

ПРЕДИСЛОВИЕ.

Перевод инструкции сделан мной по собственному желанию на Ваш страх и риск))). Образование у меня не техническое, а потому очень вероятны искажения специальных терминов. Поэтому, ногами не пинаться. Все-таки, я старался донести суть происходящего до уважаемых коллег. Если вдруг у кого-то возникнут поправки, замечания дополнения - пишите на адрес peresvetk@ukr.net, а найти меня можно на сайте <http://ohota-ribalka.com.ua>

В данной инструкции не рассмотрено:

1. Описательная часть, в которой идет речь о том, какой SIZEMASTER класный станок, использующий передовые технологии и материалы.
2. Описание устройства патрона, рассказ о том, что пороха и контейнеры бывают разные, дробь бывает свинцовая и стальная, и, что это не одно и то же. И как важен выбор компонентов для снаряжения патрона (кто этого не понимает, тому станок не нужен).
3. Снаряжение патронов 76 мм. Там все просто. Выкручивается COLUMN BOLT (76), опора (69) приподымается вверх на 6 мм и фиксируется болтом через верхнее отверстие в базе. Плюс: ставится кольцо – SPACER RING (75) под стакан капсюляции (74) и кольцо (56) под декапсюлятор (57).

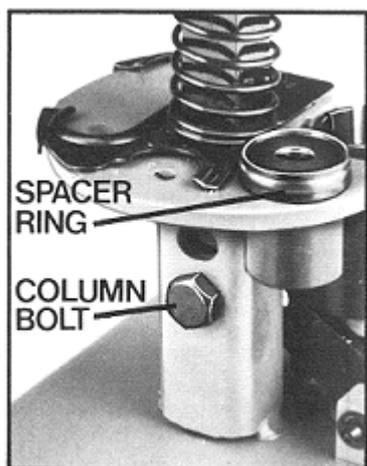


Photo No. 33

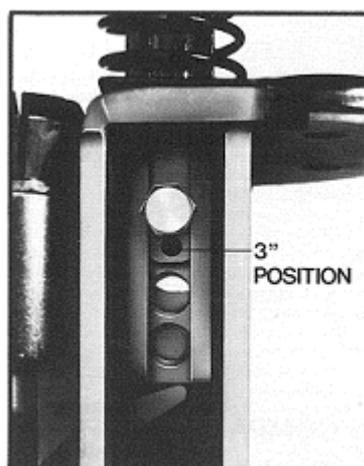


Photo No. 34

4. Техника безопасности. Ее никогда и никто не отменял.

По обозначениям в тексте: **(1)** - арабскими цифрами в скобках обозначены детали, которые можно увидеть на взрыв-схеме станка (она в конце инструкции); **D** - заглавными английскими буквами – детали на фотографиях в тексте самой инструкции; *курсивом* – мои примечания.

Peresvet

СТАНОК SIZEMASTER

Итак, приступим.

После извлечения Вашего нового станка из коробки тщательно осмотрите его на предмет отсутствия повреждений. Убедитесь, что в комплекте поставки присутствуют детали, представленные на **фотографии № 3**.

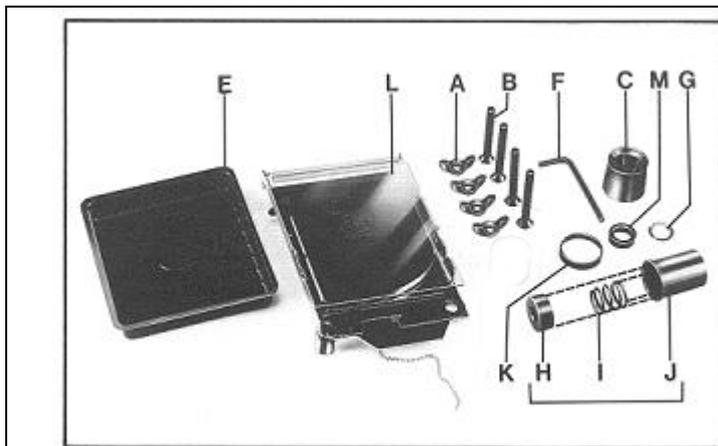


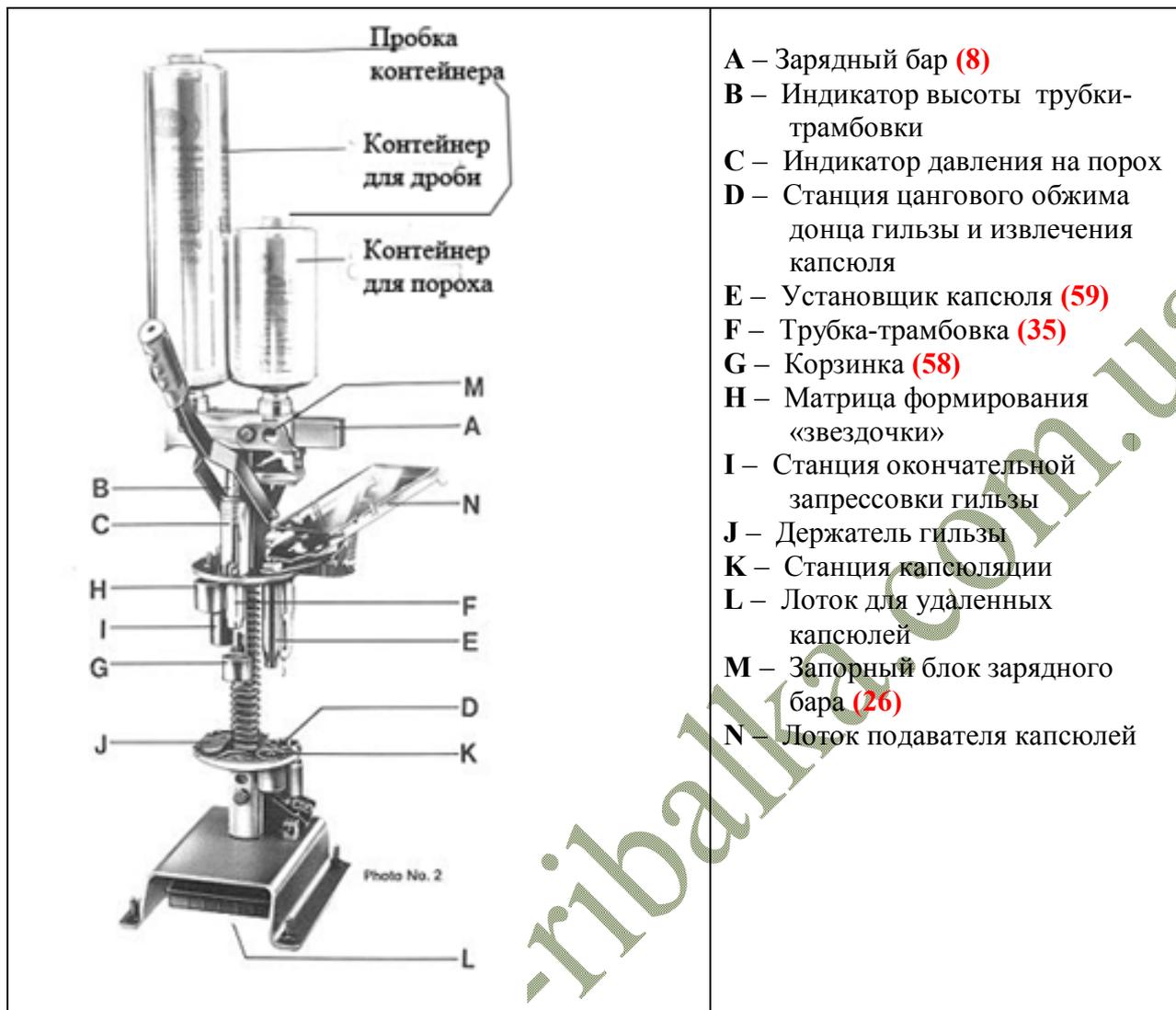
Photo No. 3

Детали **Н, I, J** собираются в таком порядке, как показано на рисунке.

Деталь **Г** используется при мелких порохам с целью предотвращения просыпания пороха. Устанавливается над пороховой меркой (гладкой стороной к ней).

- А** – Барашковая гайка (4 шт.)
- В** – Болт (4 шт.)
- С** – Матрица формирования «звездочки» на 6-ть лучей **(65)**
- Е** – Лоток для удаленных капсюлей
- Ф** – Шестигранный ключ
- Г** – Латунный отсекаль пороха **(5)**
- Н** – Верхнее кольцо стакана капсюляции
- I** – Пружина стакана капсюляции
- Ж** – Стакан капсюляции
- К** – Кольцо под стакан капсюляции при использовании гильзы 76 мм **(75)**
- Л** – Лоток подавателя капсюлей с крышкой
- М** – Кольцо под шток декапсюлятора при снаряжении патронов 76 мм порохового бара **(56)**

Прежде, чем Вы начнете снаряжать патроны, мы рекомендуем, чтобы Вы рассмотрели свой станок и идентифицировали все детали, обозначенные на **фотографии № 2**.



- A – Зарядный бар (8)
- B – Индикатор высоты трубки-трамбовки
- C – Индикатор давления на порох
- D – Станция цангового обжима донца гильзы и извлечения капсюля
- E – Установщик капсюля (59)
- F – Трубка-трамбовка (35)
- G – Корзинка (58)
- H – Матрица формирования «звездочки»
- I – Станция окончательной запрессовки гильзы
- J – Держатель гильзы
- K – Станция капсюляции
- L – Лоток для удаленных капсюлей
- M – Запорный блок зарядного бара (26)
- N – Лоток подавателя капсюлей

A. ЗАРЯДНЫЙ БАР расположен в максимально правом положении. Перемещение бара влево насыпает в гильзу порох. Перемещение бара вправо насыпает дробь. Удостоверьтесь, что дробовые и пороховые контейнеры прикручены правильно.

B. ИНДИКАТОР ВЫСОТЫ ТРУБКИ-ТРОМБОВКИ. От ее расположения зависит на какую высоту будет сжиматься контейнер, и с какой силой будет сжиматься порох (*хотя, сила сжатия пороха при использовании пластикового контейнера величина относительная в силу упругости последнего*).

C. ИНДИКАТОР ДАВЛЕНИЯ НА ПОРОХ - дает точное количественное значение давления на порох в результате опускания ручки станка.

Значения на трубке представлено в виде фунтов/дюйм². Даю табличку перевода в кг/см²:

фунты/дюйм ²	кг/см ²
30	2,11
40	2,81
50	3,52
60	4,22
70	4,92
80	5,62
90	6,33
100	7,03
110	7,73
120	8,44

D. СТАНЦИЯ ЦАНГОВОГО ОБЖИМА ДОНЦА ГИЛЬЗЫ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ КАПСЮЛЯ — при нажатии рычага происходит выдавливание стреляного капсюля, и восстанавливаются первоначальные размеры металлической части донца гильзы.

E. УСТАНОВЩИК КАПСЮЛЯ — служит для подачи капсюля из лотка подавателя капсюлей и усаживает новый капсюль в посадочное гнездо гильзы.

F. ТРУБКА-ТРАМБОВКА — через нее в гильзу поступает порох и дробь. Эта трубка также используется для усадки дробовых контейнеров и пыжей.

G. КОРЗИНКА — служит для быстрого и точного помещения дробового контейнера в гильзу.

H. МАТРИЦА ФОРМИРОВАНИЯ «ЗВЕЗДОЧКИ» — в комплекте идут две матрицы (на 6 и 8 лучей). *По умолчанию, установлена матрица на 8 лучей.*

I. СТАНЦИЯ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ЗАПРЕССОВКИ ГИЛЬЗЫ — содержит двухэтапный механизм запрессовки и имеет регулировку по высоте, что позволяет ее приспособить под конкретные комплектующие патрона.

J. ДЕРЖАТЕЛЬ ГИЛЬЗЫ — способствует правильному расположению гильзы под станциями.

K. СТАНЦИЯ КАПСУЛЯЦИИ.

L. ЛОТОК ДЛЯ УДАЛЕННЫХ КАПСЮЛЕЙ — ставится под основание станка.

M. ЗАПОРНЫЙ БЛОК ЗАРЯДНОГО БАРА - ограничивает максимальное смещение влево-вправо зарядного бара, что препятствует высыпанию пороха или дроби.

N. ЛОТОК ПОДАВАТЕЛЯ КАПСЮЛЕЙ.

УСТАНОВКА СТАНКА

Станок желательно прикрепить к скамье или столу, хотя это не является обязательным условием. Если у Вас нет возможности на длительное время установить станок на скамье, то мы рекомендуем прикрепить его к листу толстой фанеры (*ДСП, МДФ и пр.*) приблизительно 31x46 см (**фотография № 4**).

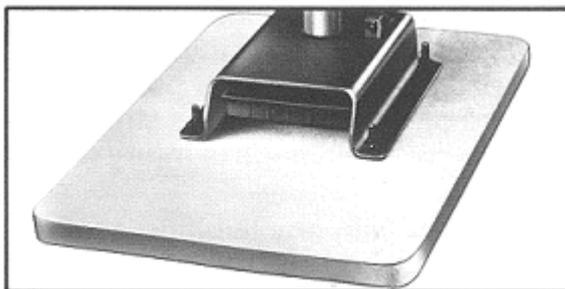


Photo No. 4

Установите свой станок в нужном месте на фанере, сделайте отметки карандашом через отверстия в основании станка, затем снимите станок и просверлите отверстия диаметром 7 мм в отмеченных местах. Снизу фанеры немного рассверлите отверстия под головки болтов, чтобы в дальнейшем не поцарапать ими стол или скамью. Установите станок на место, снизу вставьте болты и зажмите их барашковыми гайками. Установите станок с фанерой в удобное для Вас место работы. Подготовьте себе рабочее место, разложив все компоненты собираемого патрона. На **фотографии № 5** показано наиболее эффективное расположение компонентов для удобной и быстрой работы на станке.

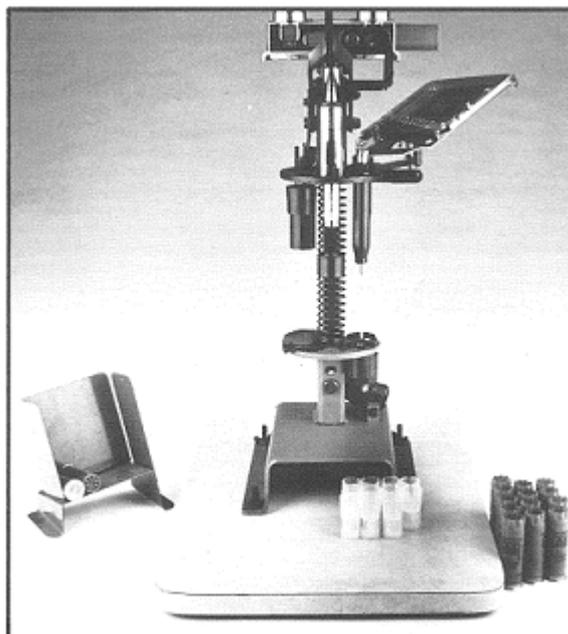


Photo No. 5

Возьмите лоток подавателя капсулей N (40). Открутите с него барашковую гайку (48). Теперь поместите основание лотка на механизм подачи капсуля (47) так, чтобы винт вошел в отверстие скобы этого механизма, а трубка лотка оделась на установщик капсуля (59). Теперь закрутите барашковую гайку, чтобы зафиксировать лоток на скобке. Снимите крышу с лотка. Заполните ее капсулями отверстиями вверх и закройте плотно крышкой. Затем зацепите цепочку (45) за 4-й шарик, как показано на фотографии № 6, в специальный паз.

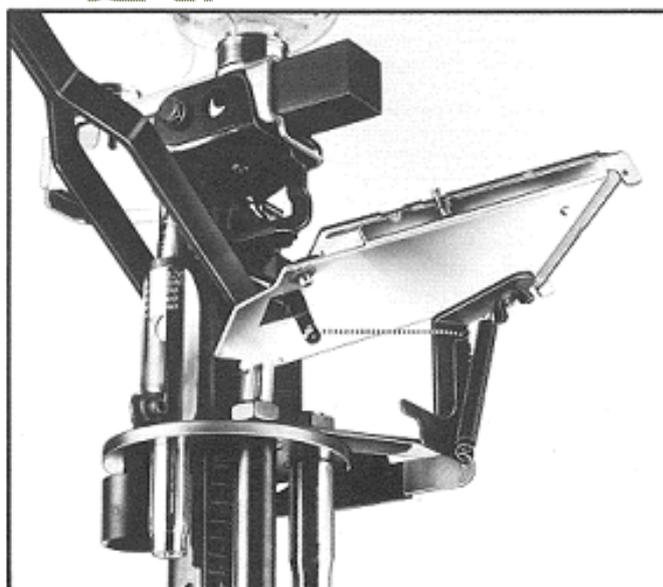


Photo No. 6

Поместите готовый закрытый патрон (не гильзу) на последнюю станцию станка I и опустите рычаг станка до упора. Пока патрон находится на последней станции, с каждым

нажатием рычага будет происходить подача капсюля. Когда на последней станции патрона нет, подача капсюля не осуществляется. Если подача капсюля не происходит, то ее нужно отрегулировать длиной цепочки (можно пробовать цеплять за 3, 5, 6 шарики), пока она не заработает должным образом. *Обычно нормально работает на пятом шарике.*

Заполнение лотка капсюлями показано на **фотографии № 7 и № 8.**

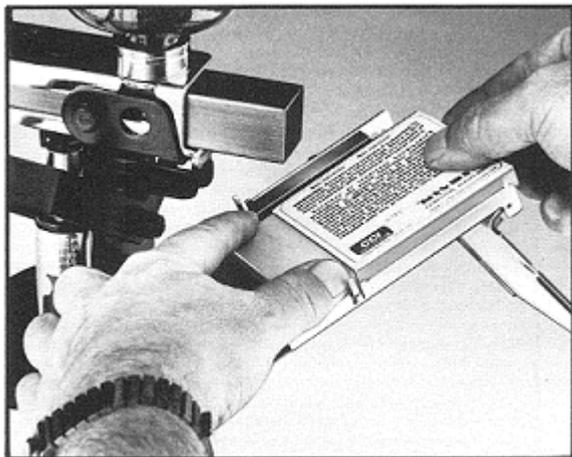


Photo No. 7

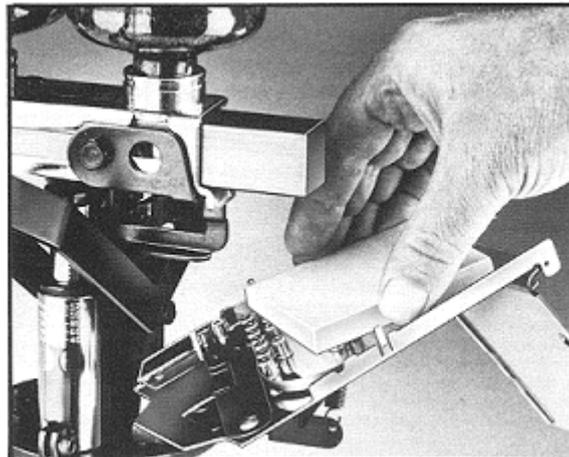


Photo No. 8

Если смотреть на станок так, как он изображен на **фото № 2**, то контейнер для дроби будет располагаться слева, а для пороха – справа. Вставьте зарядный бар (А) в откидывающийся блок (27) так, чтобы пороховой бар (цилиндрическое отверстие закрытое металлическим диском) был справа и смотрел вверх. Переместите зарядный бар вправо и удалите металлический диск, прикрывающий емкость для пороха. Затем поместите нужную пороховую мерку (7) в пороховой бар, переместите зарядный бар влево и прикрепите запорный блок зарядного бара (М) при помощи гровера (11) и болта (14). Убедитесь, что неопреповые кольца (6) стоят на своих местах (см. **фотографию № 9**).

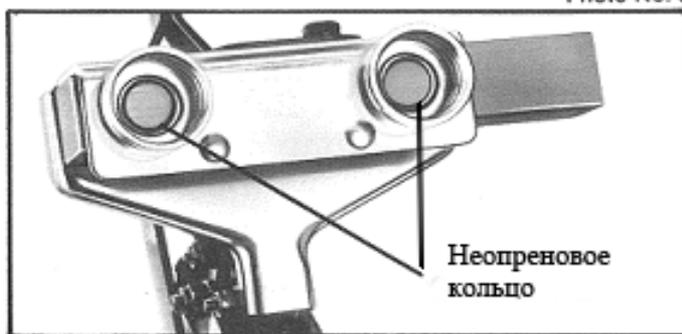


Photo No. 9

Теперь переместите зарядный бар в крайнее правое положение, снимите крышки (4) с контейнеров для дроби и пороха и прикрутите контейнеры на свои места. Используйте более длинный контейнер для дроби и короткий - для пороха. Снимите пробки контейнеров (1) – теперь они готовы к загрузке дробью и порохом.

Заметьте, что блок для зарядного бара (27) может отклоняться кзади, что позволяет легко удалять дробь и порох из контейнеров (**фотография № 11**). *Совет: когда наклоняете этот блок кзади (для того чтобы освободить контейнер от дроби) плотно придерживайте пробку дробового контейнера. Иначе будете долго собирать потом дробь. Проверено лично :).*

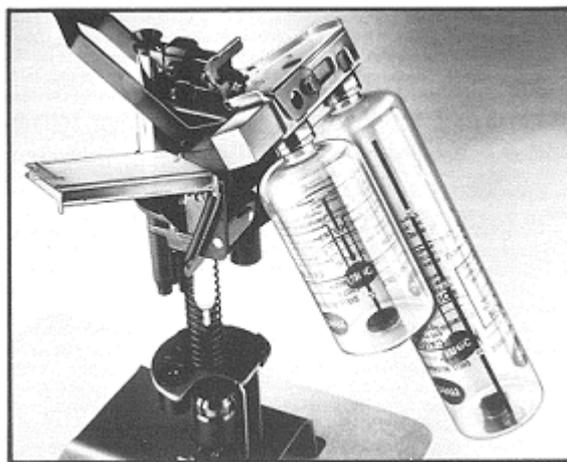


Photo No. 11

Заметьте, что затяжка винта, фиксирующего блок для зарядного бара должна быть достаточно плотной, чтобы при откидывании блока чувствовалось некоторое сопротивление. Но чрезмерное затягивание может сорвать резьбу.

ДАВАЙТЕ НАЧНЕМ ПЕРЕЗАРЯЖАТЬ

Зарядка патрона начинается с крайней правой станции и происходит по часовой стрелке (фото № 12)

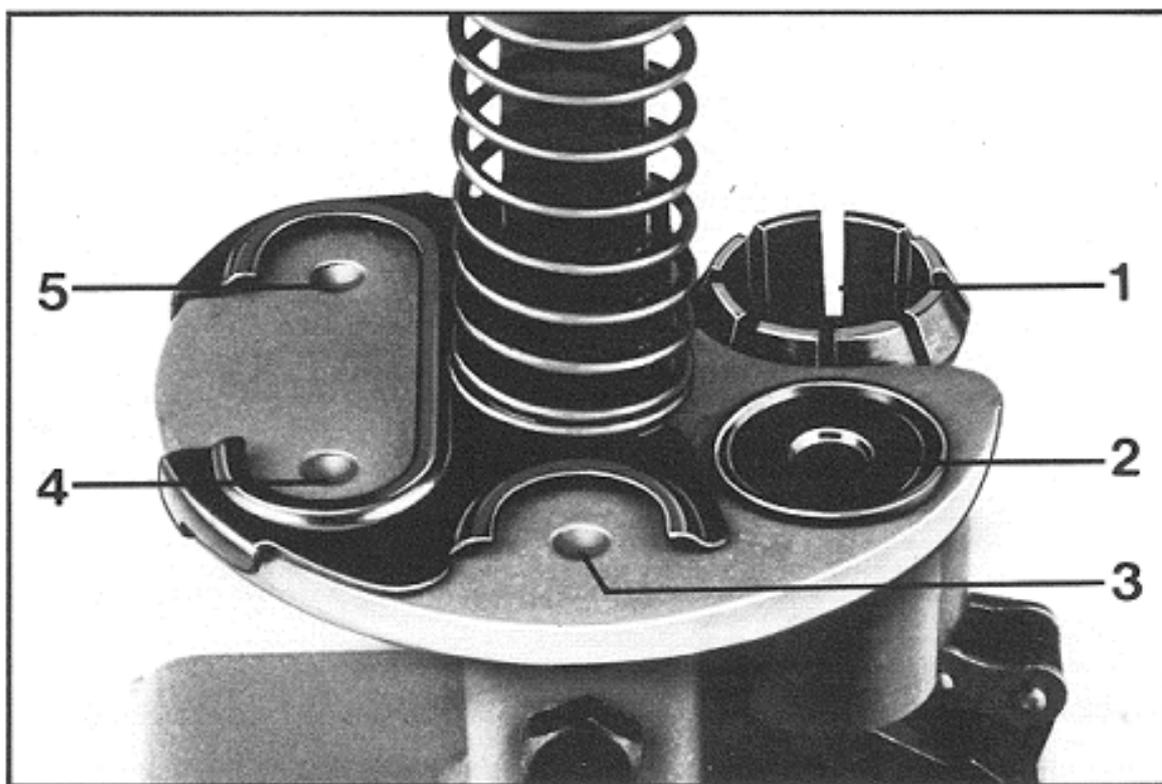


Photo No. 12

- 1 – станция декапсюляции и обжима донца гильзы
- 2 – станция капсюлирования
- 3 – станция засыпки пороха, дроби и досыла контейнера
- 4 – станция формирования «звездочки»
- 5 – станция запрессовки «звездочки»

Первый шаг

Возьмите один капсюль и положите в выемку кольца стакана капсюляции на второй станции (*разумеется, отверстием капсюля вверх*).

Возьмите пустую гильзу в правую руку, и поместите ее в первую базу (**фото № 13**).



Photo No. 13

Левой рукой опустите полностью рычаг до упора. Если ручку опустить не полностью – не произойдет удаление капсюля или донце гильзы не будет возвращено к первоначальным размерам.

Теперь поднимите рычаг до упора вверх. Правой рукой возьмите гильзу с первой станции и оденьте ее на установщик капсюля **(59)** (фотография № 14).



Photo No. 14

Второй шаг

Снова левой рукой опускаете рычаг, пока капсюль не будет плотно посажен в гильзу. Чтобы усадить капсюль вровень с основанием гильзы - не используйте слишком большое давление на рычаг на этом этапе. Иначе возможно проваливание капсюля в гильзу. Поднимите рычаг левой рукой, а правой рукой перемести гильзу на станцию 3 (фото № 15)

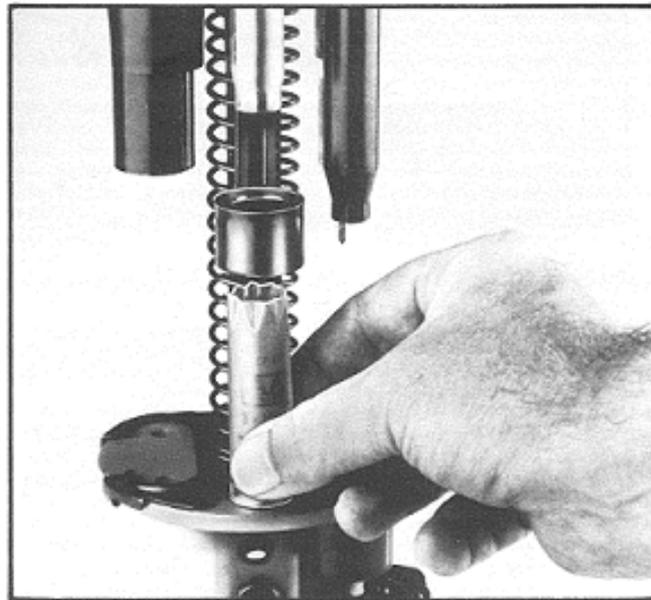


Photo No. 15

Третий шаг

Теперь опустите рычаг левой рукой до того положения пока трубка-трамбовка войдет в гильзу как показано на фотографии № 16

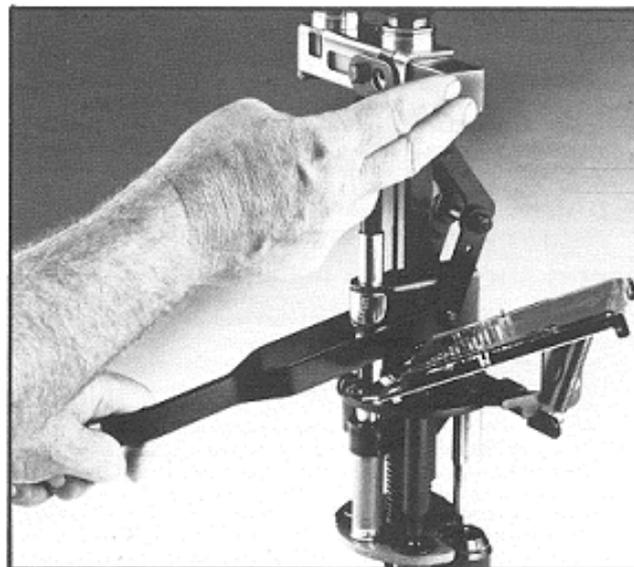


Photo No. 16

Держите ручку в этом положении, а Вашей правой рукой переместите зарядный бар влево – произойдет засыпка пороха в гильзу.

Четвертый шаг

Поднимите левой рукой рычаг до упора вверх. Поместите контейнер на трубку-трамбовку как показано на **фотографии № 17**.



Photo No. 17

Снова опустите рычаг левой рукой до упора вниз.

Пятый шаг

В этом пункте происходит смена руки удерживающей рычаг, в том положении, когда трубка-трамбовка находится все еще в гильзе (**фотография № 18**).

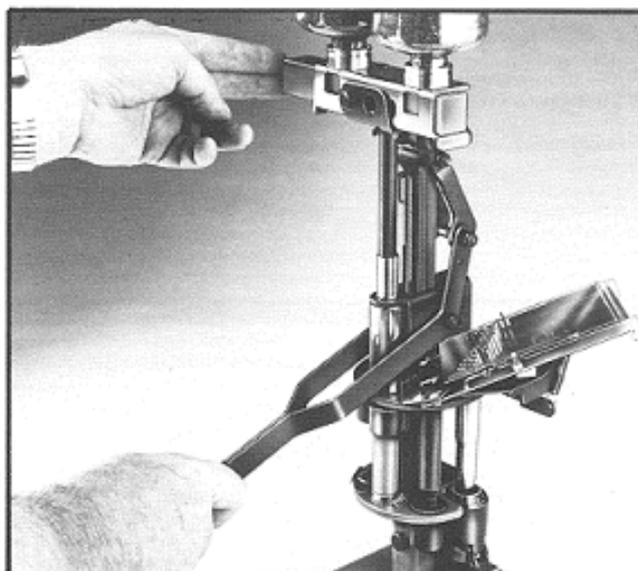


Photo No. 18

Теперь Вы левой рукой начинаете перемещать зарядный бар вправо (**фотография № 18**) до максимального правого положения – происходит засыпка дроби в гильзу.

Шестой шаг

Поднимите рычаг до упора вверх и левой рукой переместите гильзу на станцию 4 (фотография № 19).

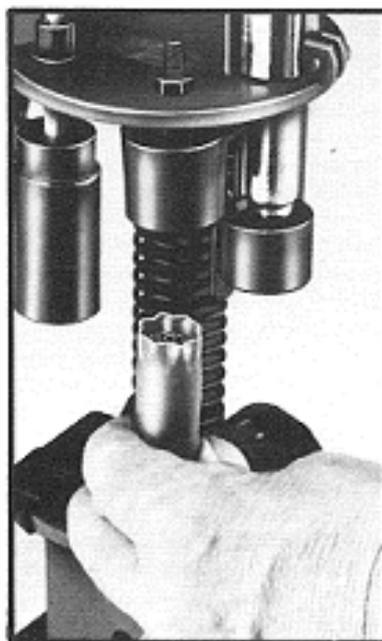


Photo No. 19

Правой рукой снова опустите рычаг в крайнее нижнее положение.

Заметьте, что глубина формирования «звездочки» может быть изменена путем поднятия или опускания матрицы (65) при помощи регулировки двух гаек на штоке матрицы (64). Для того чтобы поменять матрицу с 8-лучевой на 6-ти лучевую, ее надо потянуть вниз и она легко снимается со штока.

После формирования «звездочки» гильза должна примерно выглядеть как на фото № 20.

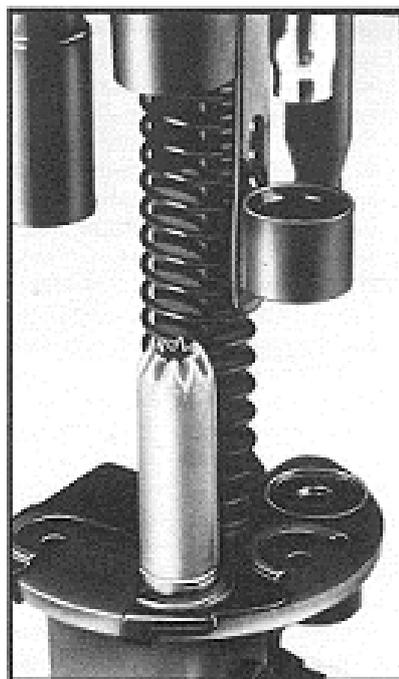


Photo No. 20

Седьмой шаг

Правой рукой поднимите рычаг до тех пор, пока это позволит переместить левой рукой гильзу на станцию 5 (**фотография № 21**).

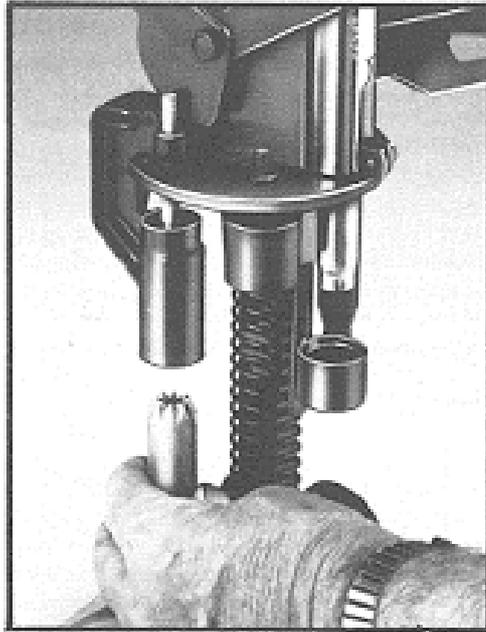


Photo No. 21

Затем плавным движением опускают рычаг до упора вниз – происходит запрессовка гильзы. Поднимите рычаг вверх и заберите готовый патрон.

Следуя точно этой инструкции, Вы разовьете правильное движение рук, и со временем должны перезаряжать до 6 - 10 коробок гильз в час.

Окончательный вид патрона после запрессовки должен быть похож как на **фотографии № 22**

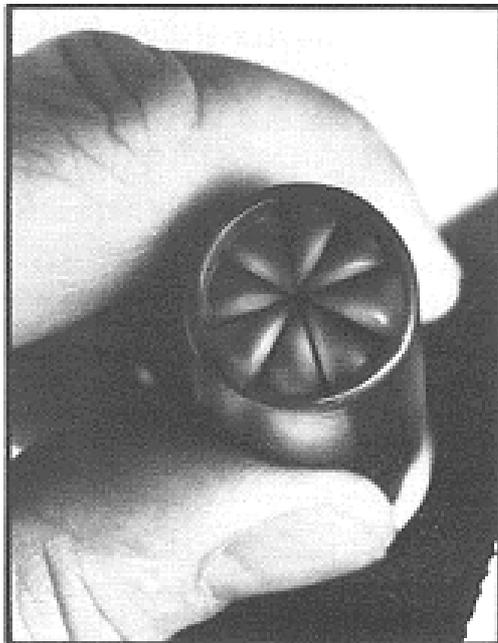


Photo No. 22

РЕГУЛИРОВКИ СТАНКА

Станция 1.

Выкрутите дробовые и пороховые контейнеры из станка. Наклоните станок. Под станиной Вы найдете контргайку (78), которая удерживает втулку цангового обжима (10). Ослабьте эту гайку – теперь втулка может свободно вращаться. Чтобы уменьшить размер дна гильзы, втулку надо повернуть по часовой стрелке. Не уменьшайте размер больше, чем необходимо для того, чтобы гильза свободно входила в патронник Вашего ружья. После того как Вы регулировкой получили желаемый размер, затяните контргайку.

Станция 2.

На этой станции нет никаких регулировок. Одно предостережение: Если слишком давить на рычаг после того, как капсуль усажен, есть вероятность его продавливания внутрь гильзы.

Станция 3.

Есть одна важная регулировка, которая делается на этой станции - это высота установки трубки-трамбовки (от ее зависит степень сжатия контейнера или степень давления контейнера на порох). На фотографии № 24 видно индикатор давления, регулировочный винт и индикатор высоты трубки.

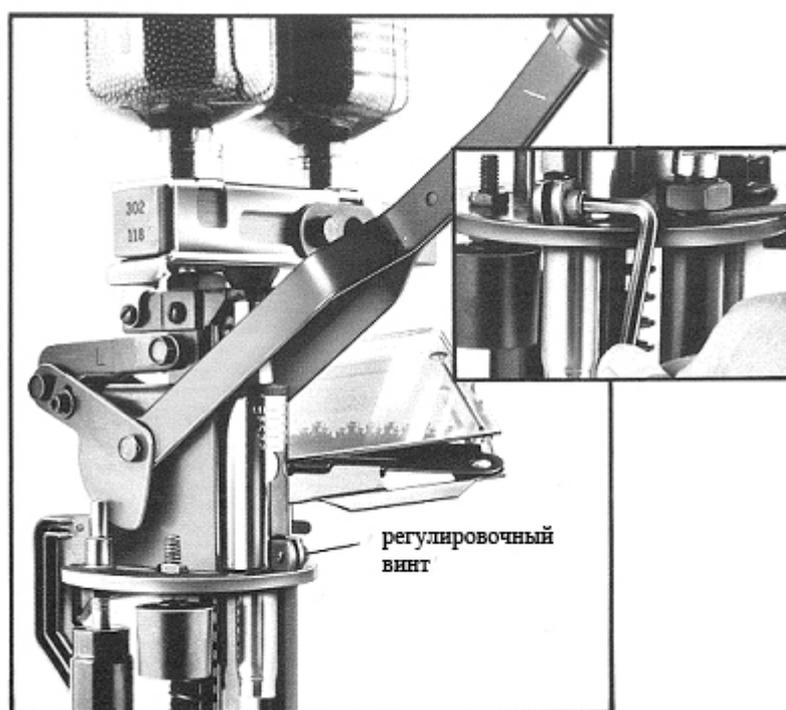


Photo No. 24

С современными пластмассовыми контейнерами стало ненужным оказывать сильное давление на контейнер. Все, что требуется это, чтобы контейнер был плотно усажен на порох.

На фотографии № 2 указаны: индикатор давления на порох С и индикатор высоты трубки-трамбовки В. Эти регулировки нужны при использовании различных по высоте контейнеров. Чтобы внести корректировку, ослабьте регулировочный винт (фото № 24). Теперь трубку можно перемещать вверх или вниз. Во всех случаях регулировка должна быть произведена так, чтобы нужная высота контейнера или давление контейнера на порох были получены при полном опускании рычага вниз. Перемещение трубки вниз уменьшает высоту контейнера и увеличивает давление контейнера на порох.

Если при опускании трубки контейнер был поврежден, то приподнимите корзинку (58) вверх по направляющему пазу, извлеките контейнер, опустите корзинку вниз и вставьте новый контейнер (фотография № 25).

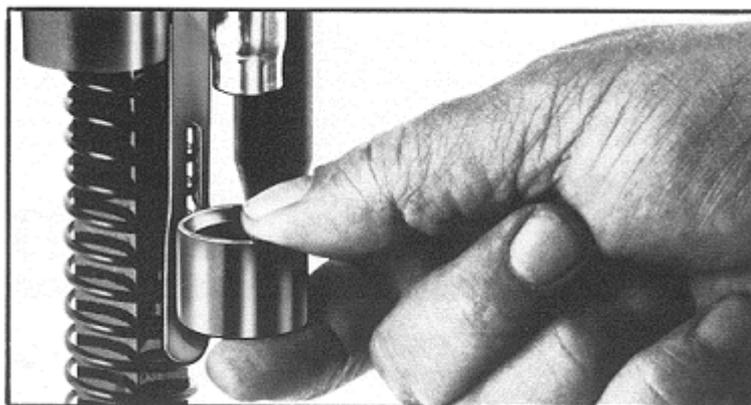


Photo No. 25

Станция 4.

В комплект нового станка входит две матрицы для формирования «звездочки» на 6 и 8 лучей. Матрицу легко заменить, просто потянув ее книзу. При помощи двух гаек на штоке матрицы можно изменять глубину формирования лучей звездочки. *(Осторожно: если сильно опустить матрицу возможно сминание гильзы).*

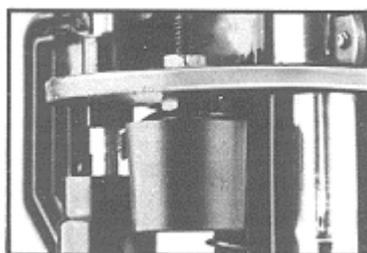


Photo No. 26

Станция 5.

При покупке Ваш станок уже настроен и должен подходить под большинство гильз. На данной станции есть две корректировки, которые могут быть внесены в заключительную обработку патрона. Это регулировки САМа и глубины запрессовки (фотография № 27).

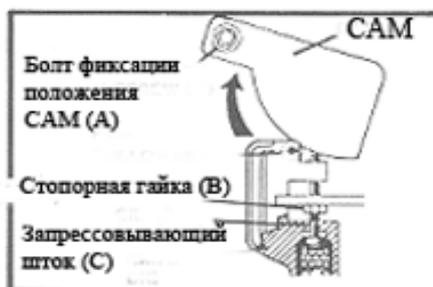


Photo No. 27

При помощи этих регулировок можно исправить четыре часто возникающие проблемы, которые представлены на **фотографиях № 28-31**.

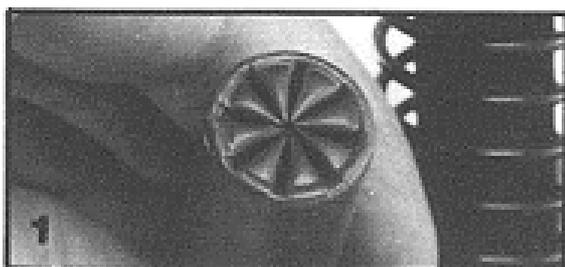


Photo No. 28

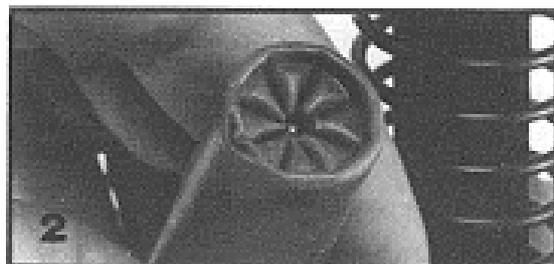


Photo No. 29

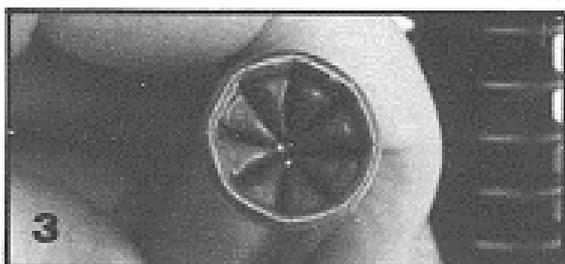


Photo No. 30

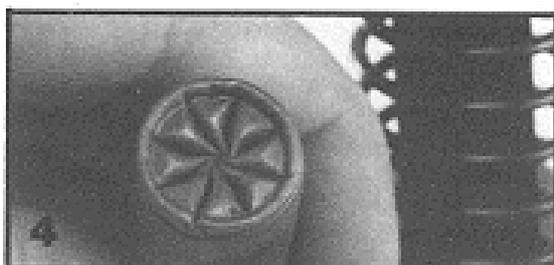


Photo No. 31

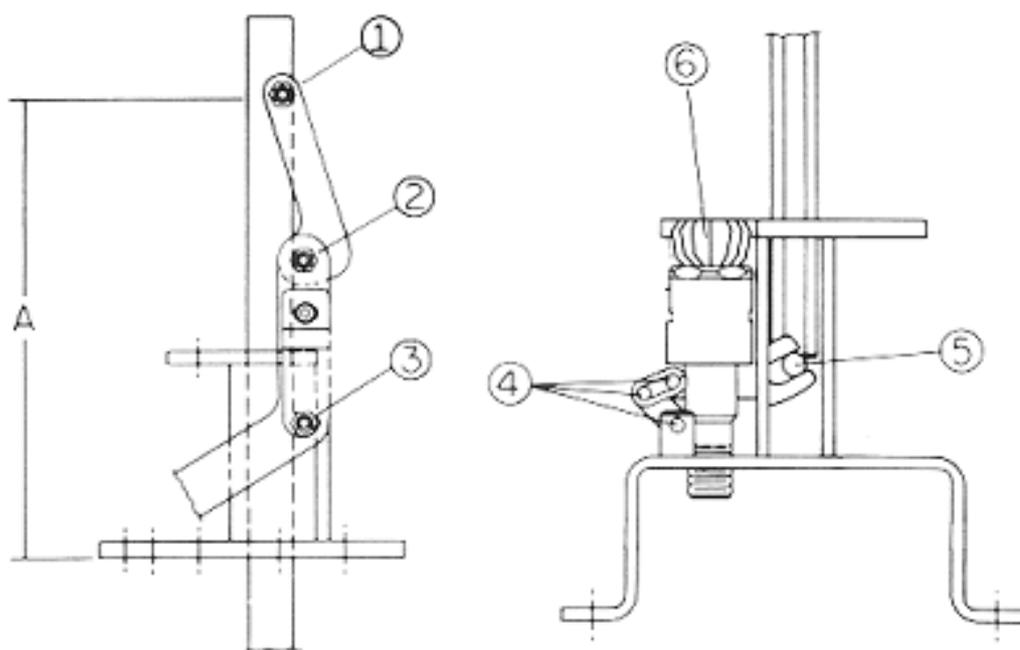
Проблема 1 — недостаточно глубокая запрессовка. Исправление: ослабьте контргайку (**B**) и опустите запрессовывающий шток (**C**) ниже, повернув его по часовой стрелке. Зажмите контргайку.

Проблема 2 — слишком глубокая запрессовка. Исправление: ослабьте контргайку (**B**) и поднимите запрессовывающий шток (**C**) выше, повернув его против часовой стрелки. Зажмите контргайку.

Проблема 3 — отверстие в центре «звездочки». Исправление: ослабьте болт фиксации положения сама (**A**) и опустите пластину САМа (**D**) на 2-3 мм. Попробуйте еще раз.

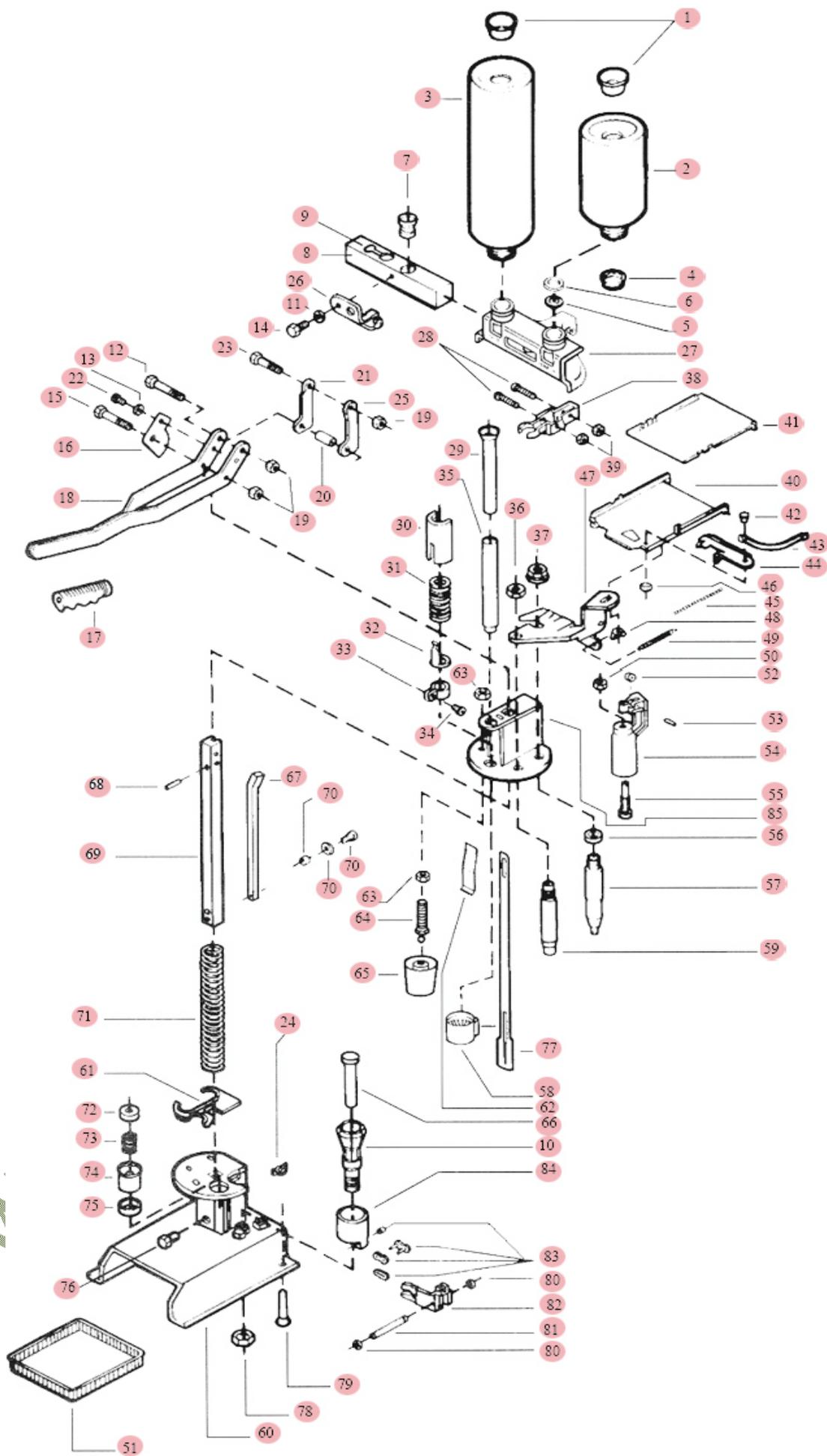
Проблема 4 — воронка в центре «звездочки». Исправление: ослабьте болт фиксации положения сама (**A**) и смести пластину САМа (**D**) в направлении стрелки, указанным на **фото № 27** на 2-3 мм. Попробуйте еще раз.

ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА



Места, указанные на схеме 1, 2, 3 и 4 должны периодически смазываться густой консистентной смазкой. Ролик САМа (52) и ролик в головке привода (на схеме 5) должны быть всегда слегка смазаны оружейным маслом.

Втулка цангового обжима (на схеме 6) всегда должна быть смазана в области, где муфта цангового обжима (84) прилегает к ней. Нехватка машинного масла в этом месте приведет к дополнительному усилию, требуемому при движении вниз, и возможному повреждению втулки. Внутренняя часть муфты и подъемного приспособления гильзы должны содержаться в чистоте и быть сухими.



№	Название детали, русс.	Номер по каталогу	Название детали, англ.	Изображение
1	Пробка контейнера	13X	CAP PLUG	
2	Контейнер для пороха (малый)	301L13X	SMALL CONTAINER WITH CAP	
3	Контейнер для дроби (большой)	8042	SHOT CONTAINER 12"	
4	Крышка контейнера	304C	BOTTLE CAP	
5	Латунный отсекающий пороха	304W	BRASS WASHER (2 PER PACK)	
6	Неопреповое кольцо	304G	GROMMET (2 PER PACK)	
7	Пороховые мерки		POWDER BUSHINGS	
8	Зарядный бар	30212	CHARGE BAR	
9	Каучуковая вставка дробового бара	8440	CHARGE BAR RUBBER INSERT	
10	Втулка цапгового обжима донца гильзы (12 кал.)	808012	COLLET - 12 GAUGE	
11	Гровер	751W	LOCK WASHER	
12	Болт рычага	610C	HANDLE BOLT	
13	Шайба	623C	WASHER	
14	Болт	685F	BOLT	
15	Болт рычага	609B	HANDLE BOLT	

16	Регулятор формирования конуса на патроне (пластина САМа)	723	CRIMP DIE CAM	
17	Рукоятка рычага	709C	HANDLE GRIP	
18	Рычаг	709CA	HANDLE ASSEMBLY	
19	Гайки болтов рычага	309E	STOP NUT 14/20	
20	Связующая распорка	510B	LINK SPACER	
21	Связующая стойка рычага	610	LINKS KIT- L & R HAND	
22	Болт фиксации положения САМа	8324	SELF TAPPING SCREW	
23	Связующий болт стоек рычага	610A	LINK BOLT	
24	Барашковая гайка	713D	WING NUT	
25	Связующая стойка рычага	610	LINKS KIT- L & R HAND	
26	Запорный блок	751E	PRO CHECK	
27	Откидывающийся блок для зарядного бара (8) и крепления контейнеров (2, 3)	8098C A	MEASURE ONLY	
28	Винты скобы, удерживающую пластиковую трубку	304D	MEASURE PIVOT SCREW	
29	Пластиковая трубка с воронкой	205	DROP TUBE	
30	Индикатор давления на порох	306F	PRESSURE INDICATOR FACE	
31	Пружина индикатора давления	306T	PRESSURE SPRING	

32	Указатель давления	306P	POINTER	
33	Фиксатор положения трубки 35	507	ADJUSTING CLAMP	
34	Винт фиксатора положения	507A	ADJUSTING CLAMP SCREW	
35	Трубка-трамбовка	505B12	RAMMER TUBE	
36	Фиксирующая гайка	459A	LOCK NUT	
37	Фиксирующая гайка	8099	LOCK NUT	
38	Скоба, удерживающая пластиковую трубку	704C	MEASURE MOUNTING BRACKET	
39	Гайки винтов 28	304J	NUT	
40	Лоток подавателя капсулей	285A3	PRIMER TRAY ASSEMBLY	
41	Крышка лотка подавателя	285ML	PRIMER TRAY COVER	
42	Заклепка	314A	RIVET	
43	Пружина лотка подавателя капсулей	285P	PRIMER FEED SPRING	
44	Пластина механизма подачи капсуля с лотка	285G	PICK-UP ARM	
45	Цепочка	285R	CHAIN	
46	Удерживающий ободок	285H	RETAINING RING	
47	Механизм подачи капсуля	285A4	PIVOT BRACKET ASSEMBLY	

48	Гайка фиксации лотка	304F	WING NUT	
49	Пружина	285Q	SPRING	
50	Стопорная гайка	461A	LOCK NUT	
51	Лоток для удаленных капсюлей	8067	PRIMER CATCHER	
52	Ролик САМа	8312	CAM ROLLER ZYTEL DIE	
53	Шпилька ролика САМа	613D	CAM ROLLER PIN	
54	Станция окончательной запрессовки патрона	721CA 12	CAM CRIMP ASSEMBLY - 12 GAUGE	
55	Запрессовывающий шток	721B12	CAM CRIMP PUNCH - 12 GAUGE	
56	Кольцо под шток декапсюлятора при снаряжении патронов 76 мм	8126	DEPRIME SPACER-3"	
57	Шток декапсюлятора	810712	DEPRIME PUNCH - 12 GAUGE	
58	Корзинка	830012	WAD GUIDE FINGERS - 12 GAUGE	
59	Установщик капсюля	28612	REPRIME PUNCH - 12 GAUGE	

60	Станина	8095	BASE ASSEMBLY (RED)	
61	Держатель основания гильзы	71512	SHELL HOLDER - 12 GAUGE	
62	Пластинчатая пружина	751D	WAD GUIDE SPRING	
63	Стопорная гайка базы формирования «звезды»	8476	NUT	
64	Шток станции формирования звезды	8419	BALL PIVOT PIN	
65	Матрица для формирования «звездочки» на 6 лучей	843912 6	SPINDEX STAR CRIMP - 12 GAUGE 6 PT.	
66	Трубка втулки цангового обжима	810912	SHELL LIFTER - 12, 16, 20 GAUGE	
67	Деталь силового привода	8310	ACTUATOR ROD	
68	Шпилька опоры	7455	ROLL PIN	
69	Опора	8093	COLUMN	
70	Ролики САМа	8735	CAM ROLLER KIT	
71	Пружина опоры	612	COLUMN SPRING	
72	Кольцо стакана капсюляции	331	PRIMER SEATING PAD	

73	Пружина стакана капсюляции	330	PRIMER SEATING SPRING	
74	Стакан капсюляции	326	PRIMER CUP	
75	Кольцо под стакан капсюляции при использовании гильзы 76 мм	8111	SPACER - 3"	
76	Болт опоры (для изменения настройки станка под 70 и 76 мм гильзы)	8024	COLUMN BOLT	
77	Подвижный держатель корзинки (58)	8313	WAD GUIDE BRACKET	
78	Стопорное кольцо	8017	NUT	
79	Болт крепления станины к столу (4 шт.)	313C	MOUNTING BOLT	
80	Фиксирующая шайба вала цангового обжима	8023	RETAINING RING	
81	Вал механизма цангового обжима	8022	PIVOT PIN	
82	Возвратная скоба	8608	RETURN BRACKET	
83	Соединительные детали возвратной скобы и муфты цангового обжима	8032	CHAIN LINK WITH KEEPER	
84	Муфта цангового обжима	8106	COLLET CLOSURE	
85	Платформа для крепления баз	8097	TURRET ASSEMBLY	