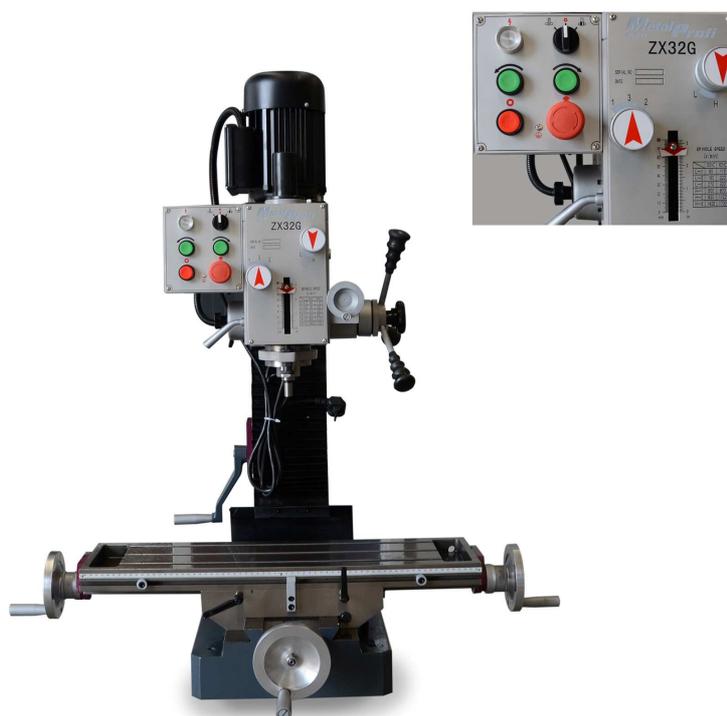


Notice de montage

Version_20/10/16

Perceuse Fraiseuse ZX32G

MetalProfi
austria



Holzprofi France sarl

Machines et accessoires pour le bois

7, Rue de la papeterie

67590 Schweighouse sur Moder

Tél : 03 88 72 78 34

Email : service-technique@holzprofi.fr

Sommaire

1. Sécurité.....	2
2. Fonction et utilisation.....	4
3. Fiche technique.....	4
4. Description.....	5
5. Opérations.....	7
6. Schéma électrique.....	11
7. Maintenance.....	12
8. Accessoires.....	13
9. Vues éclatées.....	14

1 SECURITE

Utilisation correcte

La machine doit être en bon état de fonctionnement et avec toutes les protections de sécurité prévues à l'achat. Les défauts qui peuvent affecter la sécurité doivent être rectifiés immédiatement!

Modifier n'importe quel paramètre de la machine sans l'autorisation préalable écrite de notre part, ou de supprimer les dispositifs de sécurité est interdite!

La ZX32G est prévue pour les activités suivantes:

Perçage, fraisage de: Métal, bois avec des mèches appropriées.

HOLZPROFI ne se responsabilisera pas des dommages causés ni à la machine ni

Au personnel à conséquence directe ou indirectement d'une utilisation inadéquate de la machine et n'acceptera pas de réclamations sous garantie.

Conditions environnementales

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité relative de l'air max. 70%

Température +5°C à +40°C

Hauteur au-dessus du niveau des mers 1000m

La machine n'est pas conçue pour une utilisation extérieure.

La machine ne doit pas être utilisée à proximité de matières explosives.

Instructions générales de sécurité

Les signes d'alerte et / ou des décalcomanies illisibles sur la machine devraient être remplacés par de nouvelles tout de suite!

Pour éviter tout dysfonctionnement, de dommages ou de blessures devez prendre en compte les éléments suivants:

Gardez la zone de travail et le sol autour de la machine propre et exempt d'huile, de graisse, liquide de refroidissement et de matériaux!

Assurer un éclairage suffisant dans l'espace de travail!

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur!

Il est interdit de faire fonctionner la machine en cas de fatigue, manque de concentration ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments!

Il est interdit de monter sur la machine!

Des chutes pourraient causer de graves blessures.

La ZX32G doit être utilisée uniquement par un personnel qualifié.

Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doivent être tenus à l'écart de la machine en fonctionnement!

SÉCURITÉ

Lorsque vous travaillez avec la machine évitez les vêtements flottants, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc., pas de manches longues qui puissent être attrapés par l'arbre porte outils.

Les éléments individuels peuvent être attrapés par les éléments mobiles de la machine et provoquer de graves dommages!

Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des machines (des lunettes de sécurité, chaussures de sécurité...)!

Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail.

Débranchez la machine et attendez jusqu'à ce qu'il s'arrête avant de quitter le lieu de travail!

Débrancher la machine du secteur avant tout entretien ou des activités similaires.

Ne jamais tirer du câble d'alimentation pour bouger la machine!

Les réparations ne doivent être faites que par des professionnels!

Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzprofi.

Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez votre distributeur Holzprofi ou notre Service clientèle.

Utilisation interdite

- N'utiliser jamais la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation de la machine sans dispositif de protection est inacceptable.
- Le démontage ou l'inutilisation des dispositifs de protection est interdite.
- Ne pas effectuer un changement dans la conception de la machine.
- L'utilisation de la machine de manière ou d'autres fins qui ne figurent pas à 100% avec les instructions de ce manuel est interdite.

Pour un usage différent ou supplémentaire entraînant des dommages matériels ou des blessures Holzprofi ne prend pas aucune responsabilité ou garantie.

Risques résiduels

Egalement dans le respect des normes de sécurité devrait prendre en compte les risques résiduels qui suivent:

- Risque de blessures aux mains / doigts causées par les fraises pendant le fonctionnement.
- Les cheveux, les vêtements amples, etc. peut être capturés par la tête de perçage en rotation.

Blessures graves! Respectez toujours les règles de sécurité concernant les vêtements de travail.

- Risque de blessures par contact avec des composants électriques sous tension.
- Risque de blessures des bords tranchants.
- Risque de blessure aux yeux par des pièces qui sont éjectées, même avec des lunettes de protection.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine dispose des services et le bon entretien et l'équipement destiné à être et est utilisé par du personnel qualifié. En dépit de tous les dispositifs de sécurité, l'utilisation du bon sens, les qualifications techniques et la formation liées à l'utilisation d'une machine comme ZX32G sont des facteurs de sécurité les plus importants.

2. FONCTION ET UTILISATION

Fonction

Cette machine est une fraiseuse perceuse d'établi. La table se déplace latéralement transversalement, la broche monte et descend. Elle peut être utilisée pour des fonctions de perçage, fraisage, surfacage et filetage. La tête pivote à 90°, la table peut être équipée d'une avance automatique en option. La broche est entraînée par un moteur en courant continu (brushless) et une boîte à engrenages dans un bain d'huile. Elle est idéale pour des travaux de pièces de petite taille.

Utilisation

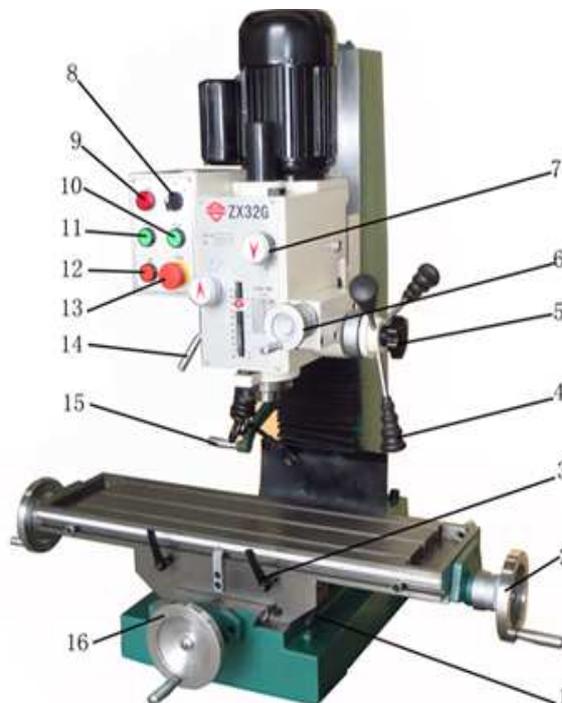
Cette machine est adaptée à l'usinage de tous types de matière, spécialement les métaux non ferreux, le plastique, nylon etc. Sa structure est simple, elle est la flexibilité d'usiner des pièces unitaires ou de séries.

3. FICHE TECHNIQUE

Capacité de perçage maxi	32mm
Capacité de taraudage	16 mm
Capacité de fraisage combiné	63mm
Course verticale	315mm
Distance mini de l'axe de la broche à la colonne	175mm
Distance max. entre le nez de broche et la table	320mm
Cône de la broche	CM3
Course de la broche	75mm
Inclinaison de la tête	+/-90°
Dimensions de la colonne	150x120x770mm
Vitesses de la broche (tr/min)	95-1420
Transmission	engrenages, dans bain d'huile
Dimensions de la table	700x190mm
Course avant arrière de la table	190mm
Course droite gauche de la table	320mm
Rainure en T	12mm
Puissance Moteur 230V/50Hz	0.75Kw / 1,0CV
Encombrement L x l x h (sans socle)	860x1070x1650
Poids en Kg	170
Dimensions Socle (option)	550x340mm
Colisage	750x730x1080mm / 200Kg

4. DESCRIPTION

Structure



1	Blocage de la table	9	Mise sous tension
2	Volant de déplacement de la table	10	Bouton marche avant
3	Manette de blocage de la table	11	Bouton marche inverse
4	Levier montée/baisse de la broche	12	Bouton arrêt
5	Sélecteur déplacement micrométrique	13	Arrêt d'urgence
6	Volant déplacement micrométrique	14	Manette de blocage de la tête
7	Commutateurs de vitesse	15	Levier montée/baisse de la tête
8	Sélecteur perçage/ taraudage	16	Volant déplacement transversal

Panneaux de contrôle

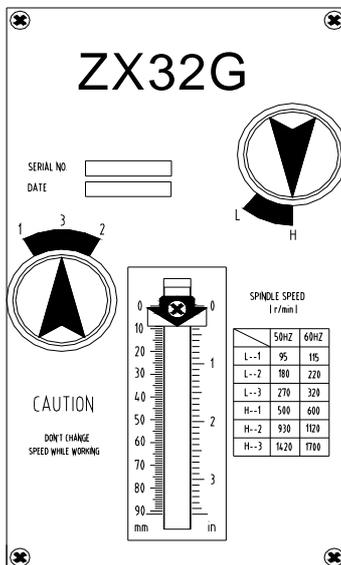
(1) Panneaux électrique

Le panneau électrique est le panneau qui contrôle la mise en route, le contrôle et l'arrêt de la broche.

(2) Panneau principal.

Réglage de la vitesse de la broche. Vous pouvez régler la vitesse désirée grâce aux deux sélecteurs en fonction du tableau de concordance.

La lecture de la profondeur de la broche se fait sur l'échelle située en façade.



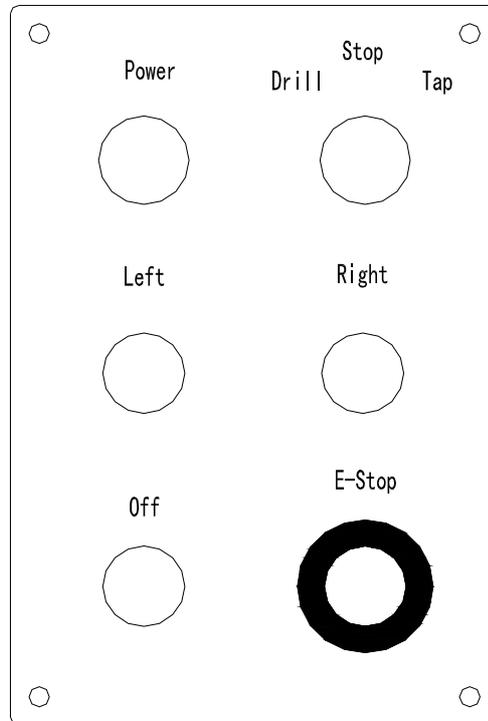
Transmission

La transmission est principalement composée du moteur, des engrenages et de la broche. Le moteur connecté à la source électrique entraîne les engrenages qui font tourner la broche. Utilisez les sélecteurs de vitesses en fonction de l'abaque ci-dessous.

	50Hz	60Hz
L--1	95	115
L--2	180	220
L--3	270	320
H--1	500	600
H--2	930	1120
H--3	1420	1700

5. OPÉRATIONS

Opération classique.

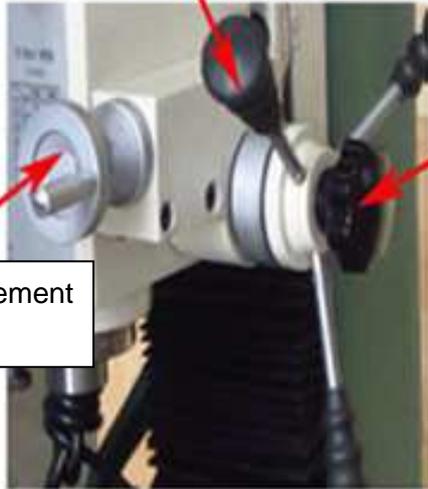


A

- (1) Appuyez sur le bouton Power, il s'allume, la machine est sous tension.
- (2) Réenclencher le bouton d'arrêt d'urgence (E stop).
- (3) Choisir entre perçage (drill) et taraudage (Tap)
- (4) Si le sélecteur est sur Drill, appuyez sur le bouton droit (right). La broche tournera dans le sens antihoraire. Appuyer sur le bouton arrêt (Off) pour arrêter la rotation de la broche. Appuyez sur le bouton gauche (Left) la broche tournera dans le sens horaire.
- (5) Si le sélecteur est sur Tap, il faut ajuster la position de la broche. Abaissez le levier montée/baisse, la broche descend. Quand la broche enclenche le micro switch, la broche change de sens de rotation et la taraud sort de la pièce à usiner.

(6) Pour utiliser la fonction déplacement micrométrique, il faut visser le sélecteur déplacement micrométrique. Puis utilisez le Volant de déplacement micrométrique pour abaisser la broche.

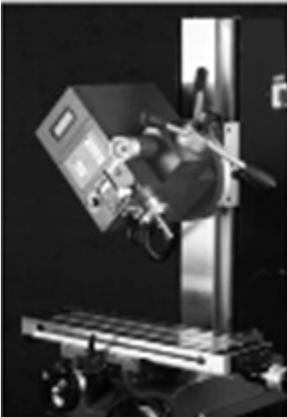
Levier montée/baisse de la broche



Sélecteur déplacement micrométrique

Volant de déplacement micrométrique

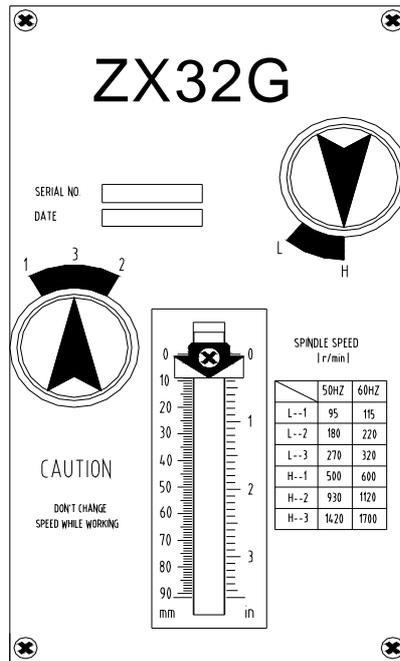
(7) Usinage oblique: La tête peut être inclinée. Desserrez les écrous situées sous celle-ci, choisissez l'angle désiré et resserrez.



(8) Appuyez sur le bouton Off pour éteindre la machine. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence en cas d'urgence. Puis redémarrez la machine si besoin.

(9) Le circuit électrique est équipé d'une protection en cas de surcharge, la machine s'arrête automatiquement en cas de surcharge. Redémarrez quand la machine aura récupérée ses fonctions.

Indicateur de profondeur



A

Ajustez l'indicateur sur "0", la lecture de profondeur se fait sur l'échelle.

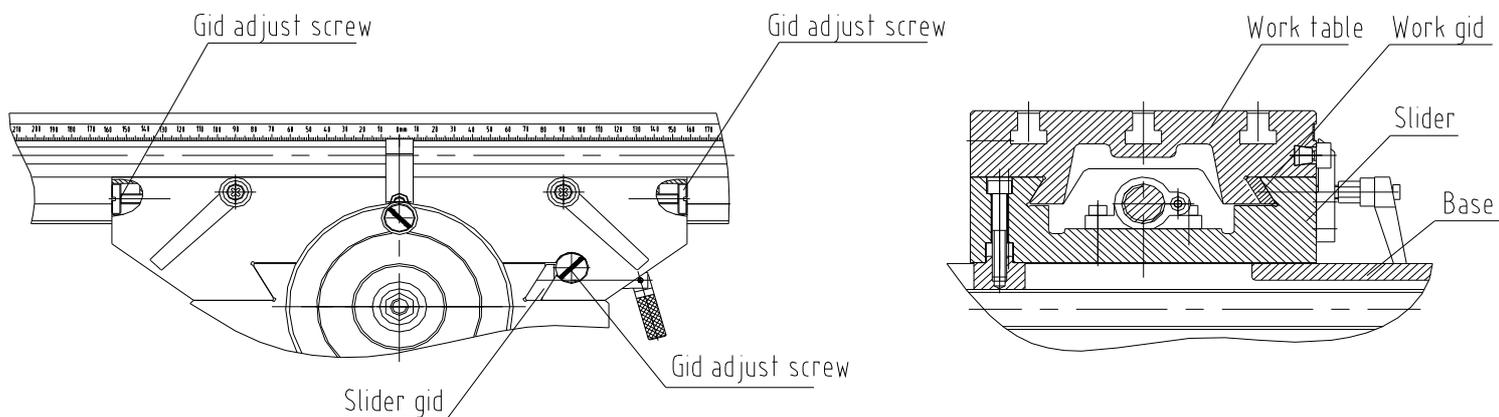
Etape d'opérations

- (1) Si vous installez des brides de serrage, il convient d'éteindre la machine.
- (2) Il faut nettoyer l'intérieur du cône morse, la queue de l'outil. Placez l'outil à l'intérieur de la broche, puis serrez la barre de maintien.
- (3) Positionnez la pièce à usiner sur la table puis bridez la. Ajustez la table.
- (4) Desserrez le levier de blocage de montée /baisse de la tête, ajustez la tête vers le haut ou le bas selon le besoin.
- (5) Démarrez la machine et sélectionnez une vitesse de rotation, tournez le levier montée/baisse de la broche dans le sens contraire des aiguilles de la montre pour commencer à usiner.
- (6) En fraisage, il convient de bloquer la broche, la tête et les glissières afin d'obtenir une précision parfaite.
- (7) Ouvrez le capot de protection de la barre de maintien (boulon d'arbre) pour changer d'outil de perçage ou de fraisage, desserrez le boulon d'arbre de 2-3 tours, taper avec un maillet souple sur le cône pour le désolidariser de la broche. Desserrez le boulon d'arbre à la main.
- (8) Débranchez la machine une fois le travail terminé. Nettoyez la machine et protégez la contre rouille

Ajustement des glissières

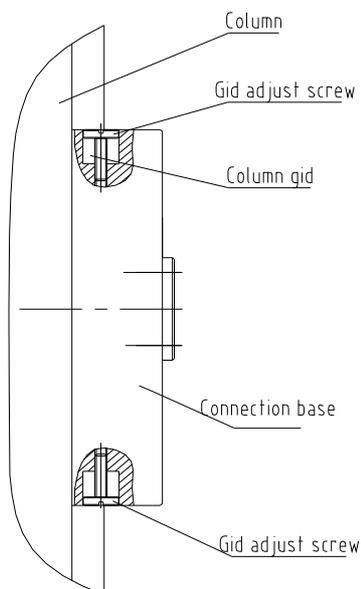
Les glissières de la machine doivent être ajustées après une longue utilisation afin d'éliminer les risques d'imprécision.

- (1) La glissière longitudinal entre la table et le siège.
- (2) La glissière transversal entre le support et la table.



Méthode de réglage : ajustez avec la vis de réglage jusqu'à ce que le volant tourne facilement et régulièrement. Tirez la table sans sensation de jeu.

- (3) Axe "Z" glissière entre la colonne et la tête.

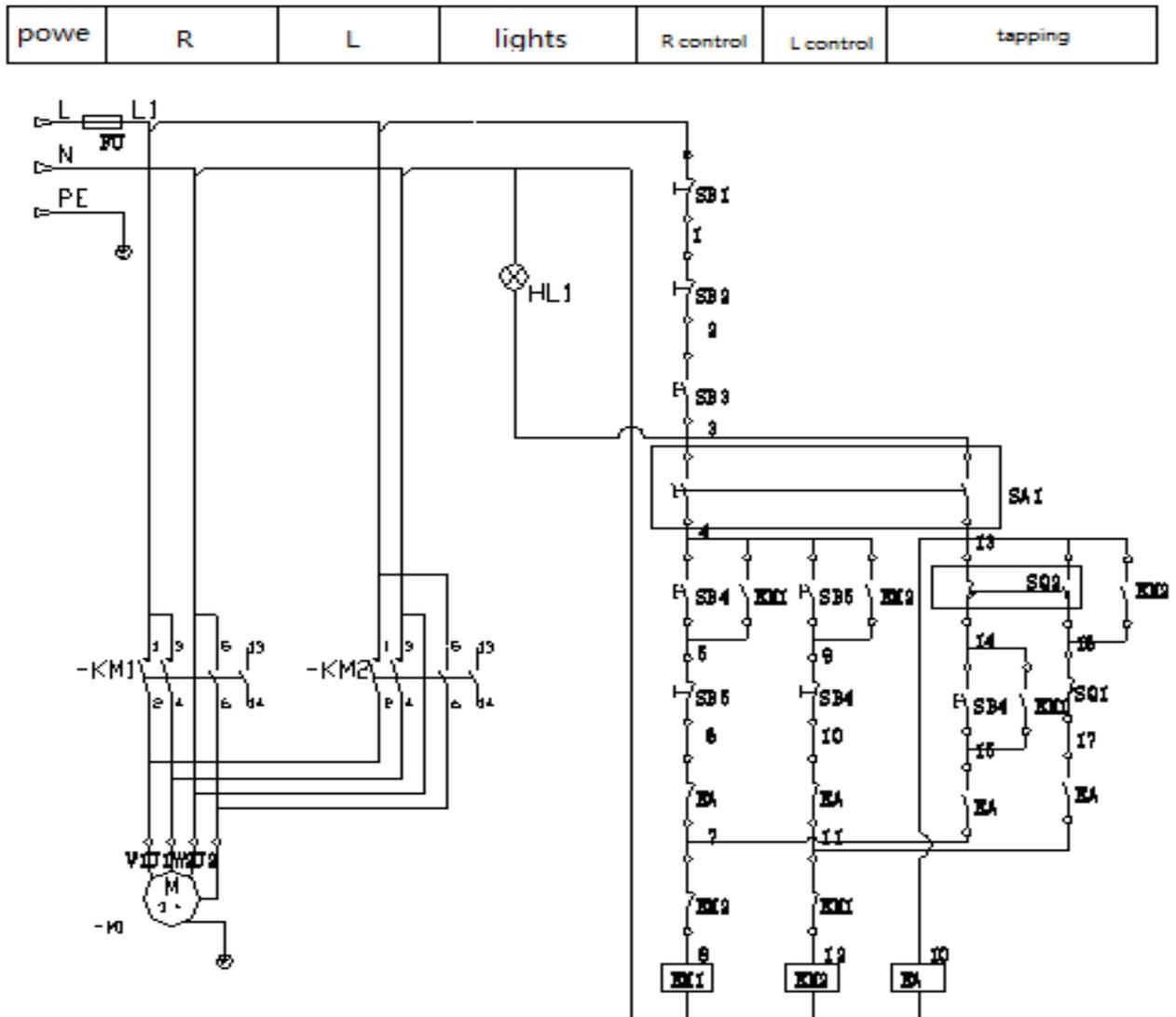


Méthode de réglage : ajustez avec la vis de réglage jusqu'à ce que le volant tourne facilement et régulièrement et la tête bouge sans sensation de jeu loosen feeling.

6. SYSTEME ELECTRIQUE:

Cette machine possède un moteur de 230V,monophasé.

Schéma Electrique



code	description	model	brand
KM1	contactor	LC1E1210 M5+LADN11	Schneider
KM2	contactor	LC1E1210 M5+LADN11	Schneider
KA	intermediate relay	RXM2LB2BD+RXZE1M2C	Schneider
SQ1	micro switch	V-156-1C25	Omron
SQ2	micro switch	V-156-1C25	Omron
SB3	button with lights	Y090	ONPOW
SA	three knob	YW1S-3E20	ONPOW
SB4	start button	YW1B-M1E10G+YW1B-M1E10G+YW-E01	ONPOW
SB5	start button	YW1B-M1E10G+YW-E01	ONPOW
SB2	stop button	YW-E01	ONPOW
SB1	emergency stop button	HBY5	ONPOW
FU	fuse + base	BF-015	Syg

Maintenance Electrique

Avant tous travaux de maintenance, il faut débrancher la machine du secteur. Le voltage de la machine ne permet pas une variation de plus de 10%. Vérifiez le voltage de votre installation

7. MAINTENANCE.

1. Après chaque utilisation

- (a) Coupez l'alimentation électrique.
- (b) Retirez les forets, nettoyez-les et graissez-les et rangez-les dans leur boîtier.
- (c) A l'aide d'une brosse à soies dures, retirez tous les copeaux.
- (d) Essuyez avec un chiffon tous l'excédent de graisse sale ou de liquide de coupe restant sur la machine.
- (e) Graissez tous les points, appliquez un peu d'huile ou de graisse sur tout le métal non peint pour éviter la corrosion.
- (f) Couvrez la machine pour empêcher la poussière ou les salissures d'y pénétrer lorsqu'elle n'est pas utilisée.

2. Entretien journalier

- (a) Remplissez le réservoir d'huile au niveau adéquat avant chaque utilisation.
- (b) Contrôlez l'étanchéité des boulons maintenant la tête en place.
- (c) En cas de surchauffe ou de bruits inhabituels, arrêtez la machine immédiatement pour contrôler le manque de graisse, les réglages défectueux, les forets émoussés ou autres déficiences, rectifiez les problèmes avant de reprendre le travail.
- (d) Maintenez la zone de travail propre.

3. Entretien hebdomadaire

- (a) Nettoyez et enduisez la vis-mère d'huile.
- (b) Contrôlez le graissage des parties coulissantes de la table. Appliquez un peu d'huile si nécessaire.

4. Entretien mensuel

- (a) Réglez la précision des coulisses sur l'avance transversale et longitudinale.
- (b) Graissez les coussinets, la vis sans fin et la tige de la vis sans fin avec un peu d'huile.

5. Entretien annuel

- (a) Réglez la table pour s'assurer qu'elle est bien à niveau dans tous les sens.
- (b) Contrôlez le cordon électrique, la fiche, les disjoncteurs et les raccordements pour veiller à ce qu'ils soient sûrs.
- (c) Purgez le lubrifiant de la boîte de vitesses et remplacez-le

8. ACCESSOIRES

Accessoires Standards.

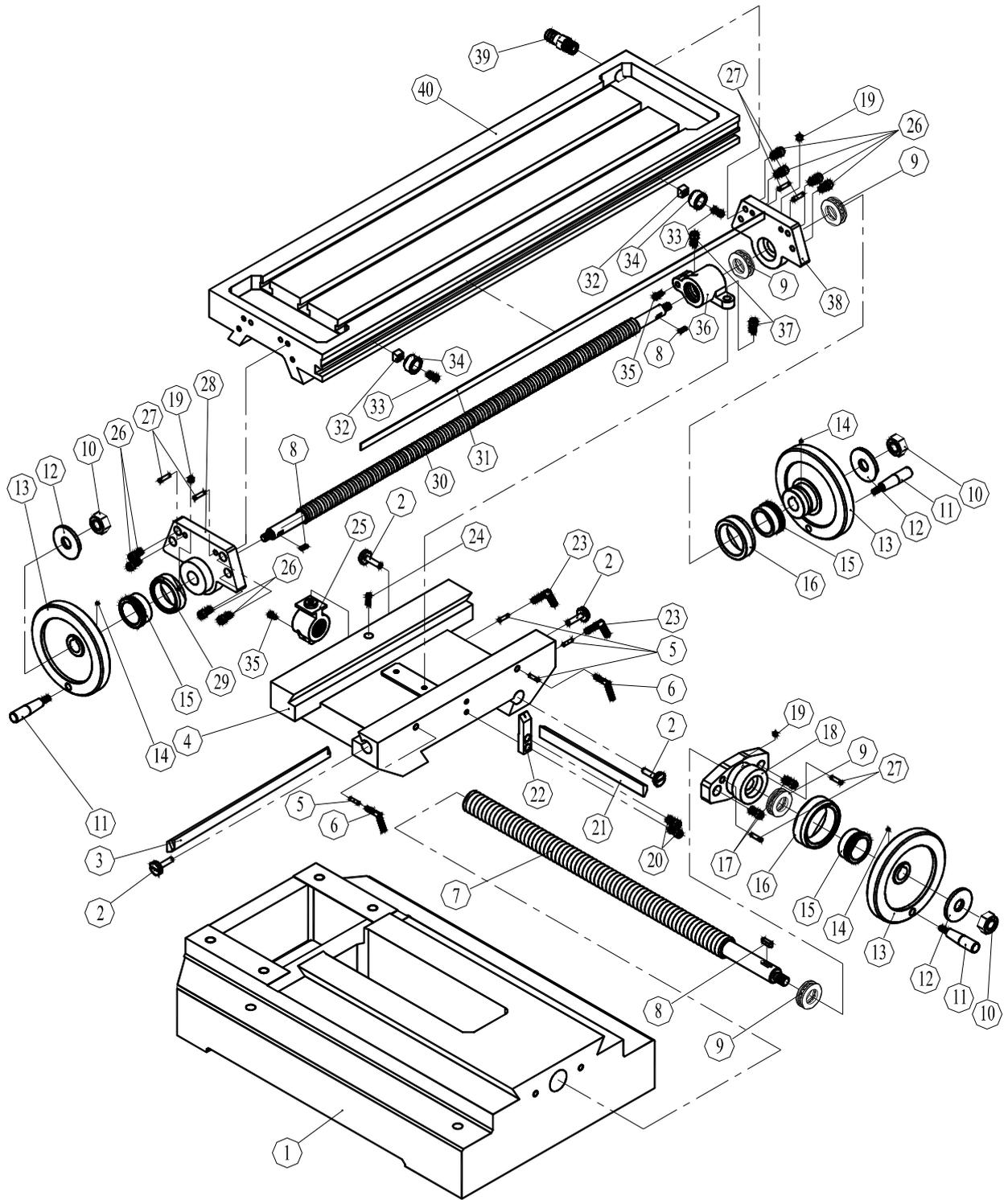
① clé double 19mmx22mm	1 pièce
② clé allen 5mm,6mm	1 pièce de chaque
③ Tige rallonge CM	1 pièce
④ Mandrin 1-13mm	1 pièce
⑤ tige de traction	1 pièce
⑥ joint	1 pièce
⑦ graisseur	1 pièce

Accessoires optionnels

- ① mandrin de fraisage
- ② pince de serrage
- ③ étaux
- ④ avance automatique

9. VUES ECLATEES

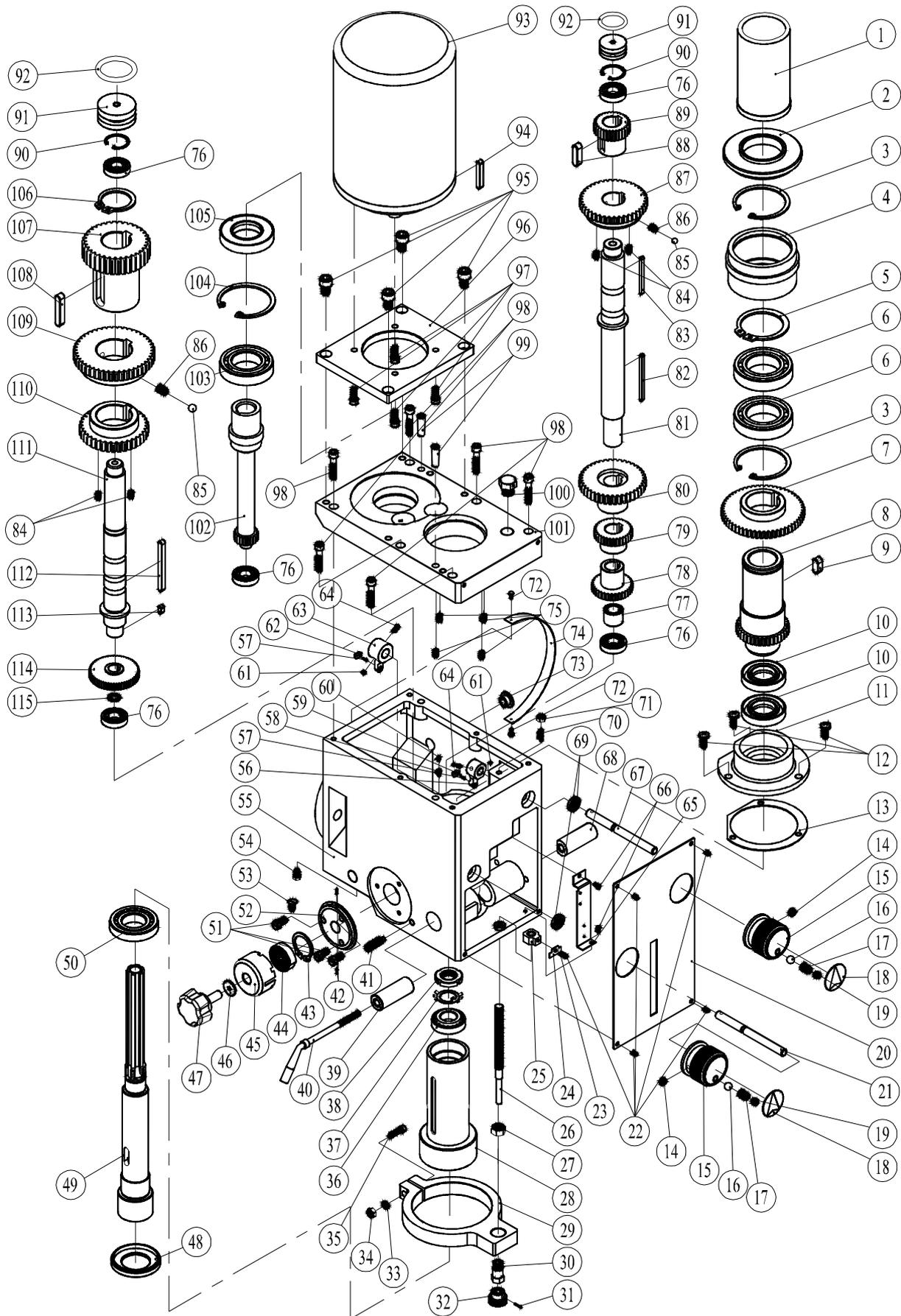
Base and worktable assembly



Base and worktable part list

No	code	description	QTY	No	code	description	QTY
1	ZX32G-01-001	Base	1	22	WMD30V-02-004	pointer	1
2	WMD30V-02-011	Screw	4	23	ZAY7025FG-01-050	Brake tight handle	2
3	ZX32G-01-007	Panel	1	24	GB70-85	inner hexagon screw M8x50	1
4	ZX32G-01-003	Carriage	1	25	ZAY7025FG-01-019/019E	nut	1
5	GB119-2000	cylindrical pin 6x12	4	26	GB70-85	inner hexagon screw M6x25	8
6	HY7310.12-1	Hand shank B-M8x63	2	27	GB118-2000	cylindrical pin 6x12	6
7	ZX32G-01-009	Y lead screw	1	28	ZX32G-01-005	Lead screw base B	1
8	GB1096-79	key 5x16	3	29	ZAY7025FG-01-035(1)	dial cover B	1
9	GB/T301-1995	Ball bearing 51103	4	30	ZX32G-01-008	Lead screw X	1
10	GB6183-86	Lock nut M10	3	31	ZX32G-01-010	Table scale plate	1
11	HY8310.4-1	Handle M10x80	3	32	WMD20V-02-005	nut	2
12	GB96-85	gasket 10	3	33	GB70-85	inner hexagon screw M6x10	2
13	ZAY7025FG-01-022	Hand wheel	3	34	WMD20V-02-004	Stop dog	2
14	WMD20V-01-029	Leaf spring	3	35	GB70-85	inner hexagon screw M5x20	2
15	ZX32G-01-011/011A	dial	3	36	ZAY7025FG-01-026/026E	nut	1
16	ZAY7025FG-01-021(1)	Y dial cover	2	37	GB70-85	inner hexagon screw M6x25	2
17	GB70-85	inner hexagon screw M8x20	2	38	ZX32G-01-006	Lead screw base A	1
18	ZAY7025FG-01-021	Lead screw base C	1	39	WMD30V-02-008	Pipe joint	1
19	GB1185-89	Oil cup 6	3	40	ZX32G-01-004	Work table	1
20	GB70-85	inner hexagon screw M6x12	2				
21	ZAY7025FG-01-040	panel	1				

Headstock assembly



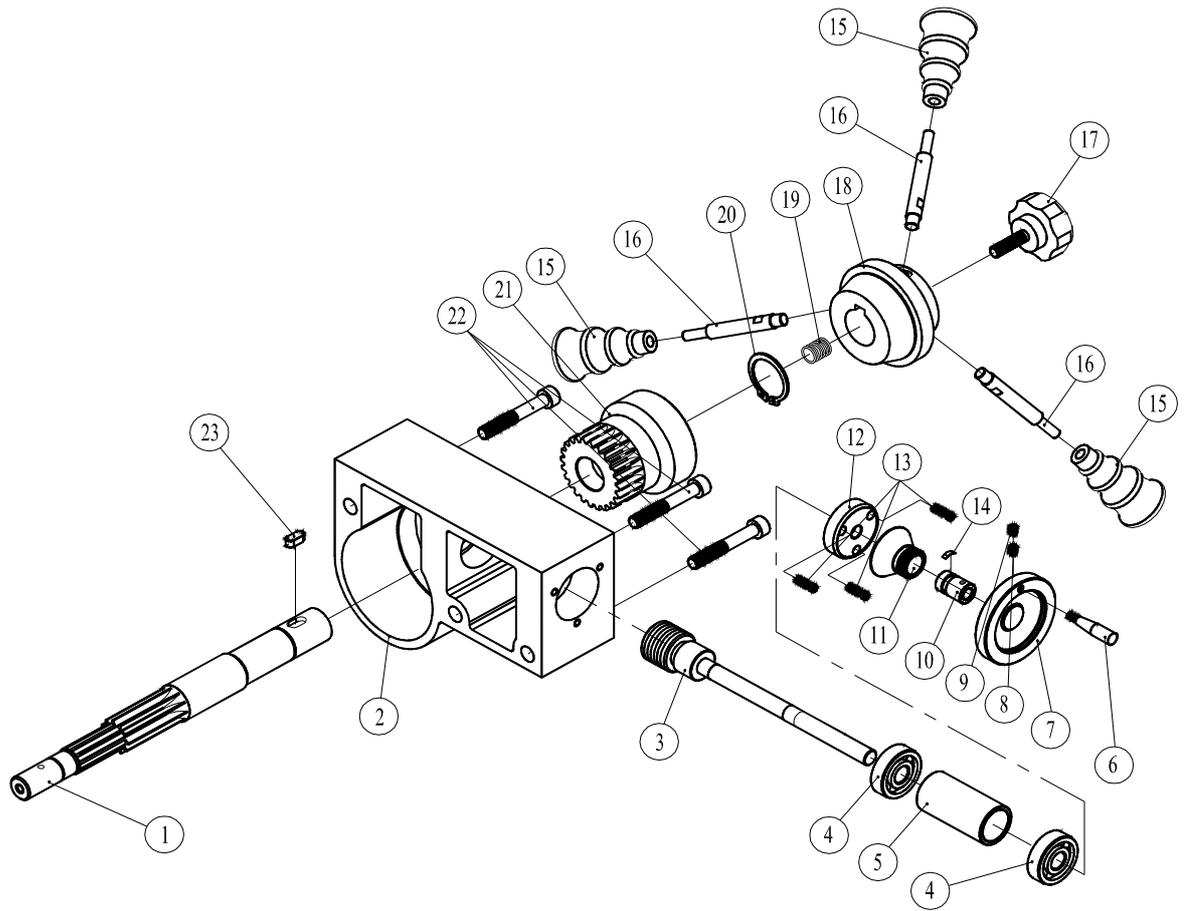
Headstock assembly parts list

No.	Code	Description	QTY	No.	Code	Description	QTY
1	ZX32G-02-006	The spindle dustproof set	1	33	GB93-87	Gasket 6	1
2	ZX32G-02-005	Seal receptacle	1	34	GB41-2000	Hex nut M6	1
3	GB893.1-86	Stop ring 62	2	35	GB70-85	inner hexagon screw M6x25	1
4	ZAY7025FG-02-02 2	Bearing pedestal	1	36	GB297-94	Bearing 30205	1
5	GB894.1-86	Stop ring 35	1	37	GB858-88	Gasket 25	1
6	GB276-94	Bearing 6007	2	38	GB810-88	Nut M25x1.5	1
7	ZAY7025FG-02-02 5	gear	1	39	ZX32G-02-003	Brake block A	1
8	ZAY7025FG-02-02 4	splined sleeve	1	41	GB75-85	Screw M10x35	1
9	GB1096-79	Flat key 8x14	1	42	GB79-86	Spring pin 3x12	2
10	GB1387.1-92	Oil seal 30x42x7	2	43	GB894.1-86	Stop ring 18	1
11	ZX32G-02-028	Seal receptacle	1	44	ZAY7025FG-02-04 4	volute spiral spring	1
12	GB818-85	Screw M5x16	3	45	ZAY7025FG-02-04 8	Spring box	1
13	ZX32G-02-028(1)	Gasket	1	46	ZAY7025FG-02-04 7	Spacer	1
14	GB/T78-2000	Screw M6x8	2	47	ZAY7025FG-02-04 6	Screw handle	1
15	ZAY7025FG-02-02 9	Gear shift handle	2	48	ZAY7025FG-02-03 2	Spindle dustproof cover	1
16	GB308	Ball 6.5	2	49	ZAY7025FG-02-03 3	Spindle	1
17	GB2089-1994	Compressed spring 0.8x5x25	2	50	GB297-94	Bearing 30207	1
18	ZAY7025FG-02-04 3	Indicator	2	51	GB818-85	Screw M5x10	3
19	GB/T77-2000	Screw M8x8	2	52	ZAY7025FG-02-04 5	Spring base	1
20	ZX32G-00-003	Name plate	1	53	GB68-85	Screw M5x10	1
21	ZX32G-02-008	Gear shift lever B	1	54	JB/ZQ4450-86	Purge cock M12x1	1
22	ISO7380	Screw M4x6	5	55	ZX32G-02-001	Spindle box body	1
23	GB95-85	Gasket 4	1	56	ZAY7025FG-02-04 1	Shift fork B	1
24	ZAY7025FG-02-05 8	Indicator	1	57	GB879-2000	Spring round pin 4x10	2
25	ZAY7025FG-02-05	Fax base	1	58	GB75-85	Screw M6x10	1

	7						
26	ZAY7025FG-02-05 4	Rod screw	1	59	ZAY7025FG-02-01 0	Copper billet 2	1
27	GB6172-2000	Hexagon thin nutM14	1	60	GB77-2000	Screw M6x8	2
28	ZX32G-02-012	Spindle sleeve	1	61	GB41-2000	Hex nut M6	2
29	ZAY7025FG-02-03 0A	Support ring	1	62	ZAY7025FG-02-03 7	Copper billet 1	1
30	ZAY7025FG-02-05 5	Barrel	1	63	ZAY7025FG-02-03 8	Fork A	1
31	GB879.1-2000	Spring round pin 3x14	1	64	GB70-85	inner hexagon screw M4x20	2
32	ZAY7025FG-02-05 6	Nut	1	65	ZX32G-02-014	Micro switch bracket	1
No.	Code	Description	QT Y	No.	Code	Description	QT Y
66	GB818-2000	Screw M4x8	2	98	GB70-85	inner hexagon screw M6x40	6
67	ZX32G-02-008	Gear shift lever B	1	99	GB118-2000	Taper pin 8x35	2
68	ZX32G-02-004	Brake block B	1	100	ZAY7025FG-02-04 9	Oil dam	1
69	GB8977.1-88	framework oil seal 10x22x7	2	101	ZX32G-02-002	Case cover	1
70	GB75-85	Screw M6x20	1	102	ZAY7025FG-02-00 2	Motor shaft	1
71	GB41-2000	Hex nut M6	1	103	GB276-94	Bearing 6006	1
72	GB827-86	Rivet 2.5x5	2	104	GB893.1-86	Stop ring 55	1
73	GB8316.2	Oil pointer BM16x1.5	1	105	GB1387.1-92	Oil seal 30x55x10	1
74	ZX32G-02-013	Angle gauge	1	106	GB894.1-86	Stop ring 16	1
75	GB71-85	Screw M5x10	4	107	ZAY7025FG-02-01 2	gear	1
76	GB276-94	Bearing 6001-Z	5	108	GB1096-79	Flat key 6x25	1
77	ZAY7025FG-02-35	Spacer bush	1	109	ZAY7025FG-02-01 1	Gear	1
78	ZAY7025FG-02-00 5	Gear	1	110	ZAY7025FG-02-00 7	Gear	1
79	ZAY7025FG-02-00 9	Gear	1	111	ZAY7025FG-02-00 6	Transmission shaft	1
80	ZAY7025FG-02-01 3	Gear	1	112	GB1096-79	Flat key 5x60	1
81	ZAY7025FG-02-01 5	Transmission shaft 2	1	113	GB1096-79	Flat key 5x10	1
82	GB1096-79	Flat key 5x70	1	114	ZAY7025FG-02-00 3	Gear	1
83	GB1096-79	Flat key 5x36	1	115	ZAY7025FG-02-03 6	Spacer bush	1

84	GB71-85	Screw M5x10	4				
85	GB308-89	Ball 6.5	2				
86	ZAY7025FG-02-00 8	Spring	2				
87	ZAY7025FG-02-01 8	Gear	1				
88	GB1096-79	Flat key 5x16	1				
89	ZAY7025FG-02-01 6	Gear	1				
90	GB893.1-86	Stop ring 28	2				
91	ZAY7025FG-02-01 7	Sealing plug	2				
92	GB3452.1-82	RingO 23.6x3.55	2				
93		Motor	1				
94	GB1096-79	Flat key 6x36	1				
95	GB70-85	inner hexagon screw M8x12	4				
96	ZX32G-02-010	Motor plate	1				
97	GB70-85	inner hexagon screw M6x16	4				

Micro-feeding assembly

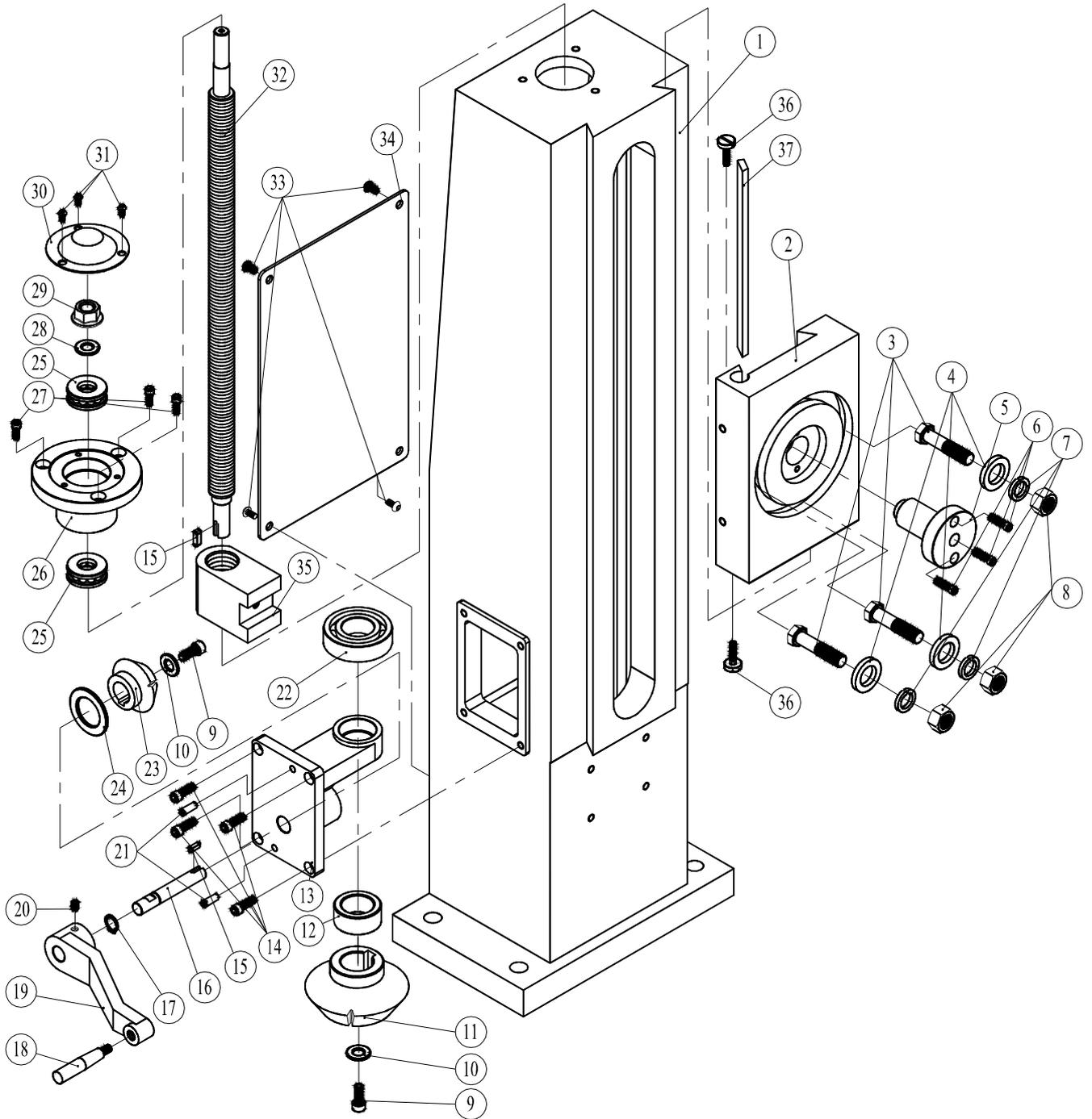


Micro-feeding assembly part list

No.	Code	Description	QT Y	No.	Code	Description	QT Y
1	ZX32G-03-001	Axis	1	1	GB70-85	inner hexagon screw M4x16	3
2	ZAY7025FG-03-00 4A	Feeding base	1	1	ZAY7025FG-01-03	reed	1
3	ZAY7025FG-03-00 3A	Worm	1	1	WMD20V-01-047	Handle cover	3
4	GB276-94	bearing 6200	2	1	ZAY7025FG-03-01	Handle lever	3
5	ZAY7025FG-03-00 9A	Bush	1	1	ZAY7025FG-03-00	Handle	1
6	GB4141.1-84	Hand shank BM6x40	1	1	ZAY7025FG-03-00	Hand base	1
7	ZAY7025FG-03-01 2	Hand wheel	1	1	ZAY7025FG-03-00	Spring	1
8	GB77-2000	Screw M6x8	1	2	GB894.1-86	Check ring 25	1
9	GB77-2000	Screw M6x5	1	2	ZAY7025FG-02-00 2A	Worm gear	1

10	ZAY7025FG-03-01 3A	Calibration loop	1	2	GB70-85	inner hexagon screw M8x55	3
11	ZAY7025FG-03-01 1A	Calibration	1	2	GB1096-79	keys 8x16	1
12	ZAY7025FG-03-01 0A	Worm cover	1				

Column assembly



Column assembly part list

No.	Code	Description	QTY	No.	Code	Description	QTY
1	ZX32G-04-001	column	1	20	GB/T77-2000	Screw M8x12	1
2	ZX32G-04-002	Connection base	1	21	GB118-2000	Taper pin 6x18	2
3	GB5780-2000	Hexagon bolt M12x55	3	22	GB/T276-94	Bearing 6002	1
4	GB95-85	Flat washer 12	3	23	ZX32G-04-014	Bevel ring B	1
5	ZX32G-04-010	Connection base	1	24	ZX32G-04-007	Adjust pad	1
6	GB70-85	Inner hexagon screw M6x25	3	25	GB/T301-1995	Ball bearing 51202	2
7	GB97-85	Spring washer 12	3	26	ZX32G-04-004	Screw base	1
8	GB41-2000	Hex nut M12	3	27	GB70-85	Inner hexagon screw M6x16	3
9	GB70-85	Inner hexagon screw M6x14	2	28	GB95-85	Flat washer 14	1
10	GB96-85	gasket 6	2	29	GB6138-86	Locknut M14	1
11	WMD20A-01-01 1	Bevel gear B	1	30	ZX32G-04-004	Top cover	1
12	ZX32G-04-013	Bush	1	31	ISO7380	screw M4x8	3
13	ZX32G-04-005	Screw base	1	32	ZX32G-04-003	Lifting screw	1
14	GB70-85	Inner hexagon screw M6x20	4	33	ISO7380	Bolt M5x8	4
15	GB1096-79	key 5x16	2	34	ZX32G-04-011	Backboard	1
16	ZX32G-04-009	Lifting shaft	1	35	ZX32G-04-012	Lifting nut	1
17	GB894.1-86	Check ring 15	1	36	WMD30V-02-011	Bolt	2
18	JB7270.5-1994	Long handle M10x80	1	37	ZX32G-04-015	Column paner	1
19	ZX32G-04-008	Handle	1				