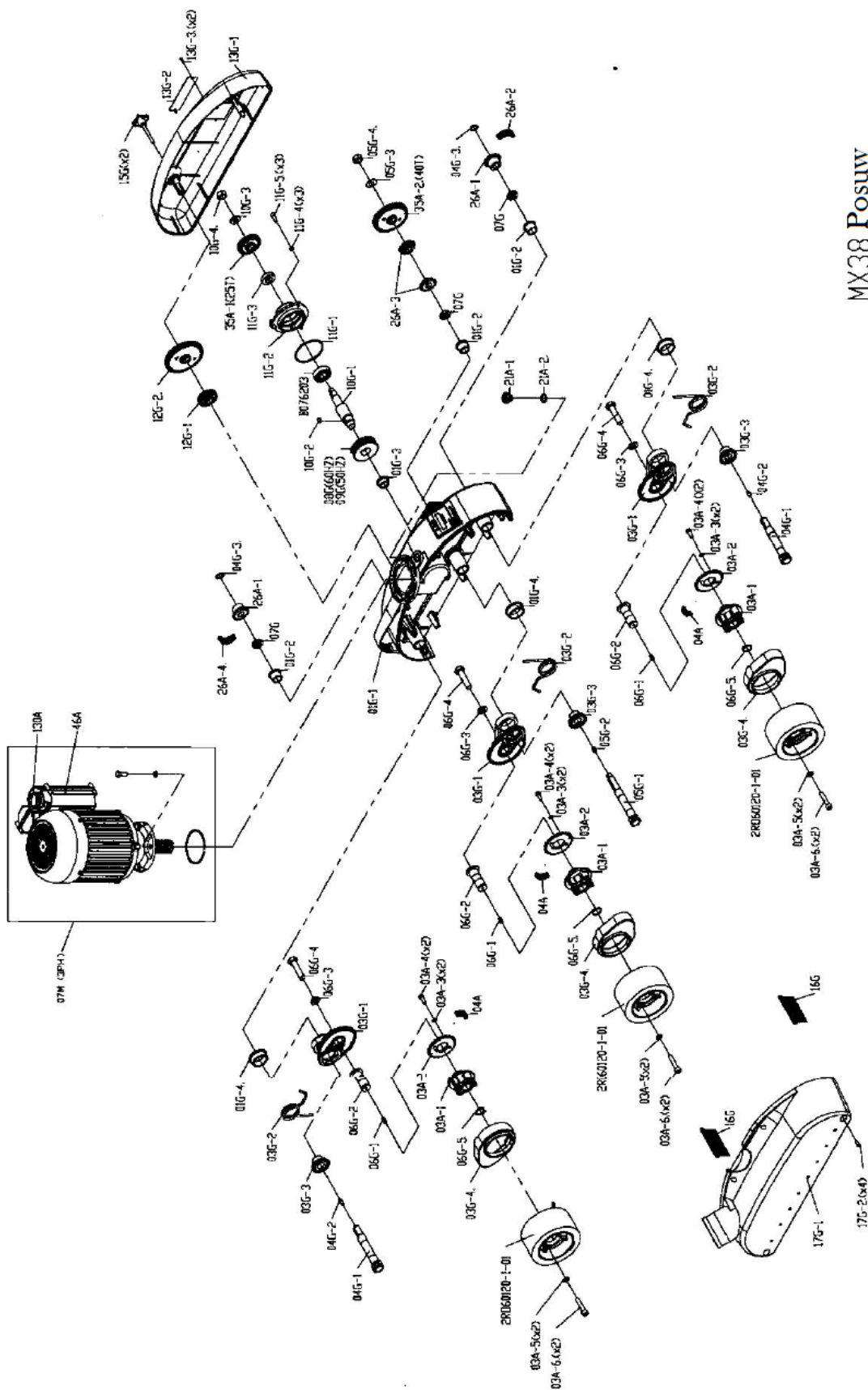
Oraz spełnia Dyrektywę niskiego napięcia (72/23/EEC) wraz z poprawkami wprowadzonymi z zaleceniem (93/68/EEC).

Na podstawie wewnętrznie wykonanych pomiarów oraz kontroli jakości stwierdzono, że wyrób spełnia wymagania dyrektyw oraz odpowiednich norm.

Niniejsza deklaracja zgodności CE traci swoją ważność, jeżeli wyrób, będący jej przedmiotem zostanie zmieniony, przebudowany lub wykorzystany niezgodnie z jego przeznaczeniem, bez pisemnej zgody producenta.

Gorzów Wlkp., 06.11.2015.

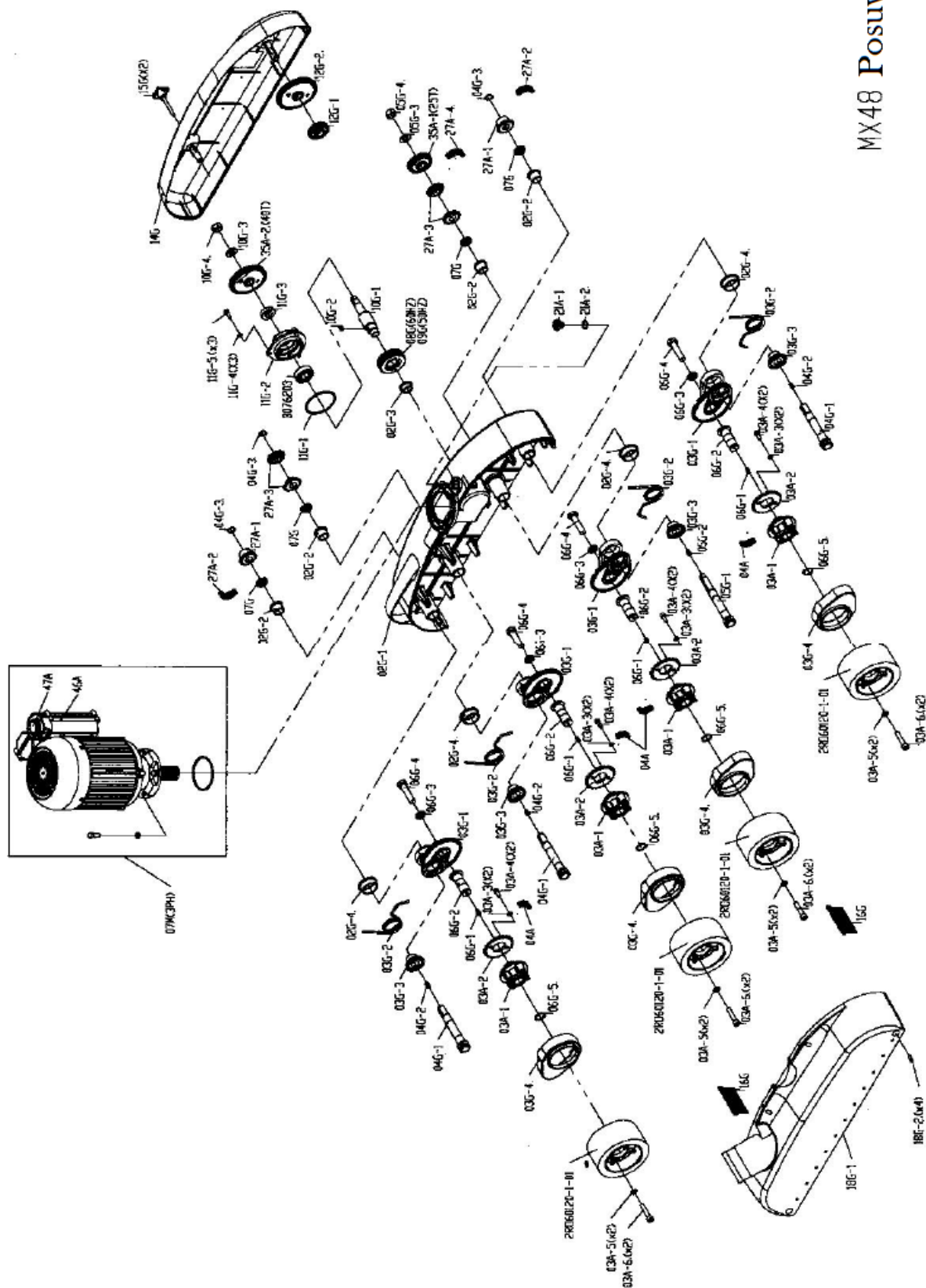
.....
Nazwisko, imię, podpis i pieczęć osoby upoważnionej.



MX38 Posuw

Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
B076203	B076203	Bearing SHAR-6203	1	05G-3	N011225	Flat Washer M12x25x2T	1	15G	U010087	Knob M6-P1X55L	2
01G		Housing Frame Kit MX38	1	05G-4	N11012H	Nut M12xP1.75	1	16G	U010014	Brush	2
01G-1	C020347	Housing Frame MX38	1	06G		Roller Spindle Kit	3	17G		Roller Cover Kit	1
01G-2	A500302	Bushing Bearing	3	06G-1	T315106	Grease Nipple M6xP1.0	1	17G-1	U010079	Roller Cover VSA 38EL	1
01G-3	A500301	Bushing 290x230x(9+3)	1	06G-2	G320028	Roller Spindle	1	17G-2	S500512	Cap Screw M6-P0.8X12L	4
01G-4	A500347	Bushing	3	06G-3	M300012-001	Spring Washer 12mmx3T	1	21A		Oil Cap Kit 16mm	1
03A		Roller Supporter Kit	3	06G-4	S601250	Hex Screw M12-P1.75x50L	1	21A-1	U010008	Oil Cap (16mm)	1
03A-1	C020333A	Roller Supporter Kit (L)	1	06G-5	N510009	Snap Ring 20	1	21A-2	C010015	"O" Ring 15	1
03A-2	A500309	Sprocket	1	07G	A500308	Chain Washer	3	26A		Transmission Kit	1
03A-3	N050006	Lock Washer M6	2	08G	C120017	Gearshift Bearing-60HZ 30T	1	26A-1	A500303	Sprocket (12T X 3/8")	2
03A-4	S900616	Cap Screw (M6-1.0Px16L)	2	09G	C-120011	Gearshift Bearing-50HZ 24T	1	26A-2	K330040	Chain (40S)	1
03A-5	N050008	Lock Washer M8	2	10G		Bushing Kit	1	26A-3	A500307	Double-Sprocket	2
03A-6	S900840	Cap Screw M8-P1.25x40L	2	10G-1	G320026	Bushing	1	26A-4	K330062	Chain (62S)	1
03G		Sprocket Case Kit (MX38/48)	3	10G-2	K420612	Round End Key 6x6x12L	1	35A		Gear Kit (25T 40T)	1
03G-1	C020349A	Sprocket Case	1	10G-3	N011225	Flat Washer M12x25x2T	1	35A-1	A500310	Gear (25T)	1
03G-2	N950004	Spring	1	10G-4	N11012H	Nut M12xP1.75	1	35A-2	A500311	Gear (40T)	1
03G-3	A500359	Bushing	1	11G		Worm Gear Box Cover Kit	1	407M	M313833A	Motor (1HP/ 3 Phase)	1
03G-4	U010052	Case Cap	1	11G-1	C010065	"O" Ring	1	46A		Switch Box Kit	1
04A	K330026	Chain (26S)	3	11G-2	C020350	Worm Gear Box Cover	1	47A		Switch Kit	1
04G		Procket Case Kit	2	11G-3	C021704	Oil Seal 32x17x8T	1	2R060120-1-01		Roller Wheel Kit (60x120 Dia)	3
04G-1	G320023	Sprocket Case	1	11G-4	N030006	Spring Washer 6mmx1T	3			Roller Wheel (60x120 Dia) L	1
04G-2	T315106	Grease Nipple M6xP1.0	1	11G-5	S900616	Cap Screw M6-P0.8X16L	3				
04G-3	N510015	Snap Ring 15	1	12G		Gear Kit (21T 44T)	1				
05G		Main Procket Shaft Kit (MX38/48)	1	12G-1	A500344	Gear (21T)	1				
05G-1	G320025	Main Sprocket Shaft	1	12G-2	A500345	Gear (44T)	1				
05G-2	T315106	Grease Nipple M6xP1.0	1	13G	U010077	Housing Cover	1				

MX38 Elementy posuwu



MX48 Posuw

Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
02G		Housing Frame Kit	1	05G-4.	N11012R	Nut M12xP1.75	1	12G-2.	A500345	Gear (44T)	1
02G-1	C020037	Housing Frame	1	06G		Roller Spindle Kit	4	14G	U010078	Housing Cover	1
02G-2	A500302	Bushing	4	06G-1	T315106	Grease Nipple M6xP1.0	1	15G	U010087	Knob	2
02G-3	A500301	Bushing	1	06G-2	G320028	Roller Spindle	1	16G	U010014	Brush	2
02G-4.	A500347	Bushing	4	06G-3	N030012-001	Spring Washer 12mmx3T	1	18G		Roller Cover Kit	1
03A		Roller Supporter Kit (L)	4	06G-4	S601250	Hex Screw M12-P.75x50L	1	18G-1	U010080	Roller Cover	1
03A-1	C020333A	Roller Supporter Kit (L)	1	06G-5.	N510009	Snap Ring 20	1	18G-2.	S500512	PH Screw	4
03A-2	A500309	Sprocket	1	06M(Optional)	06M	Motor (1HP/ 1 Phase)	1	21A		Lil Cap Kit	1
03A-3	N050006	Lock Washer M6	2	07M	07M	Motor (1HP/ 3 Phase)	1	21A-1	U010008	Lil Cap (16mm)	1
03A-4	S900616	Cap Screw (M6-1.0Px16L)	2	07G	A500308	Bushing	4	21A-2.	Q010015	"O" Ring	1
03A-5	N050008	Lock Washer M8	2	08G(Optional)	C120017	Worm Gear (30T) -60Hz	1	27A		Transmission Kit (4R)	1
03A-6.	S900840	Cap Screw M8-P1.25x40L	2	09G	C120011	Worm Gear (24T) -50Hz	1	27A-1	A500303	Sprocket (12T X 3/8")	2
03G		Pocket Case Kit (MX38/48)	4	B076203	B076203	Bearing	1	27A-2	K330062	Chain (62S)	1
03G-1	C020349A	Sprocket Case (MX38/48)	1	10G		Worm Gear Shaft Kit	1	27A-3	A500307	Double-Sprocket	4
03G-2	N950004	Spring -	1	10G-1	G320026	Warm Gear Shaft	1	27A-4.	K330040	Chain (40S)	2
03G-3	A500359	Bushing	1	10G-2	K420612	Key	1	35A		Gear Kit (25T, 40T)	1
03G-4.	U010052	Case Cap	1	10G-3	N011225	Flat Washer M12x25x2T	1	35A-1	A500310	Gear (25T)	1
04A	K330026	Chain (26S)	4	10G-4.	N11012R	Nut M12xP1.75	1	35A-2.	A500311	Gear (40T)	1
04G		Sprocket Shaft Kit	3	11G		Worm Gear Box Kit	1	46A		Switch Box Kit (L)	1
04G-1	G320023	Sprocket Shaft	1	11G-1	Q010065	"O" Ring	1	47A		Switch Kit	1
04G-2	T315106	Grease Nipple M6xP1.0	1	11G-2	C020350	Worm Gear Box Cover	1	2R060120-1-01		Roller Wheel Kit (60x120 Dia)	4
04G-3.	N510015	Snap Ring 15	1	11G-3	Q021704	Oil Seal 32x17x8T	1		C020038	Roller Wheel(60x120 Dia) L	1
05G		Main Picket Shaft Kit	1	11G-4	N030006	Spring Washer 6mmx1T	3	MX48 Elementy posuwu			
05G-1	G320025	Main Sprocket Shaft	1	11G-5.	S900616	Cap Screw	3				
05G-2	T315106	Grease Nipple M6xP1.0	1	12G		Gear Set (21T, 44T)	1				
05G-3	N011225	Flat Washer M12x25x2T	1	12G-1	A500344	Gear (21T)	1				

Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
76A		Vertical Column Kit (58x44x560L)	1	82A-3	G020007A	Handle	1
76A-1		Vertical Column Kit	1	82A-4	N810622	Lock Pin	1
	E580013	Vertical Column 58x44x560L	1	83A		Motor Clamp Kit	1
	G340001	Key -436mmL	1	83A-1	A200305	Motor Clamp	1
	S900512	Cap Screw M5-P0.8x12L	3	83A-2	S600850	Screw	1
77A		Over Arm Kit	1	83A-3	T060003	Pull Handle	1
	E580002	Over Arm	1	84A	G320090	Elevating Screw	1
	G340004	Rack -650mmL	1	85A		Column Cape Kit	1
	S900512	Cap Screw M5-P0.8x12L	4	85A-1	C020110A	Column Cape	1
78A		Elevating Bracket Kit (L)	1	85A-2	S900825	Cap Screw M8-P1.25x25	1
78A-1	A250402	Elevating Bracket	1	85A-3	N010815	Flat Washer M8x15x1T	1
78A-2	S601275	Hex Screw M12-P1.75x75L	2	85A-4	U010279	Fastener	1
78A-3	N050012	Lock Washer M12	2	85A-5	G150031	Washer	1
78A-4	N011225	Flat Washer (M12x25x2T)	2	56S		Handle Kit	1
78A-5	G020006A	Lever (M12x1.75)	2	56S-1	U010139A	Handle w/ Bushing	1
79A		Handwheel Kit	1	56S-2	N810636	Lock Pin	1
79A-1	U010155	Handwheel (L)	1	87A	U010011	Wheel Handle	1
79A-2	N810636	Lock Pin (6 X 36 L)	1	98A		Base Kit (L)	1
80A		Pinion Kit	1	98A-1	A250401	Column Base	1
80A-1	G020001	Pinion Kit	1	98A-2	S601275	Hex Scre (M12-P1.75x75L)	1
80A-2	G000007	Screw M8-P1.25x25L	1	98A-3	N050012	Lock Washer M12	1
80A-3	N030008	Spring Washer (8mmx2T)	1	98A-4	N011225	Flat Washer M12x25x2T	1
80A-4	N11008H	Nut	1	98A-5	G020010A	Handle (200mm)	1
81A		Over Arm Cone Kit (L)	1	S600001		Screw Pack	1
81A-1	A250403	Over Arm Cone	1		S601250	Hex Screw M12-P1.75x50L	4
81A-2	G020005	Stud	1		N030012-001	Spring Washer M12x3T	4
81A-3	G020007A	Handle	1	84B		Over Arm Kit	1
81A-4	N810622	Lock Pin	1	84B-1	E580003	Over Arm (1050mm)	1
81A-5	N030010	Washer	2	84B-2	G340005	Rack (950mm)	1
81A-6	S601050	Screw	2	84B-3	S900512	Screw M5-P0.8x12L	5
81A-7	U010119	Cord Sheath	1	US13 Części statywu			
82A		Swivel Cone Kit (L)	1				
82A-1	A200304	Swivel Cone	1				
82A-2	G020005	Stud	1				

