

Рис. 2  
Схема сборки  
прижима бокового

## 5 Комплект поставки

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

## Свидетельство о приёме и продаже

Наименование товара: прижим боковой SC-01

Дата выпуска \_\_\_\_\_ Штамп ОТК \_\_\_\_\_

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

Дата продажи \_\_\_\_\_ Продавец \_\_\_\_\_

Печать \_\_\_\_\_

Требуется проверки комплектности при продаже товара. Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.

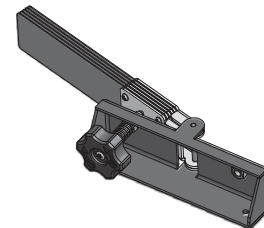
**Изготовитель:** ООО «Завод Белмаш»

**Адрес:** 212000, Республика Беларусь, г. Могилёв, Славгородский проезд, 37  
www.belmash.by

# BELMASH

RU Инструкция по сборке и эксплуатации

Прижим боковой  
SC-01



 BELMASH®

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

**2** Состав и принцип работы

Внешний вид прижима и его расположение на деревообрабатывающих станках с вращением режущего инструмента по часовой стрелке изображён на рис. 1А, с вращением против часовой стрелки на рис. 1Б.

Настройка прижима осуществляется с помощью ручки 3 в соответствии с требуемой толщиной заготовки и усилием её прижатия.

**3** Технические параметры

Габаритный размер 320×100×60 мм (не более).  
Масса 1,1 кг (не более).

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

Распакуйте коробку и убедитесь, что все перечисленные детали в комплектации, согласно п. 5 в наличии.

Для установки прижима на столе, необходимо просверлить два отверстия Ø5,5 мм (межосевое расстояние 150 мм) на достаточном расстоянии для прижима заготовки к направляющей линейке. **Следите, чтобы пружины прижима не касались режущего инструмента.**

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

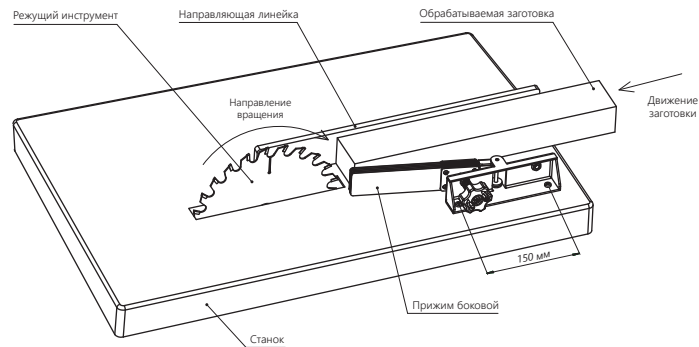


Рис. 1А  
Установка прижима бокового на станок с вращением инструмента по часовой стрелке

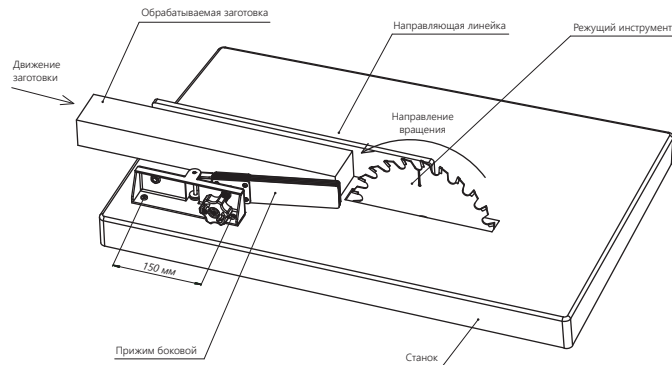


Рис. 1Б  
Установка прижима бокового на станок с вращением инструмента против часовой стрелке