

**GRIGGIO**  
**WOODWORKING MACHINERY**  
деревообрабатывающее оборудование

**USER MANUAL**  
**инструкция по эксплуатации**  
**BANDSAW BUTT**  
**WELDERS**  
**МОДЕЛИ:**  
**G5-30**  
**G10-40**  
**G20-60**  
**сварочный аппарат**  
**для**  
**ленточных пил**

# СОДЕРЖАНИЕ

1. Содержание и использование данного руководства.....	2
2. Правила безопасности и соответствие им.....	3
3. Распаковка.....	4
4. Главные части аппарата.....	5
5. Подключение к электросети.....	6
6. Резка пильного полотна.....	7
7. Предварительная подготовка к сварке.....	7
8. Таблица с рабочими техническими характеристиками.....	10
9. Сварка .....	11
10. Отжиг.....	12
11. Обслуживание.....	12
12. Проблемы и решения.....	13
13. Гарантия.....	14
14. Технические характеристики .....	14
15. Монтажная схема.....	15
16. Детализовка (детальный рисунок аппарата).....	17
17. Список деталей.....	18

# 1. CONTENTS AND USE OF THE MANUAL

## 1. СОДЕРЖАНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВА

Данное руководство адресовано для всех, эксплуатирующих данный аппарат.

- Руководство призвано:

ознакомить с использованием аппарата

дать необходимые инструкции для замены, установки, использования, чистки и техобслуживания запасных частей и указать на специфические опасности при эксплуатации.

- Недостатки руководства

Аппарат предназначен для профессионального использования: руководство пользователя не может заменить необходимый опыт специалиста.

- Важность руководства

Данное руководство является приложением к аппарату и должно быть сохранено

- Заказ нового руководства

Вы можете заказать новую копию руководства, предоставив следующие данные о приборе: тип, модель, регистрационный номер и год производства.

- Обновление руководства

Производитель может модифицировать технические характеристики, упомянутые в настоящем руководстве и характеристик каждого аппарата: это в его праве. Чертежи и иллюстрации и технические характеристики могут изменяться без предупреждения.

- Дополнительная информация

Если Вы нуждаетесь в какой-либо дополнительной информации касательно использования, техобслуживания и ремонта аппарата, Вы можете связаться с производителем.

- Отказ в гарантийном обслуживании

Производитель не берет на себя ответственность в случае:

- a) несоответствующей эксплуатации аппарата
- b) использования аппарата не специалистами
- c) отсутствия должного техобслуживания
- d) несанкционированного вмешательства или модификации аппарата
- e) использования неоригинальных запасных частей
- f) несоблюдения инструкций

## 2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ИХ СОБЛЮДЕНИЕ

Если следующие правила техники безопасности не соблюдаются, могут быть повреждены люди, животные и вещи.

Установка и техобслуживание аппарата, описанные в данном руководстве, должны выполняться только квалифицированными людьми, которые знают европейские правила и нормы установки и инсталляции промышленных приборов.

Сварочные аппараты, описанные здесь, должны использоваться только для того, чтобы сварить ленточные пилы: таким образом, любая другая область применения запрещена.

Декларация о соответствии сварочных аппаратов:

Согласно директиве 89/392/СЕЕ (директива аппаратов) и следующим поправкам, здесь не идет речь о декларации соответствия, т.к. вышеупомянутые сварочные аппараты не находятся в пределах этого обязательства.

Обозначение "СЕ", напечатанное на аппарате, показывает их соответствие с другими директивами, а именно:

- ДИРЕКТИВА 73/23 СЕЕ НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ И ПОСЛЕДУЮЩИЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
- ДИРЕКТИВА 89/336/СЕЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС) И ПОСЛЕДУЮЩИЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Таким образом, это не нуждается ни в какой декларации.

**ОПАСНОСТЬ: ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ!**

**Данные предупреждения не покрывают все возможные опасные ситуации, которые могут возникнуть вследствие неправильной эксплуатации аппарата. Оператор должен работать с большой осмотрительностью, соблюдая правила техники безопасности.**

### **3. UNPACKING**

#### **3. Распаковка**

Для транспортировки аппараты упаковываются следующим образом как показано на рисунках.

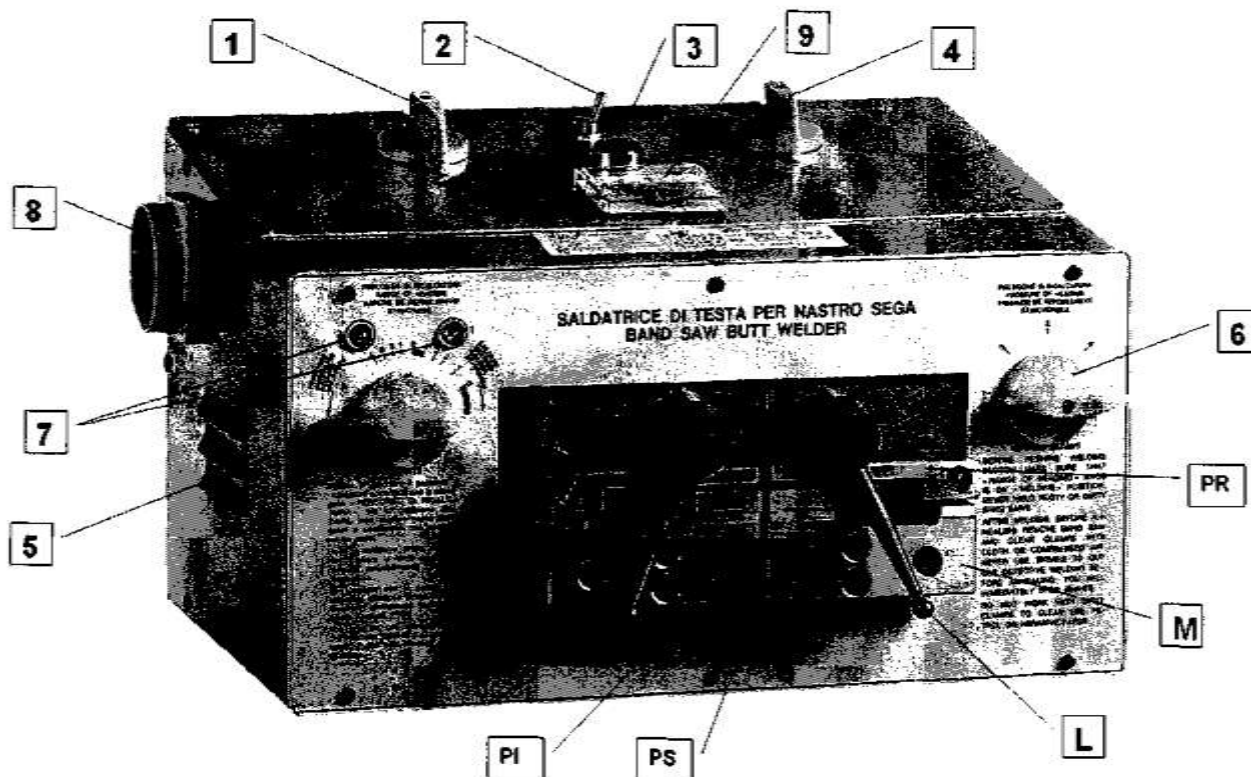
figure A (Рисунок А) – KEEP THE TWO SCREWS ON HIGH  
ОТКРУТИТЕ ДВА ВИНТА СВЕРХУ

figure B (Рисунок В) – REMOVE THE WOODEN BLOCKING PIECES  
– УДАЛЯЕТ БЛОКИРУЮЩИЕ ДЕРЕВЯННЫЕ ЧАСТИ

Для того чтобы распаковать аппарат, сначала удалите ножницы для отреза лент, а затем фиксирующие опоры крепления (см. рисунок В).

## 4. MAIN PARTS OF THE MACHINE 4. ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ АППАРАТА

Рисунок 1



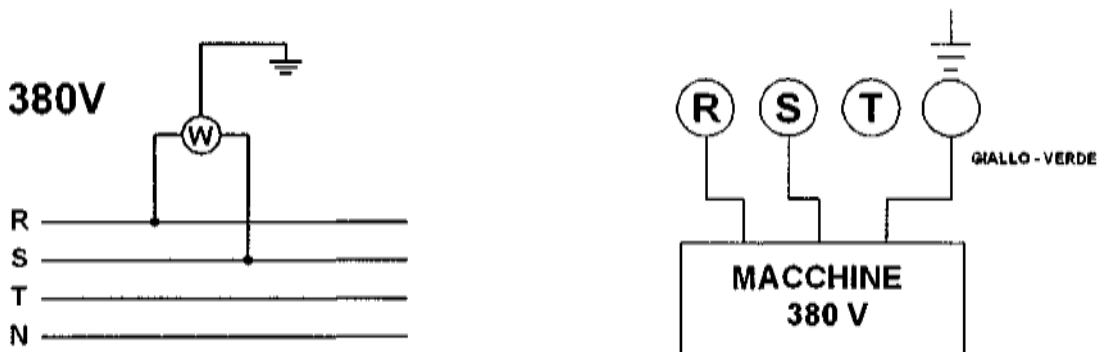
### ОПИСАНИЕ ЧАСТЕЙ:

1. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СВАРОЧНОГО ТОКА
  2. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ШКАЛЫ
  3. КНОПКА СВАРКА
  4. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СВАРОЧНОГО ОТЖИГА
  5. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА ВЫСАДКИ (НАПРАВЛЕНИЯ ДИАПАЗОНА)
  6. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ ВЫСАДКИ
  7. СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР СВАРОЧНОЙ ОКАЛИНЫ 1 или 2
  8. ГЛАВНЫЙ ПУСКОВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
  9. ВОЛЬТМЕТР
- M. ЗАЖИМЫ ФИКСАТОРЫ  
L ЗАЖИМНЫЕ РЫЧАГИ  
PS ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ  
PI НИЖНИЕ ПЛАСТИНЫ  
PR ЗАЖИМЫ

## 5. ELECTRICAL CONNECTION

### 5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

Подключайте сварочный аппарат только к двум фазам трехфазной электрической сети, регулируя напряжение, как изображено на схеме.



Сварочный аппарат

Мы не берем на себя ответственность в случае неправильного подключения к электросети, которое может вызвать не только некачественную работу аппарата, но также и нанести вред людям, животным и вещам.

Вращайте по часовой стрелке главный стартовый выключатель (главный выключатель 8) из положения 0 в положение 1 (рисунок 3).

Рисунок 3

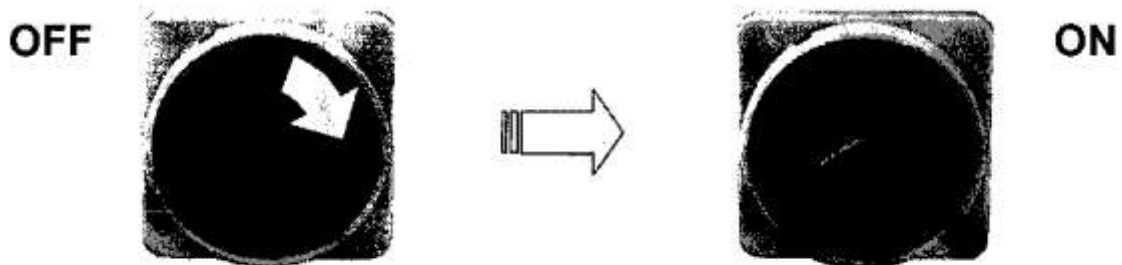


figure 3

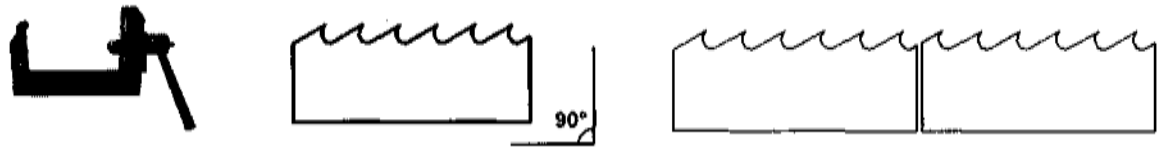
Выкл.

Включ.

## 6. CUTTING OF THE BAND

### 6. РЕЗКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Перед сваркой необходимо правильно отрезать пильное полотно. Отрез должен осуществляться под прямоугольным углом ( $90^\circ$ ) относительно профиля пильного полотна.



Во время сварочной операции станок немного "съедает" часть полотна (несколько миллиметров). Количество зависит от диапазона. Поэтому необходимо это учесть при резке, чтобы сохранить оригинальный шаг зубьев.



## 7. PREARRANGEMENT OF WELDING

## 7. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Каждое полотно (лента) имеет свой собственный набор характеристик.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** характеристики в таблице получены опытным путем. Они варьируются в соответствии с материалом ленты.

i) Отрегулируйте сварочную шкалу (scale 1 scale 2), установив переключатель в положении 1 или 2. Убедитесь, что лампочка горит над сектором, который используется в данный момент (световой индикатор 7).

SCALE 1

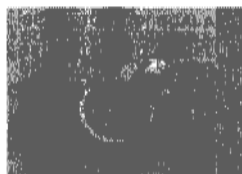


figure 5

SCALE 2



figure 6

Шкала 1 для тонких лент.

Шкала 2 для более толстых лент

Смотрите таблицу 8.

ii) Отрегулируйте ток сварки с помощью реостата из положения 1 до 4 (регулятор сварочного тока 1, рисунок 1)

### **регулятор сварочного тока**

Для тонких лент используйте низкий сварочный ток (1 или 2)

Для более толстых лент используйте высокий сварочный ток (3 или 4)

Сила тока зависит от размеров и химического состава лент, которые вы используете (смотрите таблицу 8)

iii) Отрегулируйте давление высадки от 1 до 5 (регулятор 5, рисунок 1)

### **ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ ВЫСАДКИ**

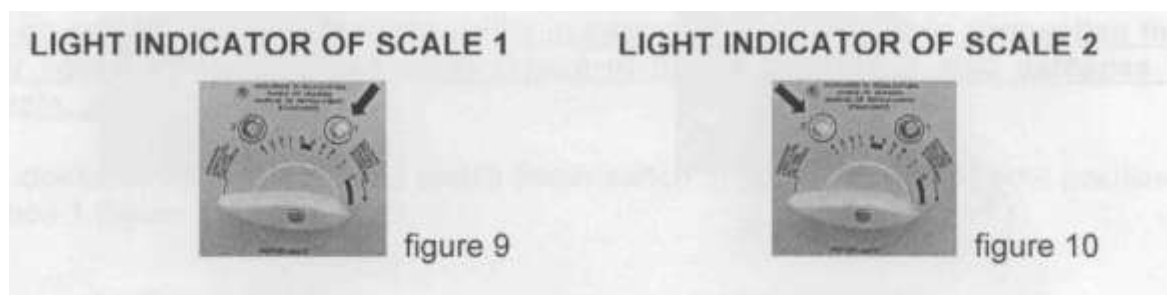
Для тонких лент используйте слабое давление высадки (1, 2 или 3).

Для более толстых лент используйте сильное давление высадки (3, 4 или 5). Давление высадки зависит от размеров ленты (смотрите таблицу 8).

**ЗАПОМНИТЕ:** Всегда проверяйте шкалу, которую вы используете. Световой индикатор 1 означает, что шкала 1 активна, световой индикатор 2 означает - шкала 2 активна.

**СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР ШКАЛЫ 1**

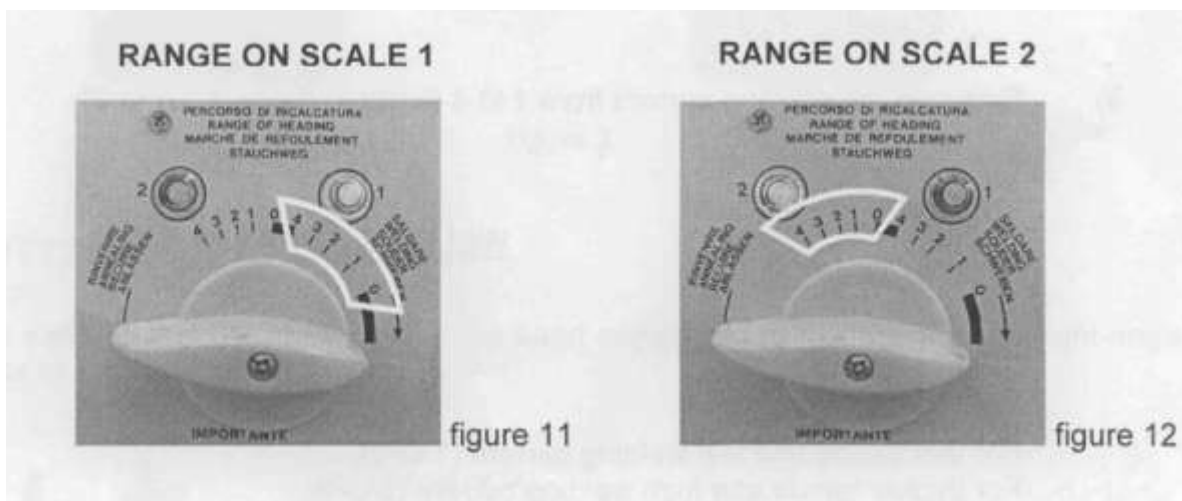
**СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР ШКАЛЫ 2**



iv) Отрегулируйте ход высадки (регулятор 5, рисунок 1):

**ШКАЛА ХОДА ВЫСАДКИ 1**

**ШКАЛА ХОДА ВЫСАДКИ 2**



Поверните регулятор, чтобы выбрать положение хода высадки на шкале 1 или шкале 2. Поворачивайте регулятор, чтобы выбрать состояние хода высадки (смотрите таблицу 8).

## 8. Таблица с рабочими техническими характеристиками

### 8. TABLES WITH WORKING TECHNICAL CHARACTERISTICS

Ширина ленты (mm)	Сварочная шкала	Сварочный ток	Давление высадки	Ход высадки
5	1	1	1	1,5
10	1	1 -2	1	2-3
20	1 -2	2-3	1 -2	3
30	2	3-4	2-3	3

BUTT WELDERS GS-30 от 5 мм. до 30 мм.

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Ширина ленты (mm)	Сварочная шкала	Сварочный ток	Давление высадки	Ход высадки
10	1	1	1	1 -2
20	1	1 -2	1 -2	2-3
30	1 -2	2-3	2-3	3-4
40	2	3-4	3-4	4

BUTT WELDERS G10-40

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

от 10 мм. до 40 мм.

Ширина ленты (mm)	Сварочная шкала	Сварочный ток	Давление высадки	Ход высадки
20	1	1	1	1 -2
35	2	3	2	2-3
45	2	3-4	3	3-4
60	2	3-4	4-5	4

BUTT WELDERS G20-60

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ G20-60

от 20 мм. до 60 мм.

NOTE:

ПРИМЕЧАНИЕ:

Характеристики, которые Вы видите в этих таблицах, являются эмпирическими, относительно приблизительными. Толщина, химический состав и технологический процесс, осуществляющийся при производстве лент, влияют на установки сварочного аппарата, которые Вы должны сделать для сварочных операций. Мы советуем Вам тестировать Ваши собственные ленты. Начиная с характеристик, представленных в таблице, протестируйте Ваши ленты, чтобы узнать правильные установки сварочного аппарата для них.

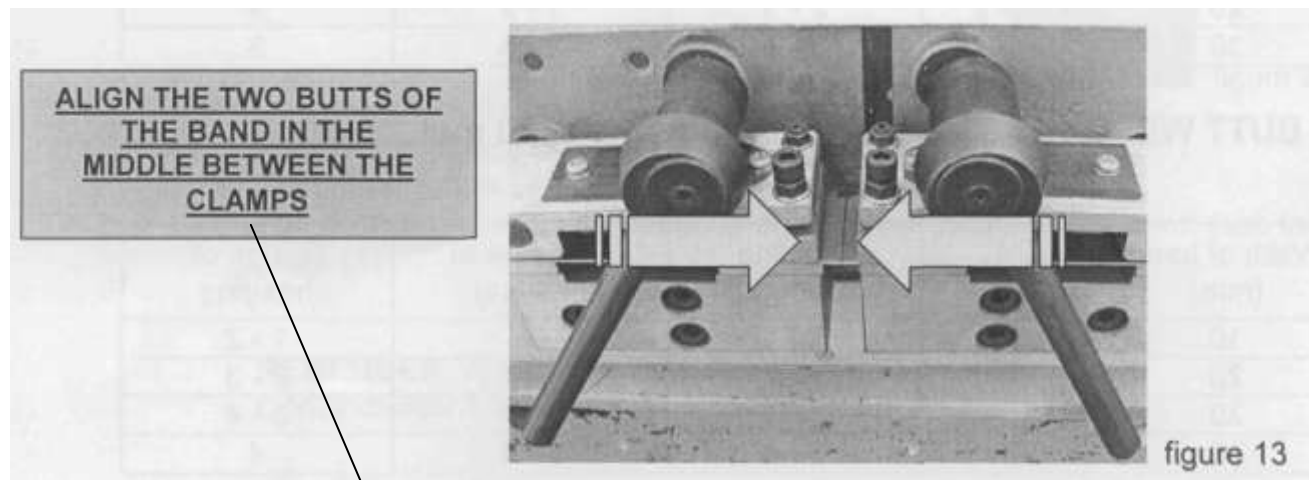
Помните, что ничто и никто не могут заменить Ваш собственный опыт.

---

## 9. WELDING OPERATION

### 9. СВАРКА

Поместите обе части ленты в зажимы М. (зажимы М, рисунок 1); выровняйте их точно один напротив другого. Оба торца ленты должны быть точно по середине между двумя зажимами (см. рисунок ниже). Торцы ленты должны прочно сцепиться. Закрепите ленту, используя стопорные рычаги L (рычаги L, рисунок 1)

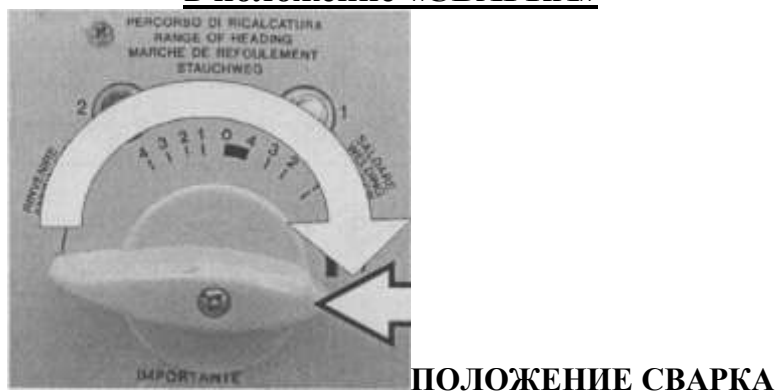


Выровняйте торцы (края) ленты по центру между зажимам.

ВНИМАНИЕ: установите переключателем 6 ход высадки (рисунок 1) в положение "СВАРКА" (аппарат не может работать без этой операции).

**ВАЖНО!!!**

**Поставьте регулятор**  
**хода высадки**  
**в положение «СВАРКА»**



Нажмите сварочную кнопку 3 (рисунок 1) и **удержите ее нажатой** ожидая, пока аппарат автоматически не прекратит сварку (см. рисунок ниже).

### **НАЖМИТЕ И УДЕРЖИВАЙТЕ В НАЖАТОМ ПОЛОЖЕНИИ**

По окончании сварки ослабьте рычаги **L** (рисунок 1), выньте ленту, очистите верхнюю часть зажимов **M** (рисунок 1) с помощью сжатого воздуха или ткани

### **CLEAN AFTER EVERY WELDING** **ЧИСТИТЕ ПОСЛЕ КАЖДОЙ СВАРКИ**



**ВНИМАНИЕ: очистка очень важна. Она требуется после каждой сварочной операции.**

## 10. ОТЖИГ

После сварки всегда требуется отжиг. Установите регулятор хода высадки 5 (рисунок 1) в положение "ANNEALING" "ОТЖИГ"

**ВАЖНО!!!**

**Установите регулятор**  
**хода высадки в положение**  
**"ANNEALING" "ОТЖИГ"**

**ПОЛОЖЕНИЕ ОТЖИГ**



Зафиксируйте ленту под зажимами: сварной шов должен находиться по середине между зажимами (см. рисунок 18).

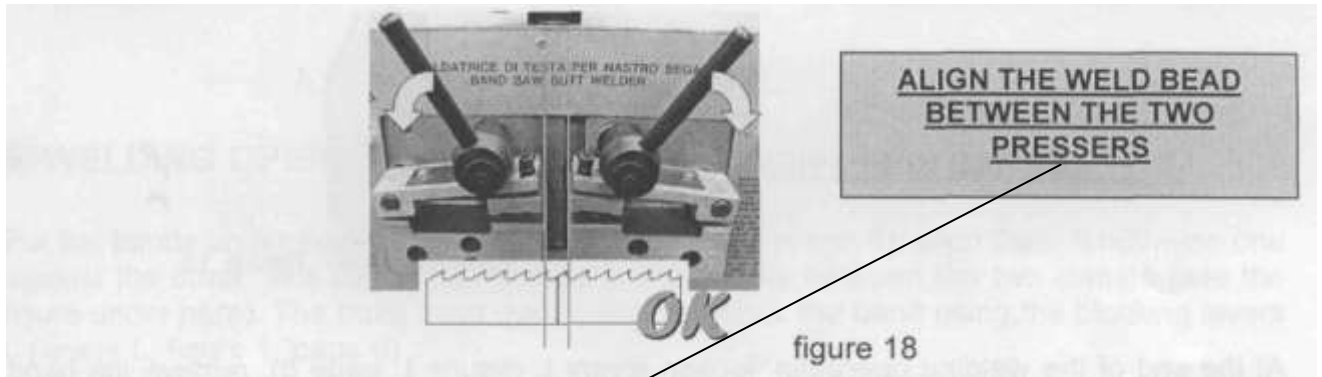


figure 18

### **ВЫРОВНЯЙТЕ СВАРНОЙ ШОВ РОВНО МЕЖДУ ДВУМЯ ЗАЖИМАМИ.**

Передвиньте переключатель сварочного отжига 4 (рисунок 1). Вращайте его поочередно по часовой стрелке и против часовой стрелки из положения off «выкл.» (вертикальное положение) до положения 1 или 2. Используйте сварочный отжиг 1 для тонких лент и сварочный отжиг 2 для более толстых лент. Добейтесь цвета отжига от синеватого до темно-красного (это зависит от химического состава ленты).

Тонкие ленты

Толстые ленты

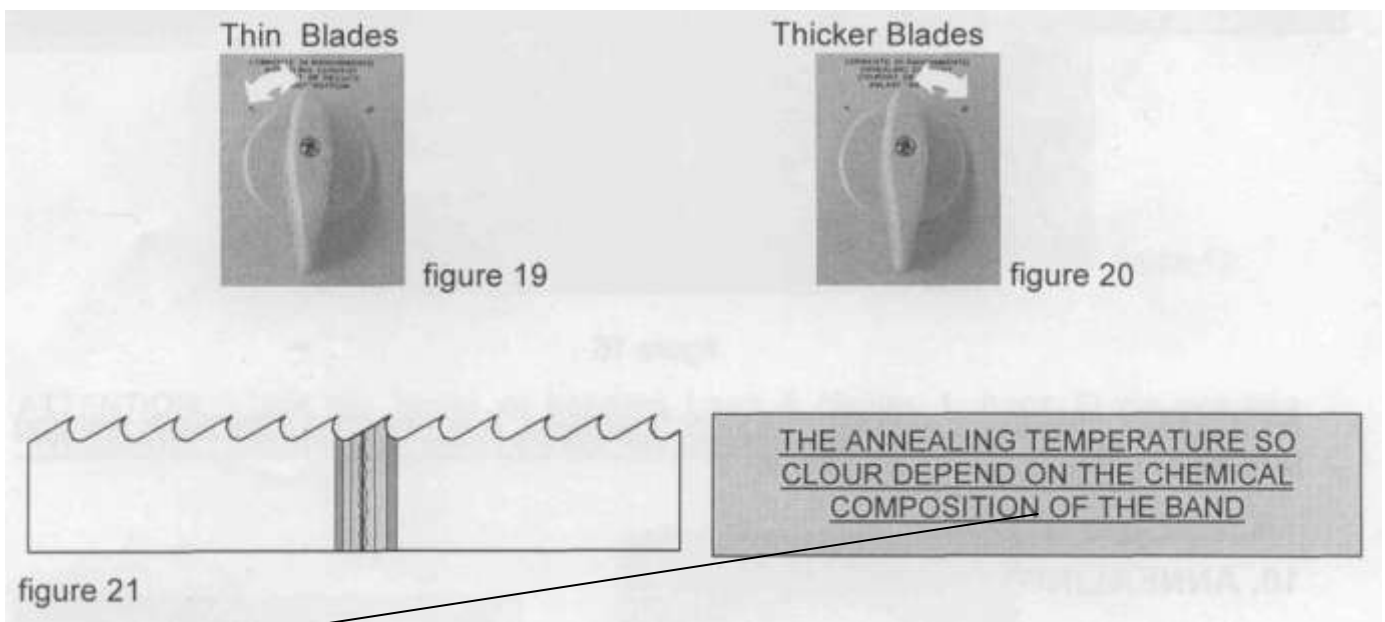


figure 19

figure 20



figure 21

THE ANNEALING TEMPERATURE SO  
CLOUR DEPEND ON THE CHEMICAL  
COMPOSITION OF THE BAND

**ТЕМПЕРАТУРА ОТЖИГА ТАКИМ ОБРАЗОМ  
ЗАВИСИТ ОТ ХИМИЧЕСКОГО  
СОСТАВА ЛЕНТЫ**



## **ВНИМАНИЕ**

Накал, а следовательно окрас ленты, должен начинаться от центра (сварного шва) ленты, распространяясь в направлении к зажимам PR (рисунок 1): Вы должны контролировать этот процесс. В противном случае, отрегулируйте центровку (выравнивание) пластин (см. раздел ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ).

Удалите сварной шов с помощью напильника или шлифовального станка . Напоминаем, что для подобной операции мы производим специальные аппараты - Шлифовальные станки.



рисунок 22

## 11. MAINTENANCE

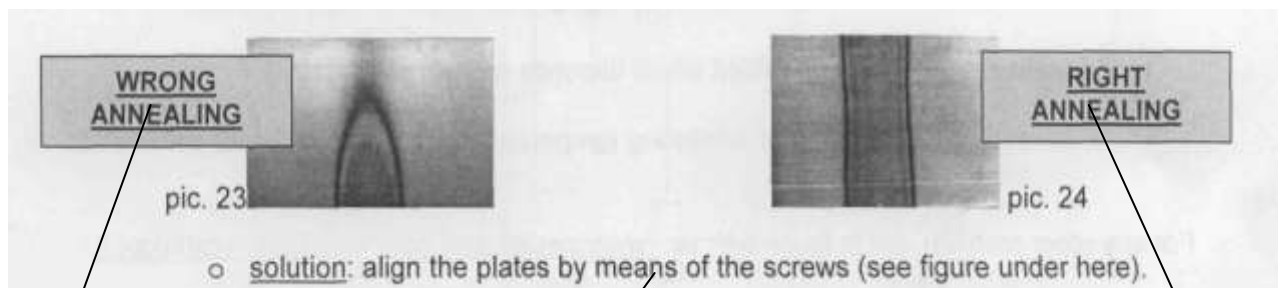
### 11. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Вы должны всегда осуществлять очистку сварочной зоны. После каждой сварочной операции очищайте сварочные пластины, используя сжатый воздух. Суппорт (каретка суппорта) аппарата - самая проблемная область. Только производитель может удалить ее. В случае возникших проблем свяжитесь с нами.

## 12. ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ

Если у Вас возникнут проблемы, прочитайте этот раздел. Могут быть решены проблемы касательно сварочной шкалы, тока, давления, диапазона и цвета отжига:

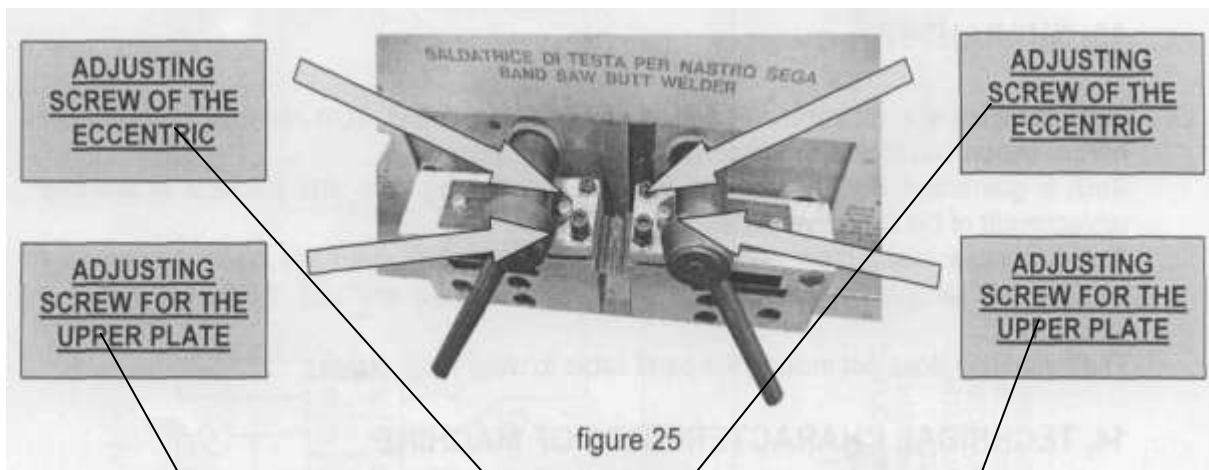
- Подключайте сварочный аппарат только к двум фазам электрической сети с тремя фазами;
- Вставьте части ленты в зажимы и закрепите их: во время отжига проверяйте, как распределяется температура накала. Лента окрашивается под воздействием электрического тока: цвет должен быть однородным (однородным) (см. рисунок ниже). Если возникнут проблемы, отрегулируйте винты для выравнивания пластин.



НЕПРАВИЛЬНЫЙ ОТЖИГ

ПРАВИЛЬНЫЙ ОТЖИГ

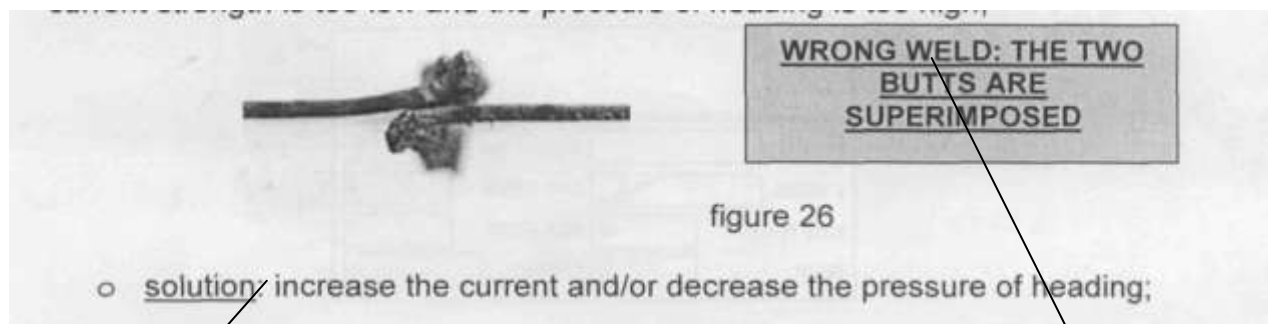
**решение: выровняйте пластины с помощью винтов**



РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ ЭКСЦЕНТРИКА

РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ПЛАСТИНЫ

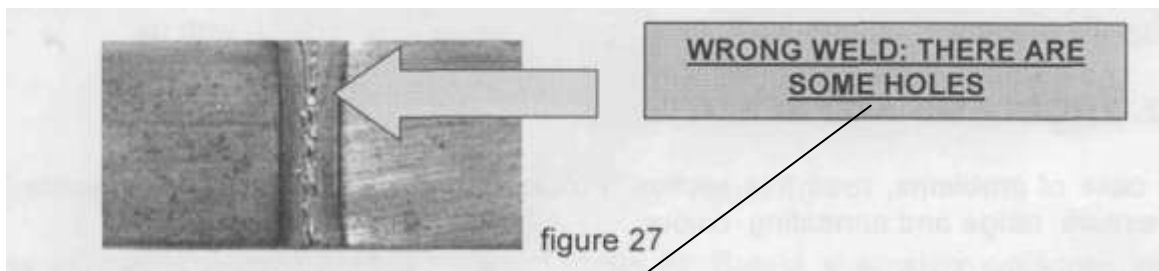
•если во время сварочной операции оба края накладываются друг на друга, это означает, что сила тока слишком низкая, а давление высадки слишком высокое;



**НЕПРАВИЛЬНЫЙ СВАРНОЙ ШОВ:  
СТЫКИ ЗАХОДЯТ ДРУГ НА ДРУГА**

**решение – увеличить силу тока и / или снизить давление высадки**

- если во время сварочной операции оба края с трудом присоединяются друг к другу и стремятся отсоединиться друг от друга, это означает, что текущая сила тока слишком высокая, а давление высадки слишком слабое;



### **НЕПРАВИЛЬНЫЙ СВАРНОЙ ШОВ – ЕСТЬ НЕСКОЛЬКО ОТВЕРСТИЙ**

решение: уменьшите силу тока и/или повысите давление высадки;

- если Вы сделали верные установки, однако не достигаете правильной сварки, проверьте верхние и нижние пластины: они должны быть точно выровнены и быть интегрированы ;

решение: если возможно, отшлифуйте пластины или замените их полностью;

- Отжиг это тонкая операция, которая зависит от большого количества факторов;  
решение: протестируйте различные температуры отжига, достигая различных цветов лент.

Если возникнут другие проблемы, свяжитесь с нами: [www.viscatfulgor.com](http://www.viscatfulgor.com) или [info@viscatfulgor.it](mailto:info@viscatfulgor.it)

## **13. ГАРАНТИЯ**

Наши аппараты находятся на гарантии от любого возможного производственного дефекта при нормальных условиях использования и обслуживания.

Гарантия длится 12 месяцев с даты покупки и заключается в бесплатной замене дефектных деталей.

Гарантийные обязательства не исполняются, если в ремонт аппаратов вмешались неправомерные люди или фирмы, или если они эксплуатировались не следуя нашим инструкциям.

Гарантия не распространяется детали, склонные к износу (например пластины).

## 14. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ АППАРАТА

Что касается технических характеристик аппарата, Вы можете их посмотреть на наклейке (лейбле) аппарата.

TYPE :	MANUFACT. YEAR :
S. NUMBER :	RATED CURRENT : A
RATED POWER : W	RATED VOLTAGE : V
WEIGHT : kg	FREQUENCY : Hz

TYPE : ТИП

MANUFACT. YEAR : ГОД ВЫПУСКА

S. NUMBER: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

RATED CURRENT : СИЛА ТОКА

RATED POWER: МОЩНОСТЬ

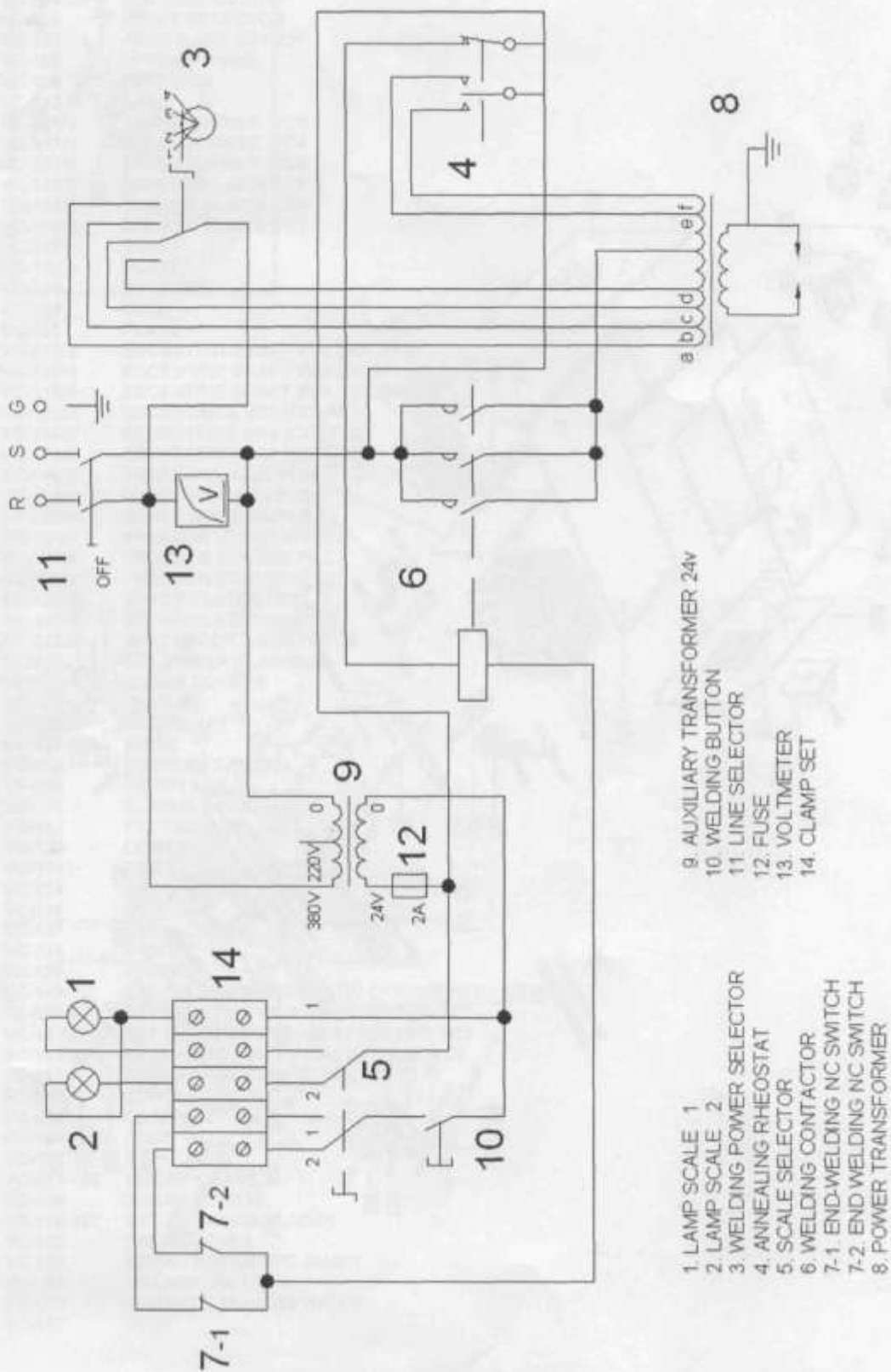
RATED VOLTAGE : НАПРЯЖЕНИЕ

WEIGHT: ВЕС

FREQUENCY: ЧАСТОТА

# 15. Монтажная схема

## 15. WIRING DIAGRAM



## **15. Монтажная схема**

1. ИНДИКАТОР ШКАЛЫ 1
2. ИНДИКАТОР ШКАЛЫ 2
3. РЕГУЛЯТОР СВАРНОЙ МОЩНОСТИ
4. РЕОСТАТ ОТЖИГА
5. РЕГУЛЯТОР ШКАЛЫ
6. ПУСКАТЕЛЬ СВАРКИ
- 7-1. КОНЕЧНЫЙ СВАРНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ
- 7-2. КОНЕЧНЫЙ СВАРНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ
8. ТРАНСФОРМАТОР МОЩНОСТИ
9. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР 24v
10. СВАРОЧНАЯ КНОПКА
11. ЛИНЕЙНЫЙ ИСКАТЕЛЬ
12. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
13. ВОЛЬТМЕТР
14. ЗАЖМЫ

## **16. ДЕТАЛЬНЫЙ РИСУНОК**

16. WHOLE DRAWING

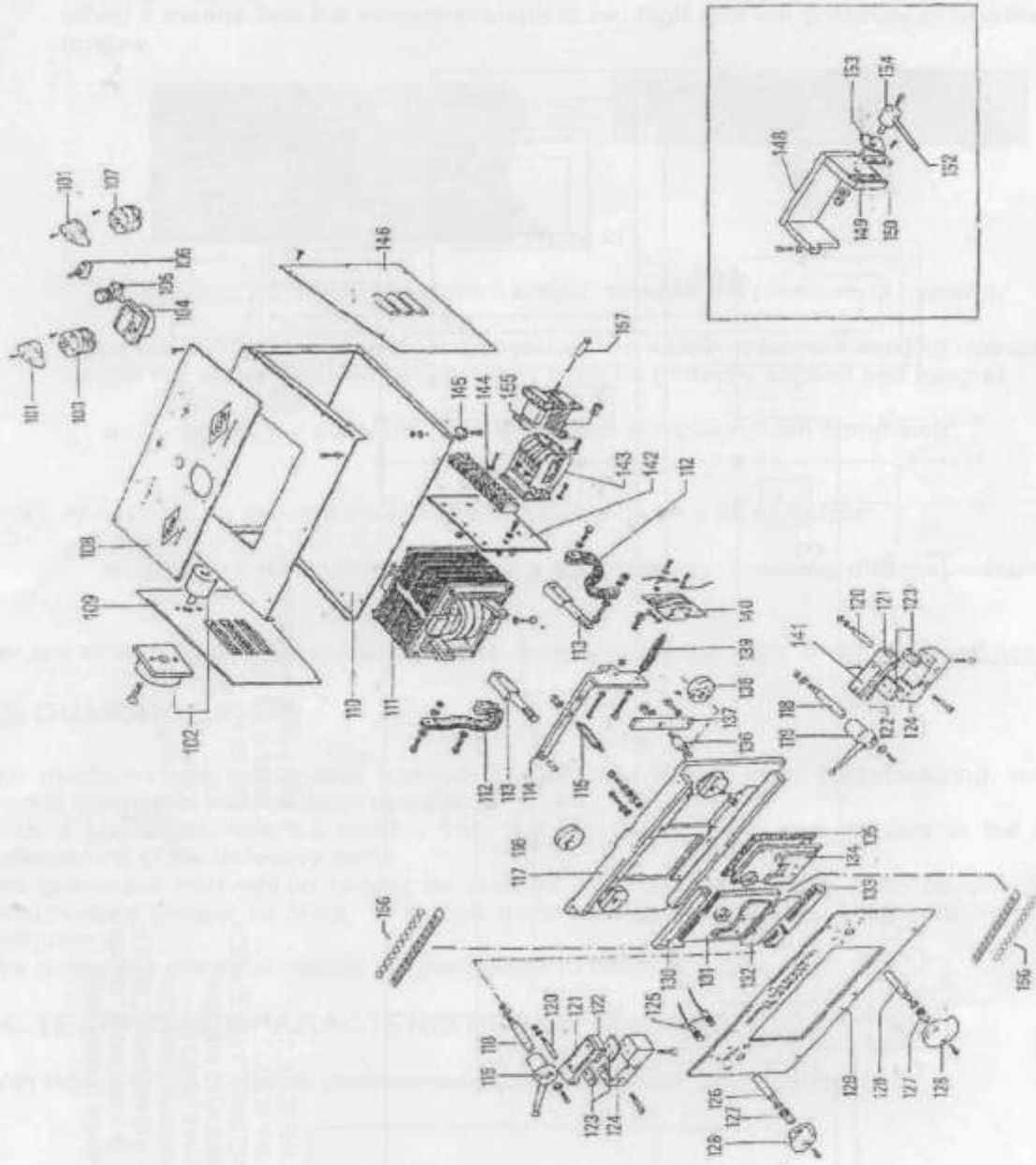


figure 29



## 17. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

ДЕТАЛЬ N. VC-101 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ (КНОПКА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-103 РЕОСТАТ  
ДЕТАЛЬ N. VC-104 ВОЛЬТМЕТР  
ДЕТАЛЬ N. VC-105 СВАРОЧНАЯ КНОПКА  
ДЕТАЛЬ N. VC-106 РЕГУЛЯТОР ШКАЛЫ  
ДЕТАЛЬ N. VC-107 ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ОТЖИГА  
ДЕТАЛЬ N. VC-108 ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ  
ДЕТАЛЬ N. VC-109 ЛЕВОЯ СТОРОНА  
ДЕТАЛЬ N. VC-110 КОРПУС  
ДЕТАЛЬ N. VC-111/3 ТРАНСФОРМАТОР VC3  
ДЕТАЛЬ N. VC-111/4 ТРАНСФОРМАТОР VC4  
ДЕТАЛЬ N. VC-111/6 ТРАНСФОРМАТОР VC6  
ДЕТАЛЬ N. VC-112/3 МЕДНАЯ ПЛАСТИНА VC3  
ДЕТАЛЬ N. VC-112/4 МЕДНАЯ ПЛАСТИНА VC4  
ДЕТАЛЬ N. VC-112/6 МЕДНАЯ ПЛАСТИНА VC6  
ДЕТАЛЬ N. VC-113 ВАЛ  
ДЕТАЛЬ N. VC-114 ПЛАСТИНА  
ДЕТАЛЬ N. VC-115 ОПОРА  
ДЕТАЛЬ N. VC-116 КУЛАЧКОВАЯ ШАЙБА  
ДЕТАЛЬ N. VC-117 ПЛАСТИНА  
ДЕТАЛЬ N. VC-118/3 ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ VC3 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-118/4 ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ VC4 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-118/6 ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ VC6 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-119/3 ЭКСЦЕНТРИКИ VC3 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-119/4 ЭКСЦЕНТРИКИ VC4 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-119/6 ЭКСЦЕНТРИКИ VC6 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-120/3 ВАЛ VC3 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-120/4 ВАЛ VC4 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-120/6 ВАЛ VC6 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-121/3 ЗАЖИМ VC3 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-121/4 ЗАЖИМ VC4 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-121/6 ЗАЖИМ VC6 (ПАРА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-122/3 ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ VC3  
ДЕТАЛЬ N. VC-122/4 ВЕРХНИЕ ПЛАСТИНЫ VC4  
ДЕТАЛЬ N. VC-122/6 N ° 12 ВЕРХНИЕ ВСТАВКИ (ВКЛАДЫШИ) VC6  
ДЕТАЛЬ N. VC-123 НИЖНИЕ ПЛАСТИНЫ  
ДЕТАЛЬ N. VC-124 МЕДНЫЕ ЗАЖИМЫ  
ДЕТАЛЬ N. VC-125 ИНДИКАТОР (2)  
ДЕТАЛЬ N. VC-126 КУЛАЧКОВЫЙ ВАЛ  
ДЕТАЛЬ N. VC-127-128 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ (КНОПКА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-129 ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ  
ДЕТАЛЬ N. VC-130 ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

ДЕТАЛЬ N. VC-131 СУППОРТ (КАРЕТКА СУППОРТА)  
ДЕТАЛЬ N. VC-132 ЗАЩИТА  
ДЕТАЛЬ N. VC-133 НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ  
ДЕТАЛЬ N. VC-134 НЕПОДВИЖНАЯ КАРЕТКА  
ДЕТАЛЬ N. VC-135 ПРОКЛАДКА  
ДЕТАЛЬ N. VC-136 ОПОРА  
ДЕТАЛЬ N. VC-137 УПРУГАЯ СТЯЖКА  
ДЕТАЛЬ N. VC-138 КУЛАЧКОВАЯ ШАЙБА  
ДЕТАЛЬ N. VC-139 ПРУЖИНА  
ДЕТАЛЬ N. VC-140 ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКОГО УСТРОЙСТВА  
СВАРКИ  
ДЕТАЛЬ N. VC-141/3 УПРУГАЯ ФОЛЬГА ДЛЯ ЗАЖИМОВ VC3  
ДЕТАЛЬ N. VC-141/4 УПРУГАЯ ФОЛЬГА ДЛЯ ЗАЖИМОВ VC4  
ДЕТАЛЬ N. VC-141/6 УПРУГАЯ ФОЛЬГА ДЛЯ ЗАЖИМОВ VC6  
ДЕТАЛЬ N. VC-142 ПЛАСТИНА ОПОРЫ ПУСКАТЕЛЯ  
ДЕТАЛЬ N. VC-143 ПУСКАТЕЛЬ  
ДЕТАЛЬ N. VC-144 ЗАЖИМЫ  
ДЕТАЛЬ N. VC-145 НОЖКА  
ДЕТАЛЬ N. VC-146 ПРАВАЯ СТЕНКА VC-146  
ДЕТАЛЬ N. VC-147-148 НОЖНИЦЫ + ОСНОВА  
ДЕТАЛЬ N. VC-149 КОРПУС НОЖНИЦ  
ДЕТАЛЬ N. VC-150-153 НАБОР ЛЕЗВИЙ НОЖНИЦ  
ДЕТАЛЬ N. VC-152 РЫЧАГ НОЖНИЦ  
ДЕТАЛЬ N. VC-154 ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ ВАЛ НОЖНИЦ  
ДЕТАЛЬ N. VC-155 ТРАНСФОРМАТОР  
ДЕТАЛЬ N. VC-156 ШАРОВЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СУППОРТА  
ДЕТАЛЬ N. VC-157 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ