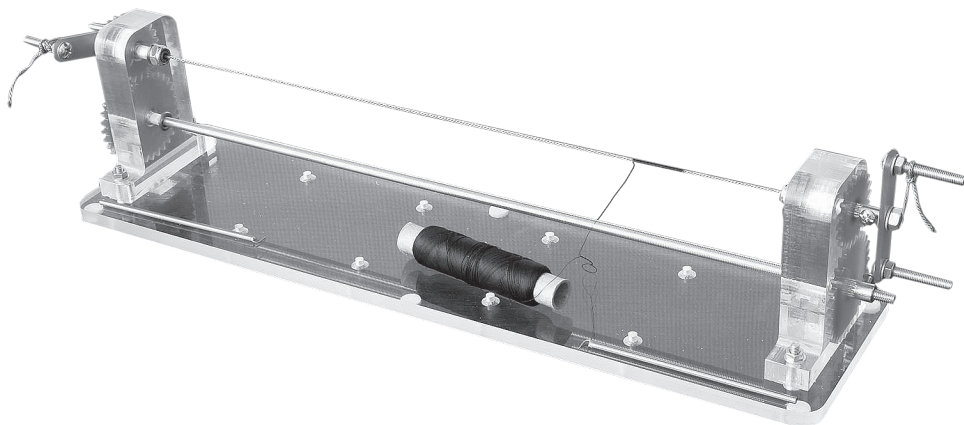


М А С Т Е Р С К А Я
АЛЕКСЕЯ ДОМАНОВА

Клетневалка

ВЕРСИЯ 2.0



ShipWorkshop.ru

Основные возможности

Данный станок предназначен для клетневания канатов, изготовления стропов блоков, острапливания блоков, изготовления огонов, наложения бензелей и других видов работ, где необходимо один канат обвить другим.

Комплект поставки

1. Клетневалка
2. Штанги для изготовления стропов
3. Инструкция по эксплуатации
4. DVD диск с видео-инструкциями

Составные части станка

1. Основание 1 шт.
2. Щеки 2 шт.
3. Главная ось с главной шестерней 2 шт.
4. Передаточная шестерня 2 шт.
5. Передаточная ось 1 шт.
6. Ручка 2 шт.
7. Штанга с крючком 2 шт.

Порядок сборки

1. Соберите ручки (6), используя винты М4×30 и гайки М4 (*рис. 2*).
2. Наденьте ручку (6) на тонкий конец главной оси, проложив ее шайбами М5, и зафиксируйте ее гайкой М5 (*рис. 2*).
3. Установите щеки (2) на основании (1) на необходимом расстоянии друг от друга. Зафиксируйте их, используя винты с потайной головкой М4×25, гайки и шайбы М4 (*рис. 1*).
4. Вставьте передаточную ось (5) в нижние отверстия щек (2) (*рис. 1*).
5. Наденьте на оба конца передаточной оси (5) с внешней стороны щек (2) передаточные шестерни (4) таким образом, чтобы втулка и фиксирующий винт М3 оказались снаружи (*рис. 1 и 3*).
6. Проследите, чтобы обе передаточные шестерни (4) зашли в зацепление с главными шестернями (3). Зафиксируйте их положение при помощи винтов М3 во втулках передаточных шестерней (*рис. 3*).
7. При необходимости и в зависимости от вида проводимых работ вставьте внутрь главных осей (3) штанги с крючком (7). Положение штанг можно зафиксировать при помощи винта М3 в главной оси (*рис. 2*).

Рисунок 1.

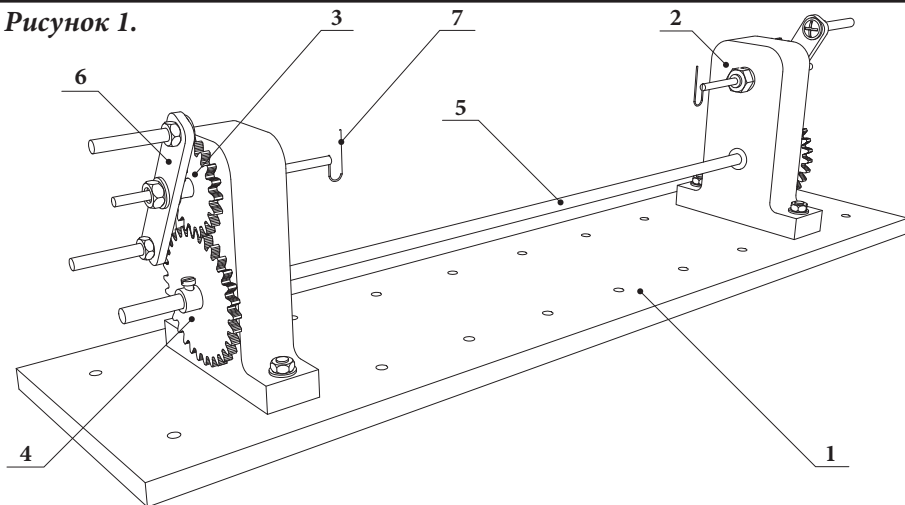


Рисунок 2.

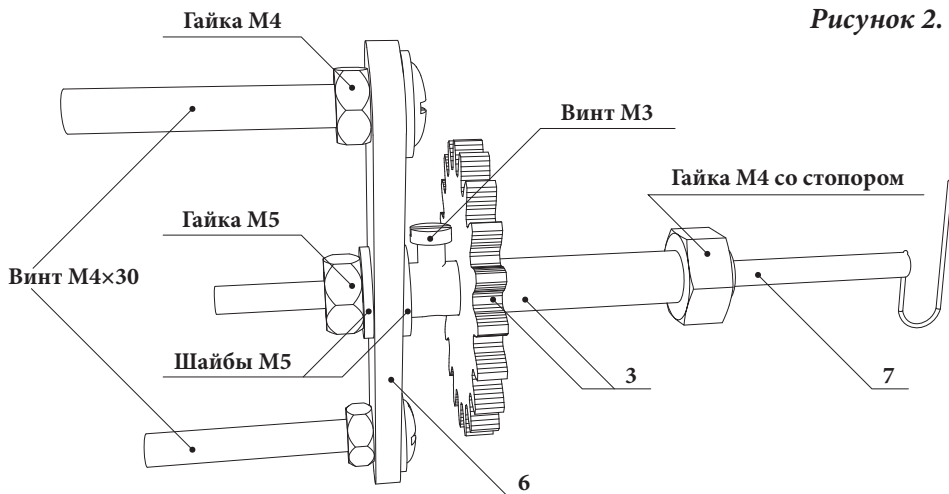
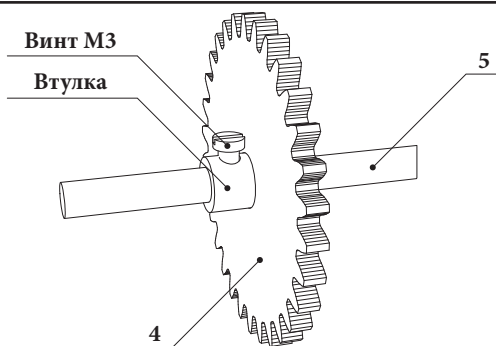


Рисунок 3.



ВНИМАНИЕ!

**Конструктивное исполнение станка может отличаться
от приведенного в данной инструкции!**

При необходимости удалите защитную пленку с пластиковых деталей.



М А С Т Е Р С К А Я
А Л Е К С Е Я Д О М А Н О В А