



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Шлифовально-полировальная машина
Linolit 350-3,0/220 (380)



1. Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за то, что выбрали продукцию ТМ Linolit®. Приобретение наших изделий дает Вам право на профессиональную помощь по его ремонту и обслуживанию. С целью повышения потребительских и эксплуатационных качеств в машинах производятся конструктивные изменения изделий, и поэтому производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, внешний вид изделия и данную инструкцию по эксплуатации без предварительного уведомления потребителя.

1.1 Ответственность владельца

Перед началом эксплуатации машины внимательно изучите настоящую Инструкцию по эксплуатации. Проверьте комплектность в соответствии с Техническим паспортом изделия, проверьте исправность машины путем пробного запуска. Неукоснительно следуйте рекомендациям в процессе работы - это обеспечит надежную работу техники.

Данное изделие не должно утилизироваться в качестве бытовых отходов. Обеспечив соответствующую утилизацию данного изделия, вы можете предотвратить потенциально негативное влияние на окружающую среду и здоровье людей.

1.2 Гарантия производителя

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи. В случае отсутствия отметки о дате продажи гарантийный срок считается с даты изготовления. В течение этого периода производитель обязуется безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя по вине изготовителя детали и узлы машины.

Гарантия не распространяется на машины:

- имеющие сильное внешнее и внутреннее загрязнение;
- имеющие внешние механические или термические повреждения;
- со вскрытой и подвергавшейся самостоятельному ремонту механической или электрической частью;
- хранившиеся или эксплуатировавшиеся с нарушением правил хранения или условий эксплуатации и технического обслуживания, изложенными в настоящей Инструкции по эксплуатации;
- при повреждении или уничтожении маркировочных табличек.

1.3 Маркировка

На шлифовально-полировальной машине Linolit® 350-3,0/220 (380) установлена табличка, на которой указаны:

- предприятие – изготовитель;
- наименование изделия;
- обозначение изделия;
- заводской номер;
- дата выпуска.

1.4 Общие сведения об изделии

- наименование - шлифовально-полировальная машина Linolit® 350-3,0/220 (380);
- номер технических условий - ТУ 28.93.13.132-006-09031640-2020.

2. Описание

Шлифовально-полировальная машина Linolit® 350 предназначена для обработки бетонных и каменных поверхностей из натурального и искусственного камня любой твердости и прочности на объектах небольших площадей. С помощью Linolit® 350 можно подготовить бетонный пол под нанесение полимерных покрытий, производить полировку пола от основания до финиша.

Выпускается в 3 модификациях:

- Linolit® 350-3,0/380 FS (работа от эл.сети напряжением 380 В, без регулировки скорости вращения рабочих дисков);
- Linolit® 350-3,0/380 SS (работа от эл.сети напряжением 380 В, с регулировкой скорости вращения рабочих дисков);
- Linolit® 350-3,0/220 SS (работа от эл.сети напряжением 220 В, с регулировкой скорости вращения рабочих дисков).

Особенности:

- проста и надежна в эксплуатации и обслуживании;
- компактна и малогабаритна, оптимально подходит для работы в небольших помещениях;
- регулируемая по высоте рукоять управления;
- «плавающая» рабочая часть за счет специальных втулок обеспечивает по мере стирания абразивного инструмента плотное прилегание к обрабатываемой поверхности пола;
- отсоединяемая от рамы рабочая часть позволяет транспортировать машину в багажник легкового автомобиля;
- конструкция рабочей части машины за счёт поворотного механизма и съёмных накладок на юбке позволяет производить обработку поверхностей вплотную к стене с отступом не более 6-7 мм;
- регулировка угла наклона рамы для обработки поверхностей под наклоном;
- пылезащитный кожух и патрубок для подключения промышленных пылесосов Linolit® позволяют работать без пыли;
- возможность комплектации дисками под различные виды абразивного инструмента:



алмазные пады,



рабочие блоки Linolit BH-H45_LN / BH-H100_LN («ежи»),



алмазные франкфурты;

- возможность шлифовки покрытия пола вдоль стен.



Рис. 1 Общий вид



Рис. 2 Шлифовка вдоль стен

Рис. 3 Конструкция рабочей части

3. Меры безопасности

3.1 Безопасность оператора

К работе с машиной допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж и обучение безопасным методам труда, проверку знаний правил о выполняемой работе с присвоением соответствующей квалификационной группы по технике безопасности, и не имеющие медицинских противопоказаний, установленных Министерством здравоохранения РФ.

3.2 Безопасность рабочего места

Перед началом работы необходимо проверить:

- целостность цепи заземления и зануления машины;
- отсутствие замыкания на корпус;
- исправность изоляции питающего кабеля;
- правильность подключения заземляющего и нулевого провода защитных проводов переносного питающего кабеля к заземляющему контакту и нулю питающего пункта машины;
- затяжку резьбовых соединений.

При обнаружении неисправностей необходимо, не приступая к работе, доложить руководителю. Все виды ремонта машины, а также измерения и проверки сопротивления изоляции электрооборудования относительно корпуса машины, защитных средств и заземляющего устройства должны производиться квалифицированным персоналом. Перед работой с узлами, расположенными в нижней части, убедитесь, что передняя часть машины поднята и надежно закреплена. Все операции следует производить на ровной и чистой поверхности.

При перерывах в работе, смене инструмента, производстве ремонта, прекращении подачи электроэнергии, машину следует отключить от сети.

Во время работы с машиной необходимо:

- не допускать скручивания, натяжения и крутых изгибов кабеля;
- не допускать попадания кабеля под колеса и в рабочую часть машины;
- не допускать попадания пыли и влаги в штепсельное соединение.

При выполнении работ, с целью обеспечения их безопасности, необходимо соблюдать

меры безопасности в соответствии с:

- ГОСТ 12.1.019-2017 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты;
- ГОСТ 12.3.033 – 84 Система стандартов безопасности труда. Строительные машины. Общие требования безопасности при эксплуатации;
- ГОСТ 12.1.004 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования;
- Постановление Правительства РФ , от 25.04.2012 г. № 390, "О противопожарном режиме".

Запрещается:

- производить работу на открытых площадках во время атмосферных осадков;
- допускать к работе посторонних лиц;
- работать на машине со снятым защитным кожухом;
- устранять неисправности во время работы машины.

4. Эксплуатация

Прежде чем приступить к работе с машиной внимательно прочитайте инструкцию и убедитесь, что все разъяснения вами поняты правильно.

4.1 Общие правила эксплуатации

- Пользуйтесь шлифовально-полировальной машиной только по прямому назначению.
- Следите за тем, чтобы все детали были в рабочем состоянии, а крепления правильно соединены.
- Никогда не эксплуатируйте дефектную машину.
- Проводите регулярный уход и техническое обслуживание в соответствии с рекомендациями данной инструкции.
- Регулярно проверяйте целостность средств защиты машины. Следите, чтобы защитный кожух был чистый, не поврежден и плотно прилегал к полу. Поврежденный кожух подлежит обязательной замене.
- Пользуйтесь только оригинальными запчастями. Для получения более подробной информации свяжитесь с дилером.
- При производстве работ необходимо подсоединить к машине промышленный пылесос для сбора пыли.
- При смене рабочих дисков машину следует отключить от электросети.
- После каждой рабочей операции необходимо прочистить несущий диск жесткой щеткой, предварительно сняв шлифовально-полировальный инструмент.
- После завершения работ по полировке необходимо слегка приподнять переднюю часть машины во избежание прилипания к обрабатываемой поверхности полировального инструмента. Прилипание может привести к повреждению полировальных падов. Перед подъемом машины убедитесь, что несущий диск прекратил вращение.



ЗАПРЕЩЕНО!

Запускать машину без защитного кожуха.



ВНИМАНИЕ!

Несущий диск продолжает вращаться в течение некоторого времени после выключения двигателя. Продолжайте шлифовку до тех пор, пока рабочий диск полностью не остановится. Перед подъемом машины убедитесь, что несущий диск прекратил вращение.

4.2 Подготовка машины к работе

- Перед началом работ убедитесь что на машине отсутствуют внешние повреждения;
- Убедитесь, что места соединения рамы и рабочей части надежно закреплены, а упаковочные элементы убраны;
- Установите машину в зоне выполнения работ;
- Установите рукоять управления в рабочее положение;
- Убедитесь в том что, абразивный инструмент надежно закреплен на рабочих дисках, в случае работы с алмазными падами, установите пластину ограничитель;
- Перед подключением к электросети, проверьте подключение кабеля от двигателя к разъемам соединения (розеткам), находящимся на ящике электрики;
- Подсоедините пылесос к патрубку для отвода пыли;
- Закрепите на юбке пылезащитный кожух;
- Подключите машину к распределительному щиту, выполнив условия п. 3.3 настоящей инструкции.
- Проверьте исправность аварийной кнопки «STOP» :
 - уменьшите давление между дисками машины и полом, потянув вниз рукоять, но не поднимая машину от пола при запуске.
 - нажмите на кнопку «STOP» с фиксатором. Убедитесь, что двигатель остановился.
 - освободите кнопку «STOP» поворотом по часовой стрелке.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

Никогда не работайте машиной с неисправными элементами защитного оборудования. Производите проверку и выполняйте все работы по техническому обслуживанию, описанные в данной инструкции. Если обнаружены неисправности, обратитесь в сервисный центр предприятия - изготовителя.

4.3 Запуск машины

Схема расположения кнопок управления приведена на рис. 4.

- При запуске машины кнопка «STOP» должна быть в отжатом положении, для этого необходимо покрутить «грибок» кнопки по часовой стрелке до упора и отпустить.
- Переключатель направления вращения дисков установите в положение «0».
- Потенциометр установите в положение «0».
- Нажмите синюю кнопку «START» и удерживайте не менее 2 сек., после этого загорится подсветка кнопки, что означает питание включено, машина готова к работе.



Рис. 4 Схема расположения кнопок управления

- Установите регулятор направления вращения в требуемое положение I или II.
- Установите переключатель скорости вращения дисков на требуемую величину оборотов. После этого машина начнет совершать вращательно-поступательные движения.



ВНИМАНИЕ!

Запускайте машину только в том случае, если рабочая часть находится в опущенном состоянии.

4.4 Остановка и отключение машины

- Для остановки машины необходимо установить потенциометр в положение «0», переместив его в крайнее левое положение.
- Переключатель направления вращения установить в положение «0». После этих действий машина с замедлением остановится.
- Для отключения машины от сети необходимо отключить фидерный автомат на электрическом распределительном щите и выдернуть розетку кабеля-удлинителя из разъема, расположенного на корпусе электрики.



ВНИМАНИЕ!

Всегда отключайте машину от сети после окончания работ.

4.5 Аварийная остановка машины

- Кнопка «Stop» с фиксатором (Рис. 4) используется только для аварийной остановки машины при возникновении неисправности, наезде на предметы, препятствия или людей. Эта кнопка прерывает подачу питания.
- При возникновении аварийной ситуации нажмите кнопку «Stop».

4.6 Подсоединение пылесоса

- Для отвода и сбора пыли используйте промышленные пылесосы Linolit.
- До подключения необходимо проверить фильтр пылесоса. Он должен быть чистым и без видимых повреждений.
- Шланг пылесоса одевается на патрубок для отвода пыли, расположенный на рабочей части машины (Рис. 5).

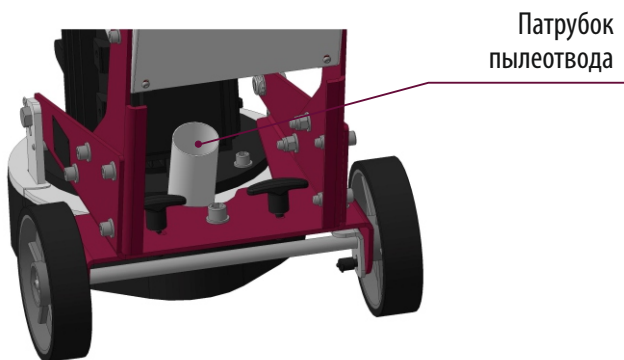


Рис. 5 Подсоединение пылесоса

4.7 Регулировка положения рукоятки управления

Рукоятка управления регулируется по высоте:

- верхнее положение - предназначено для опрокидывания машины и смены абразивного инструмента;
- среднее - непосредственно для работы;
- нижнее - для транспортировки и хранения.

Регулировка положения рукоятки осуществляется за счет двух наборов отверстий, расположенных непосредственно в раме и самой рукоятки, которые дают возможность изменения угла наклона относительно рамы с шагом в пять градусов (5°).

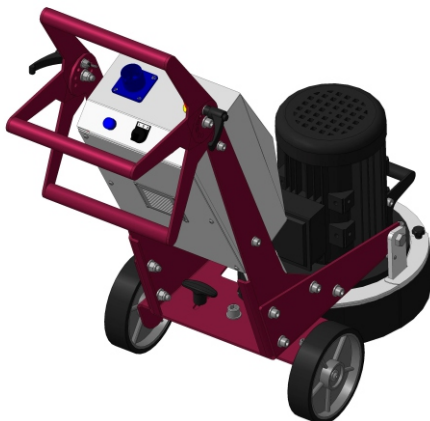


Рис. 6 Регулировка положения рукояти

Чтобы установить необходимое положение рукояти нужно:

- зафиксировать неподвижно ручку-болт, расположенную на внешней стороне рукояти
- открутить гайку-барашек;
- вытащить ручки-болты с обеих сторон рукояти, установить нужное положение;
- вставить ручки-болты и закрутить гайки-барашки.

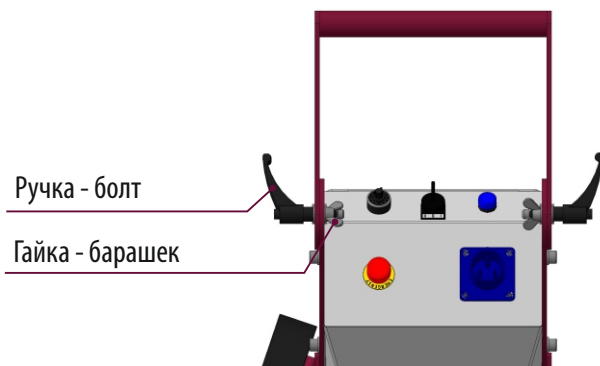


Рис. 7 Механизм регулировки



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

Во избежание травмы, обязательно закрепляйте рукоять с помощью гаек-барашков.

4.8 Регулировка поворотной рамы для шлифовки пола вдоль стены

Данная машина снабжена функцией шлифовки и полировки пола вдоль стен. Для этого нужно подготовить машину, проделав ряд операций:

- Ослабить Т-образные ручки на основании рамы.
- Установить поворотную раму в требуемое положение. Для обработки краев по правую сторону, раму повернуть вправо, относительно колесной пары. При обработке краев слева, рама должна быть повернута влево.
- Снять левую или правую накладку с рабочей части машины, ослабив винт. Винт закрепить на корпусе рабочей части.

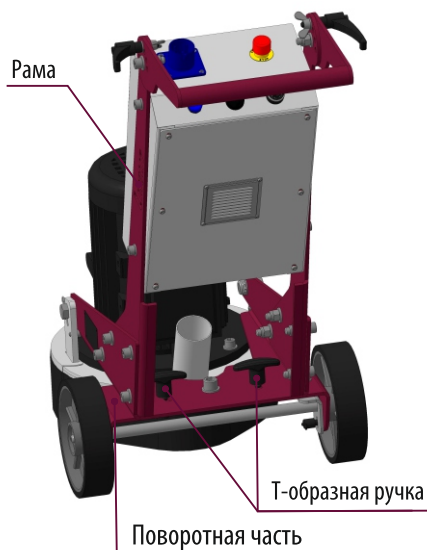


Рис. 8 Механизм регулировки поворота рамы

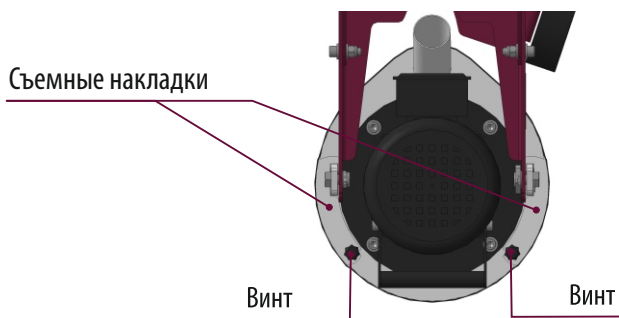


Рис. 9 Места расположения съемных накладок

4.9 Регулировка угла наклона

Машина снабжена функцией шлифовки и полировки наклонных поверхностей пола и снятия фаски с краёв бетонных поверхностей. Для этого нужно подготовить машину к работе:

- ослабить рукоятку, расположенную на правом колесе;
- выставить нужный уклон поворотной части рамы;
- зафиксировать поворотную часть рукояткой.



Рис. 10 Регулировка угла наклона рамы

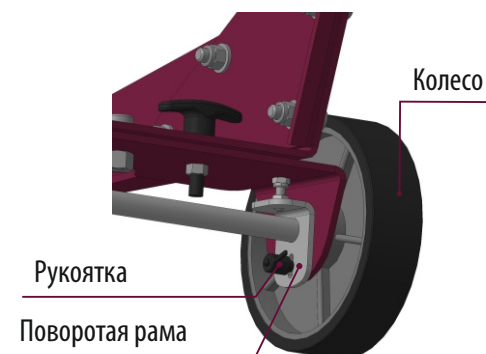


Рис. 11 Механизм регулировки угла наклона рамы

5. Установка и замена шлифовального инструмента

Для установки и замены шлифовально-полировального инструмента необходимо произвести следующие операции:

- Отключить машину от электросети (см. «Остановка и отключение машины»).
- Установить машину в опрокинутое (горизонтальное) положение, предварительно переместив рукоять управления в крайнее верхнее положение.

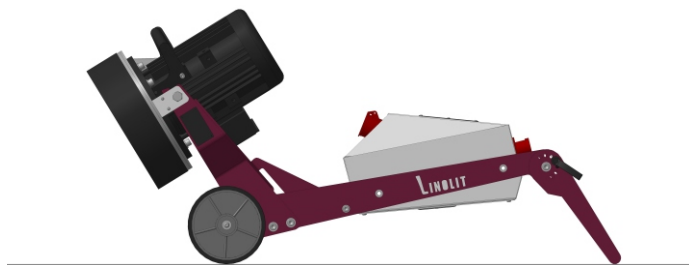


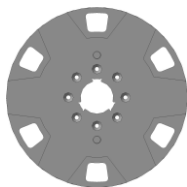
Рис. 12 Установка и замена шлифовального инструмента



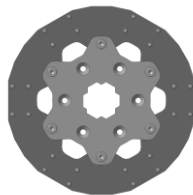
ВНИМАНИЕ!

В случае производства работ алмазными падами и франкфуртами рабочий диск устанавливается и закрепляется без шлифовального инструмента.

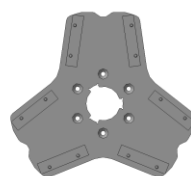
В зависимости от того, каким шлифовально-полировальным инструментом будут проводиться работы, устанавливаются соответствующие диски (Рис.13).



Диск для алмазных падов



Диск для «ежей»



Диск для франкфуртов

Рис. 13 Виды дисков



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

Температура шлифовально-полировального инструмента сразу после использования может быть очень высокой, а края острыми. Обязательно используйте защитные перчатки при его замене.

5.1 Установка алмазных падов и франкфуртов

Для того, что бы установить алмазный пад или франкфурт, необходимо расположить его в центре диска параллельно самой поверхности диска и плавно вставить его в пазы до упора (Рис. 14 и 15).

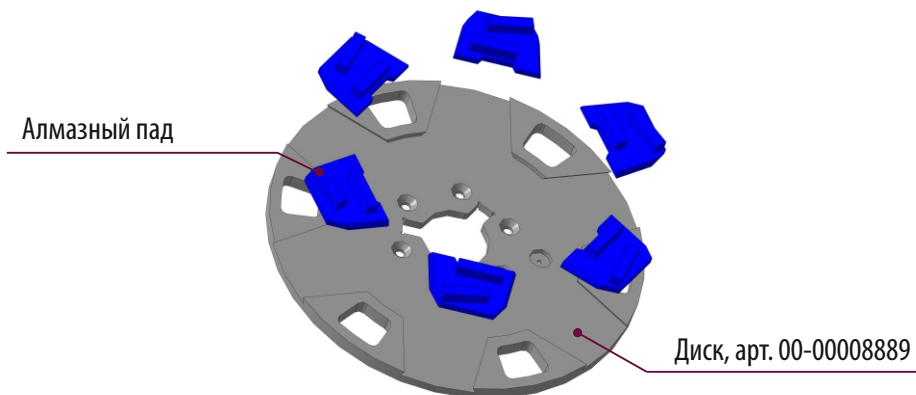


Рис. 14 Установка алмазных падов

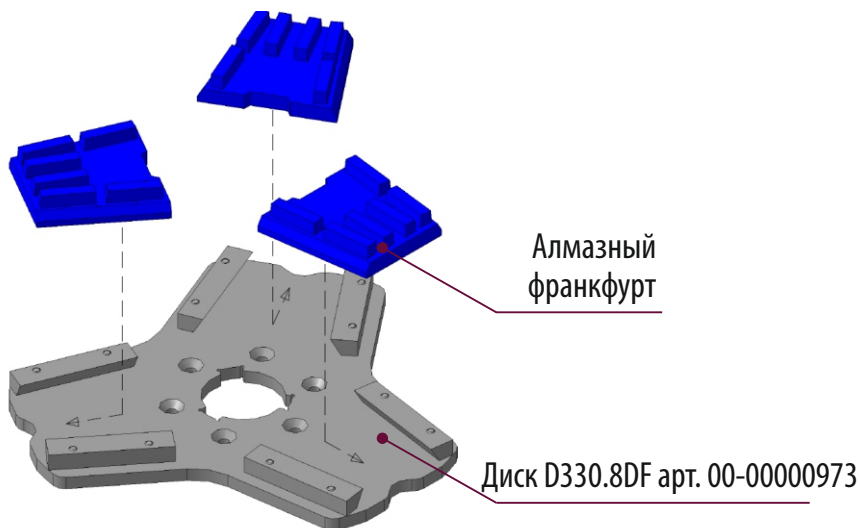


Рис. 15 Установка алмазных франкфуртов

5.2 Установка рабочих блоков («ежей»)

Рабочий блок Linolit ВН-Н45_LN («ёж»)

арт. 00-00000112

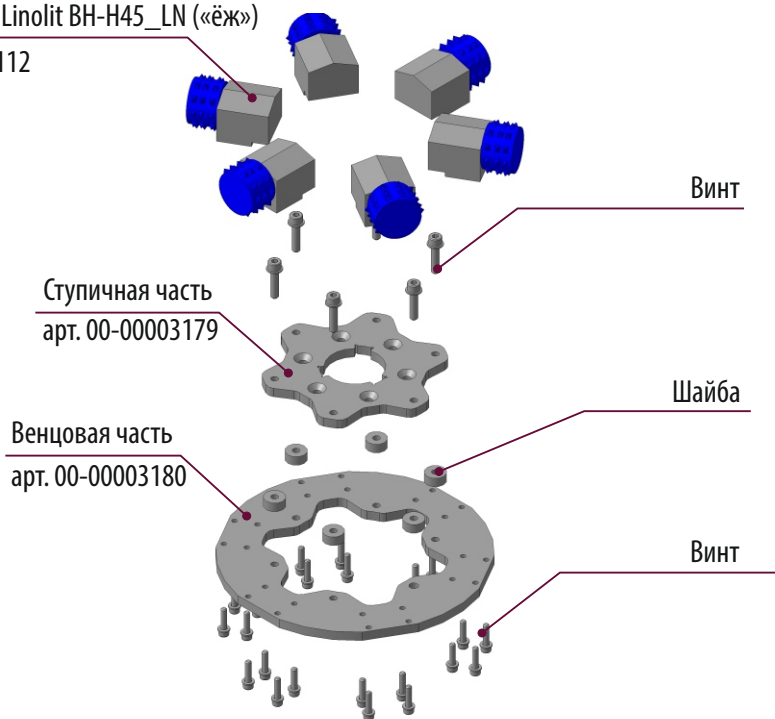


Рис. 16 Установка рабочих блоков



ВНИМАНИЕ!

При работе «ежами» рекомендуется устанавливать по 6 шт на диск. При неисправностях, возникших в результате работы 3 «ежами» на одном диске производитель ответственности не несет.

6. Транспортировка и хранение

- Перед перемещением для транспортировки отключите машину от электросети.
- Рукоять управления переместите в нижнее положение.
- Отсоедините кабель электродвигателя от корпуса электрики, снимите крепежные болты и отсоедините раму от рабочей части машины.
- Для переноски используйте ручки, закрепленные на корпусе двигателя рабочей части.
- При транспортировке надежно закрепляйте оборудование во избежание повреждений и несчастных случаев.
- Всегда укрывайте машину от воздействия дождя и снега при транспортировке.
- Храните оборудование в закрытом на замок помещении, недоступном для детей и посторонних.
- Если машина не используется, ее необходимо хранить в сухом и вентилируемом помещении, свободном от вибрации и пыли. Колебания температуры и влажности, вызывающие образование росы не допускаются.

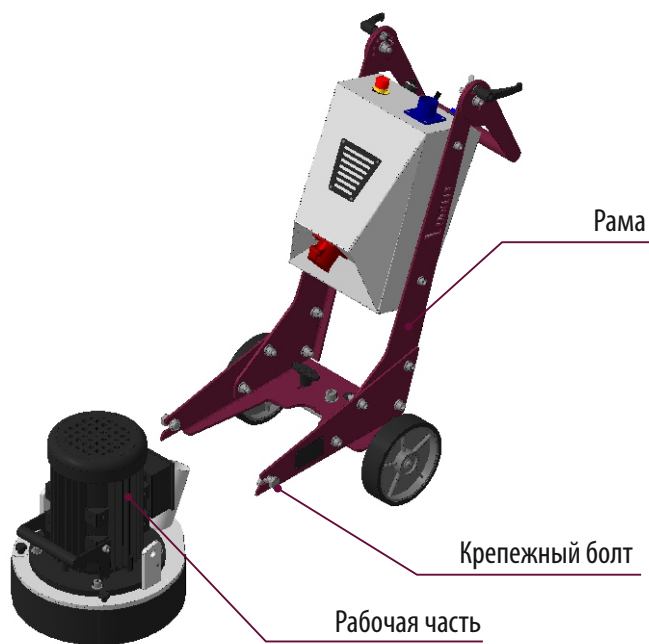


Рис. 17 Транспортировка оборудования

7. Техническое обслуживание

Ежемесячное техническое обслуживание включает следующие виды работ:

- очистку машины от грязи по окончании работ;
- проверку и подтяжку крепежных деталей (при необходимости);
- осмотр резиновых амортизаторов, зажимов и колес.

Профилактические работы

- С целью профилактики засорения пылью корпуса электрики необходимо каждые 100 моточасов менять фильтры, предварительно демонтировав вентиляционные решетки на корпусе электрики.
- Для предотвращения проскальзывания и износа ремней редуктора рекомендуется каждые 300 моточасов открывать люк редуктора и производить подтяжку ремня.
- Каждые 100 моточасов необходимо снимать диски и проверять виброопоры, при необходимости производить их замену.

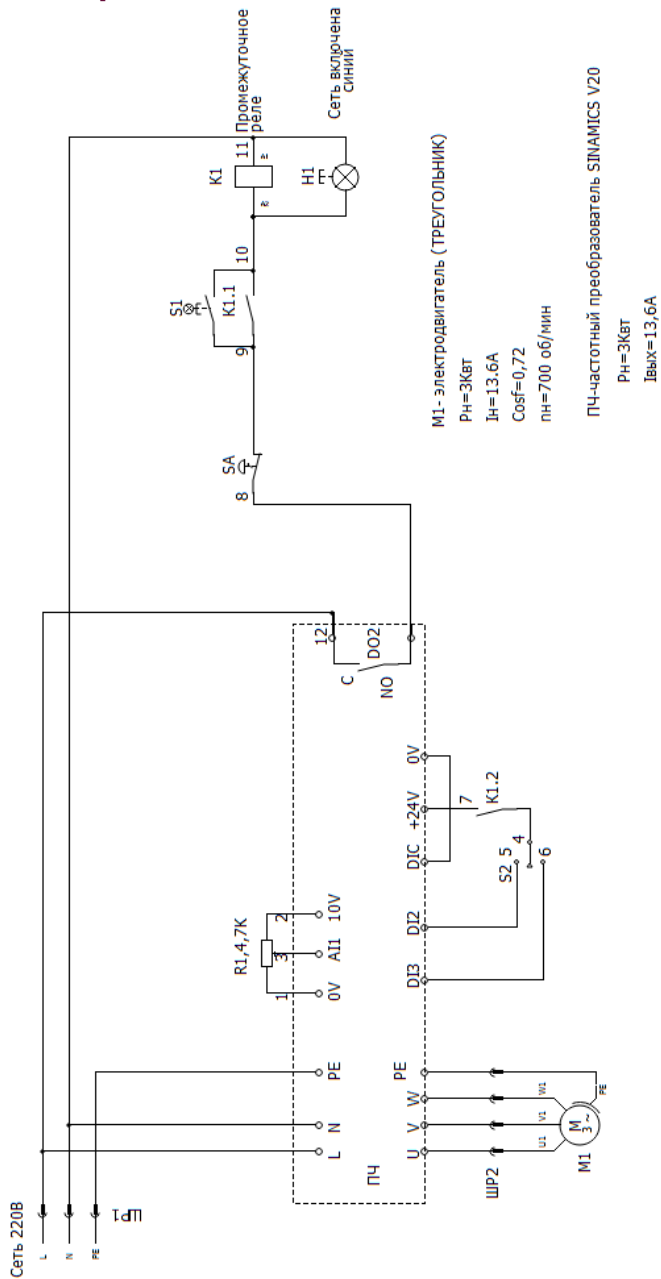
8. Технические характеристики

| Параметр | Значение |
|---|---|
| Ширина полосы обработки | 350 мм |
| Рабочие диски (кол-во/диаметр) | 1 / 350 мм |
| Производительность | 17 м ² /час |
| Мощность | 3,0 кВт |
| Напряжение | 220 / 380 В |
| Номинальный ток | 32 А |
| Скорость вращения дисков | 0 - 700 об/мин |
| Сечение жил кабеля - удлинителя | 3 * 6 мм ² |
| Масса машины | 98 кг |
| Габаритные размеры (Д х Ш х В) | 1095 х 485 х 928 мм |
| Степень защиты | IP 54 |
| Максимальная длина кабеля - удлинителя | 50 м |
| Уровень шума | не превышает значений, предусмотренных ГОСТ 12.1.003-20014 ГОСТ 12.1.003-2014 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Шум. Общие требования безопасности. |
| Уровень локальной вибрации (на рукояти) | не превышает значений, предусмотренных ГОСТ 12.1.012-20014 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Вибрационная безопасность. Общие требования. |

9. Поиск и устранение неисправностей

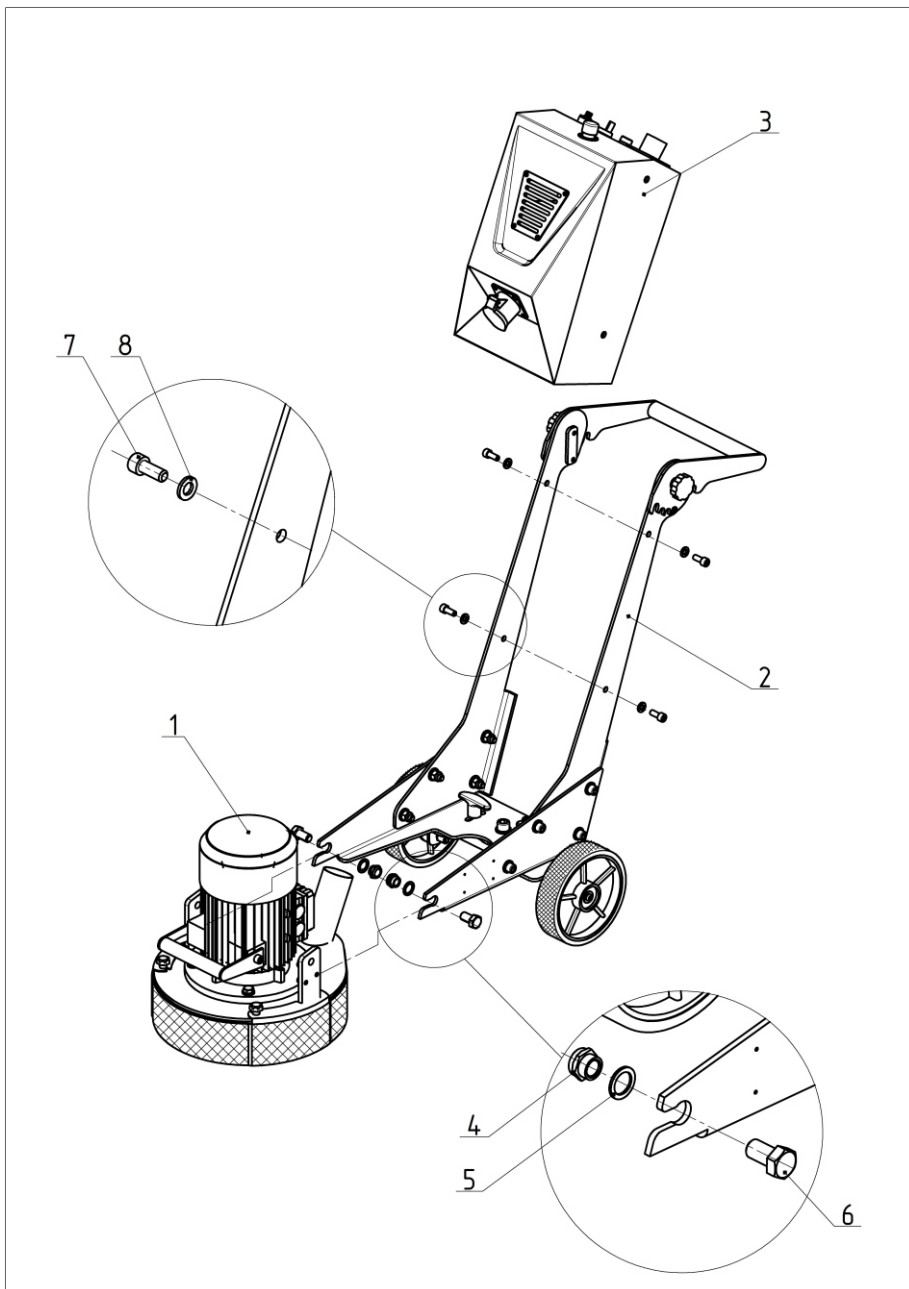
| Признак | Возможные причины | Решение |
|--|--|---|
| Машина не включается | Нет напряжения в электросети. | Проверьте индикатор электропитания и напряжения на приборной панели. Проверьте исправность всех элементов в сети. |
| | Машина подключена к бытовой электросети. | Подключите машину в соответствии с указаниями инструкции по эксплуатации. |
| Машина работает не на полную мощность | Питание машины не соответствует заданным параметрам. | Подключить кабель-удлиннитель требуемого сечения и длины в соответствии с указаниями инструкции по эксплуатации. |
| На шлифуемой или полируемой поверхности образуются царапины | Шлифовальный инструмент израсходовал свой ресурс. | Установить новый шлифовальный инструмент. |
| | Пылесос плохо убирает абразивную пыль. | Провести техническое обслуживание пылесоса в соответствии с его инструкцией по эксплуатации. |

10. Схема электроподключения



Каталог запасных частей для машины Linolit 350

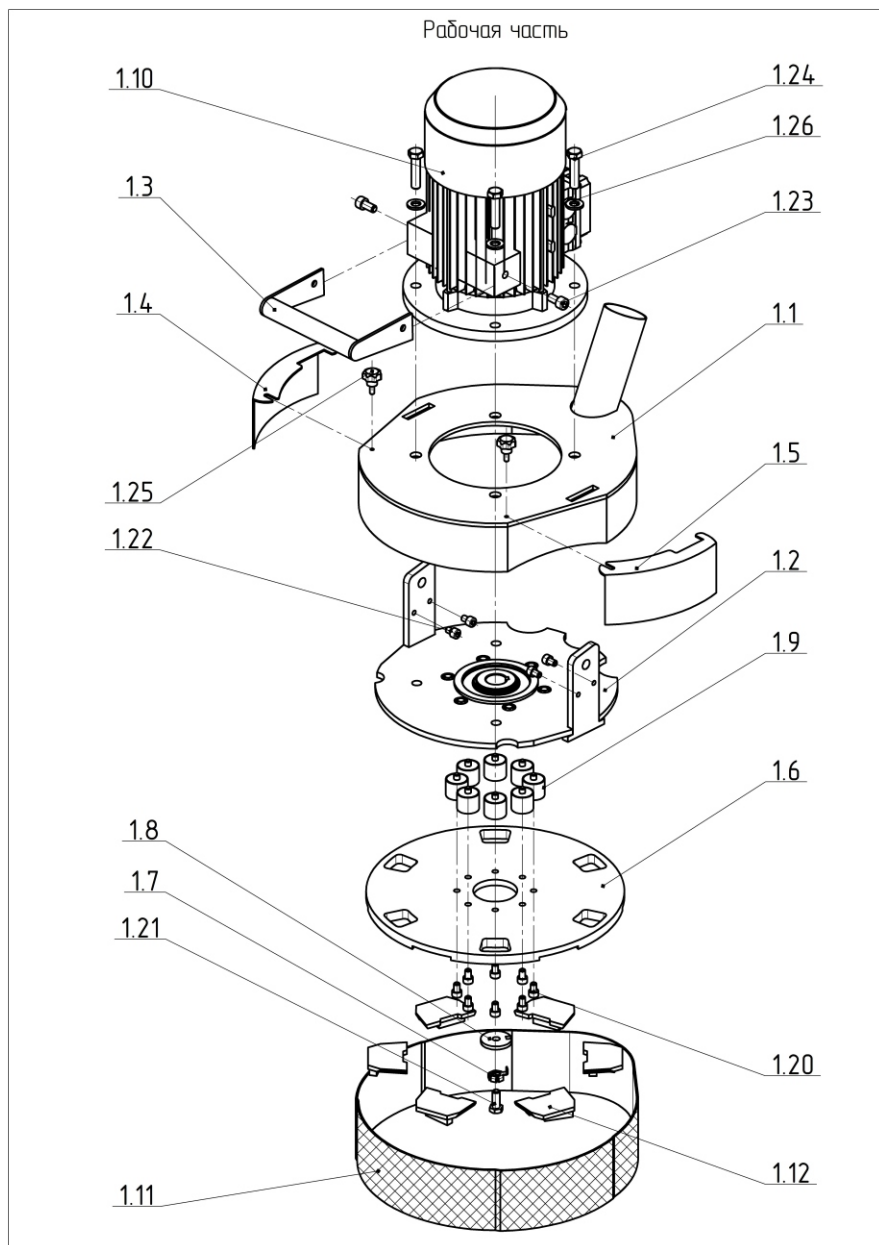
Сборка машины Linolit 350



Сборка машины Linolit 350

| Код | Артикул | Наименование |
|-----|-------------|------------------|
| 1 | 00-00010053 | Рабочая часть |
| 2 | 00-00009888 | Рама |
| 3 | 00-00001131 | Корпус электрики |
| 4 | 00-00007411 | Гайка М16 |
| 5 | 00-00000700 | Шайба М20 |
| 6 | 00-00000416 | Болт М16*30 |
| 7 | 00-00000338 | Винт М10*25 |
| 8 | 00-00000697 | Шайба М10 |

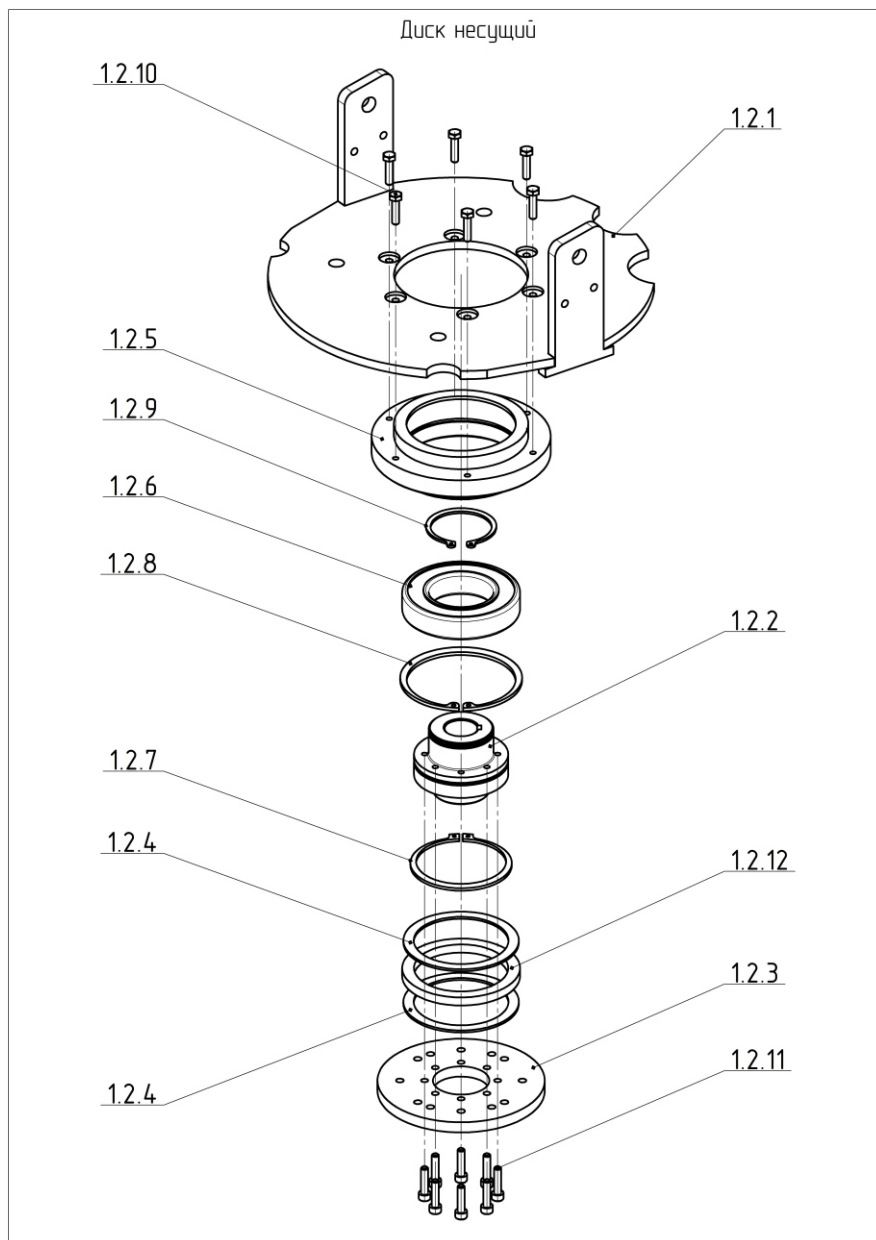
Рабочая часть машины Linolit 350



Рабочая часть машины Linolit 350

| Код | Артикул | Наименование |
|------|-------------|----------------------------|
| 1.1 | 00-00010051 | Юбка |
| 1.2 | 00-00010047 | Диск несущий |
| 1.3 | 00-00003043 | Ручка двигателя |
| 1.4 | 00-00001137 | Накладка левая |
| 1.5 | 00-00001138 | Накладка правая |
| 1.6 | 00-00008889 | Диск (8 отв.) |
| 1.7 | 00-00010043 | Фрикционная шайба |
| 1.8 | 00-00010044 | Шайба установочная |
| 1.9 | 00-00000538 | Буфер резинометаллический |
| 1.10 | 00-00009253 | Электродвигатель |
| 1.11 | 00-00002859 | Кожух защитный Linolit 330 |
| 1.12 | ----- | Алмазный пад Linolit |
| 1.20 | 00-00000386 | Винт М8*12 |
| 1.21 | 00-00002442 | Болт М8*20 |
| 1.22 | 00-00000385 | Винт М8*10 |
| 1.23 | 00-00000269 | Винт М8*16 |
| 1.24 | 00-00000336 | Винт М12*50 |
| 1.25 | 00-00001832 | Рукоятка звездообразная |
| 1.26 | 00-00002438 | Шайба М12 |

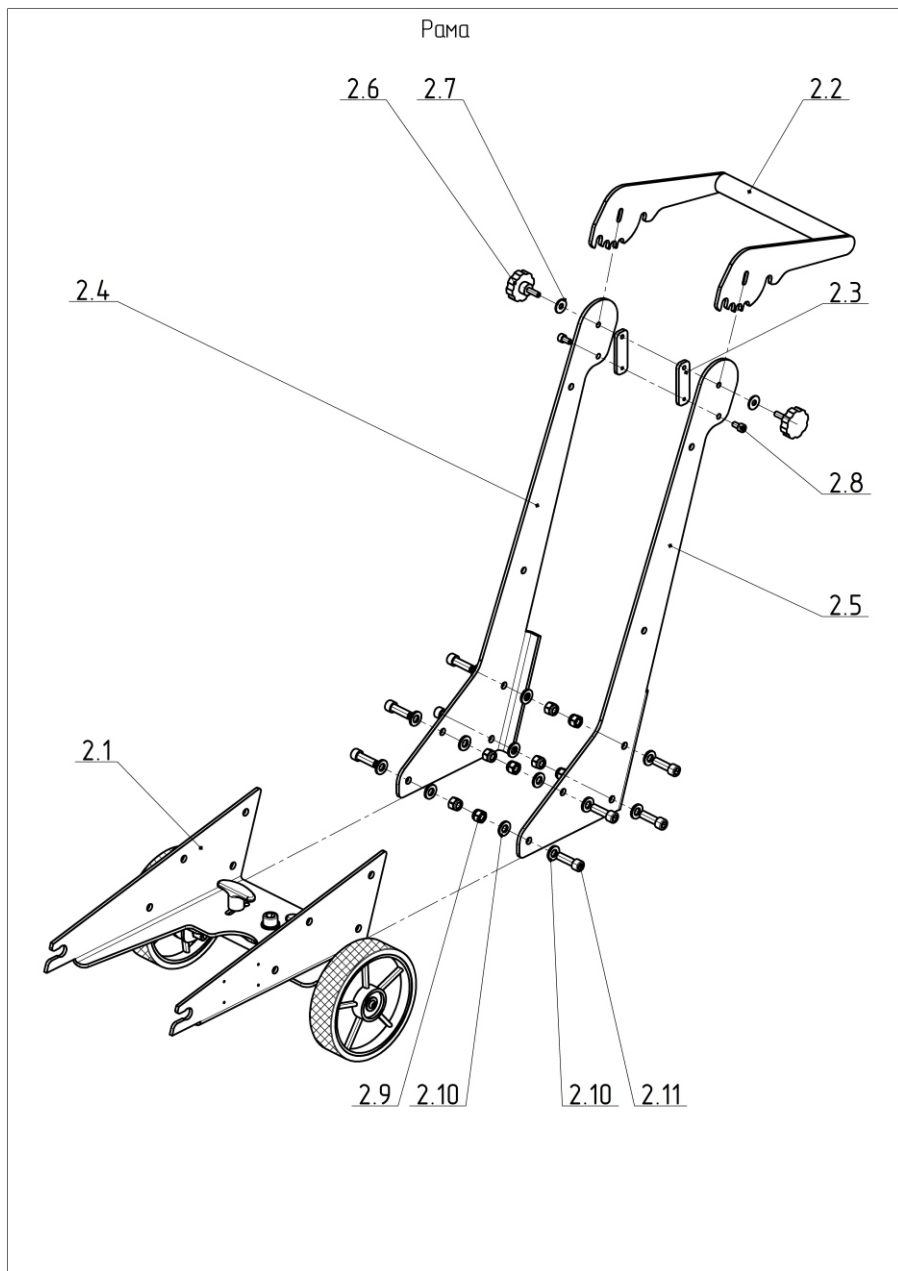
Несущий диск машины Linolit 350



Несущий диск машины Linolit 350

| Код | Артикул | Наименование |
|--------|-------------|--------------------------|
| 1.2.1 | 00-00010046 | Основание диска |
| 1.2.2 | 00-00009811 | Головка муфты |
| 1.2.3 | 00-00009468 | Диск муфты |
| 1.2.4 | 00-00009467 | Кольцо установочное |
| 1.2.5 | 00-00009454 | Гнездо подшипника |
| 1.2.6 | 00-00009214 | Подшипник |
| 1.2.7 | 00-00009321 | Кольцо стопорное D80 |
| 1.2.8 | 00-00001470 | Кольцо стопорное D100 |
| 1.2.9 | 00-00009613 | Кольцо стопорное D55 |
| 1.2.10 | 00-00000419 | Болт М6*20 |
| 1.2.11 | 00-00000377 | Винт М6*25 |
| 1.2.12 | 00-00010175 | Набивка сальниковая 10мм |

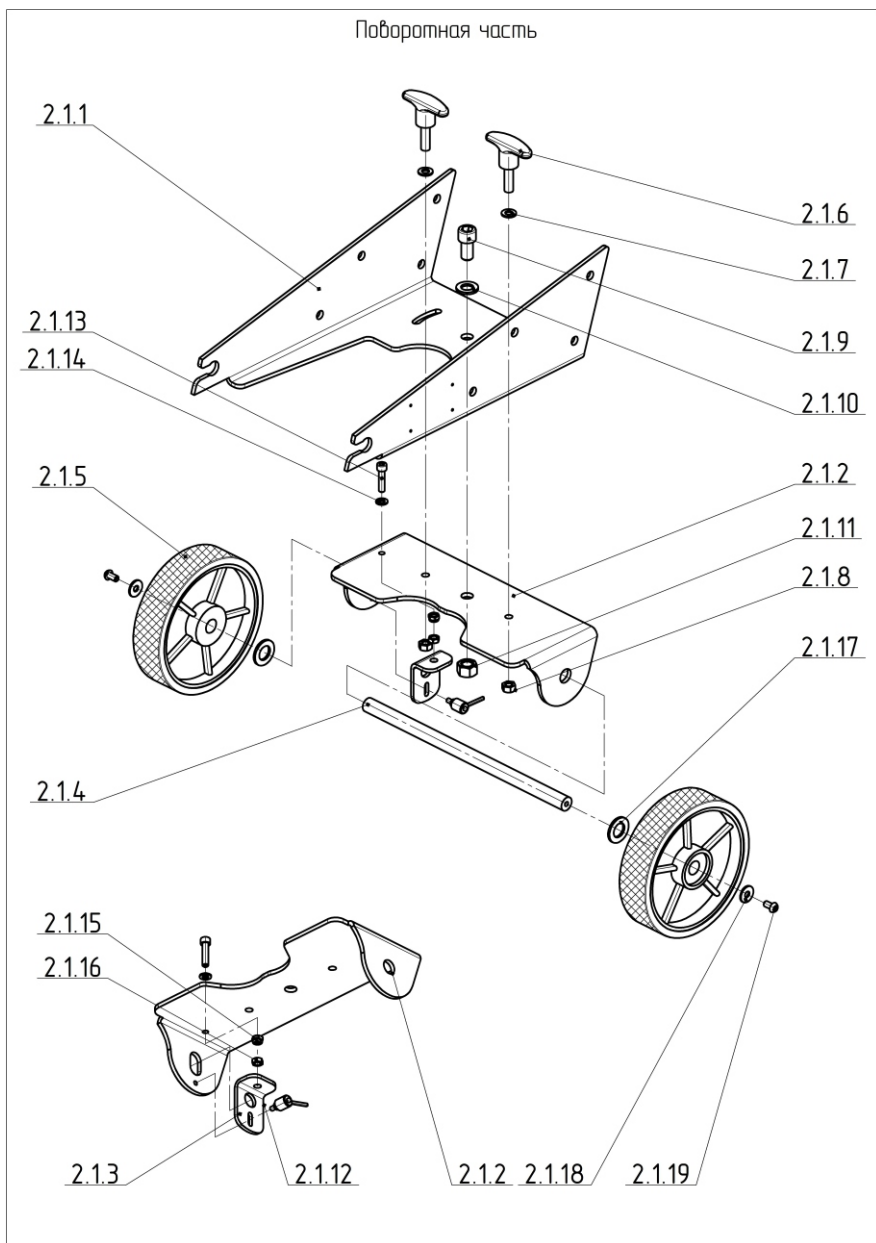
Рама машины Linolit 350



Рама машины Linolit 350

| Код | Артикул | Наименование |
|------|-------------|-------------------------|
| 2.1 | 00-00000901 | Основание рамы |
| 2.2 | 00-00009887 | Рукоять управления |
| 2.3 | 00-00009934 | Зажим |
| 2.4 | 00-00009891 | Пластина боковая |
| 2.5 | 00-00009885 | Пластина боковая |
| 2.6 | 00-00005957 | Рукоятка звездообразная |
| 2.7 | 00-00001323 | Шайба М8 |
| 2.8 | 00-00000386 | Винт М8*12 |
| 2.9 | 00-00000457 | Гайка М12 |
| 2.10 | 00-00002438 | Шайба М12 |
| 2.11 | 00-00000349 | Винт М12*35 |

Поворотная часть машины Linolit 350

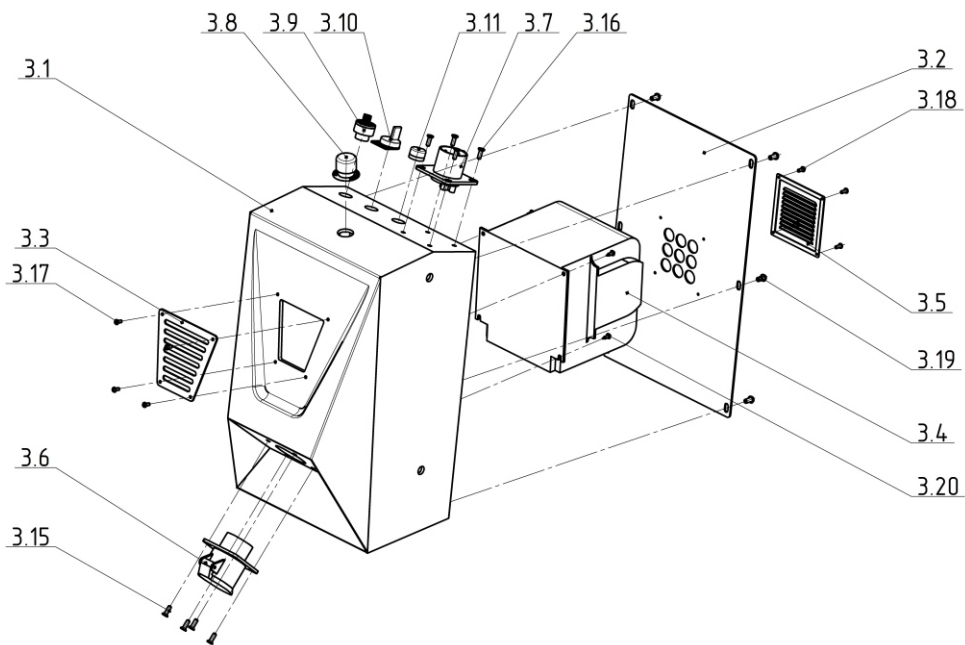


Поворотная часть машины Linolit 350

| Код | Артикул | Наименование |
|--------|-------------|----------------------|
| 2.1.1 | 00-00000901 | Основание рамы |
| 2.1.2 | 00-00001142 | Кронштейн поворотный |
| 2.1.3 | 00-00002669 | Скоба |
| 2.1.4 | 00-00001158 | Ось |
| 2.1.5 | 00-00001206 | Колесо рулевое |
| 2.1.6 | 00-00001476 | Рукоятка Т-образная |
| 2.1.7 | 00-00000697 | Шайба М10 |
| 2.1.8 | 00-00000448 | Гайка М10 |
| 2.1.9 | 00-00000359 | Винт М16*35 |
| 2.1.10 | 00-00000699 | Шайба М16 |
| 2.1.11 | 00-00000451 | Гайка М16 |
| 2.1.12 | 00-00001520 | Рукоятка |
| 2.1.13 | 00-00000391 | Винт М8*35 |
| 2.1.14 | 00-00000705 | Шайба М8 |
| 2.1.15 | 00-00000461 | Гайка М8 |
| 2.1.16 | 00-00000705 | Шайба М8 |
| 2.1.17 | 00-00000700 | Шайба М20 |
| 2.1.18 | 00-00001323 | Шайба М8 |
| 2.1.19 | 00-00001413 | Винт М8*20 |

Корпус электрики машины Linolit 350

Корпус электрики



Корпус электрики машины Linolit 350

| Код | Артикул | Наименование |
|------|-------------|----------------------------|
| 3.1 | 00-00001146 | Ящик |
| 3.2 | 00-00002671 | Крышка |
| 3.3 | 00-00006770 | Шильд фирменный |
| 3.4 | 00-00009759 | Частотный преобразователь |
| 3.5 | 00-00001991 | Решетка |
| 3.6 | 00-00007169 | Розетка |
| 3.7 | 00-00008273 | Вилка |
| 3.8 | 00-00001021 | Кнопка аварийной остановки |
| 3.9 | 00-00004907 | Потенциометр |
| 3.10 | 00-00001019 | Переключатель |
| 3.11 | 00-00005455 | Кнопка вкл. с подсветкой |
| 3.15 | 00-00000175 | Винт М5*12 |
| 3.16 | 00-00000175 | Винт М5*12 |
| 3.17 | 00-00000264 | Винт М4*10 |
| 3.18 | 00-00000264 | Винт М4*10 |
| 3.19 | 00-00000268 | Винт М6*16 |
| 3.20 | 00-00002460 | Саморез с пресс-шайбой |



8 800 500 30 95
www.linolit.ru