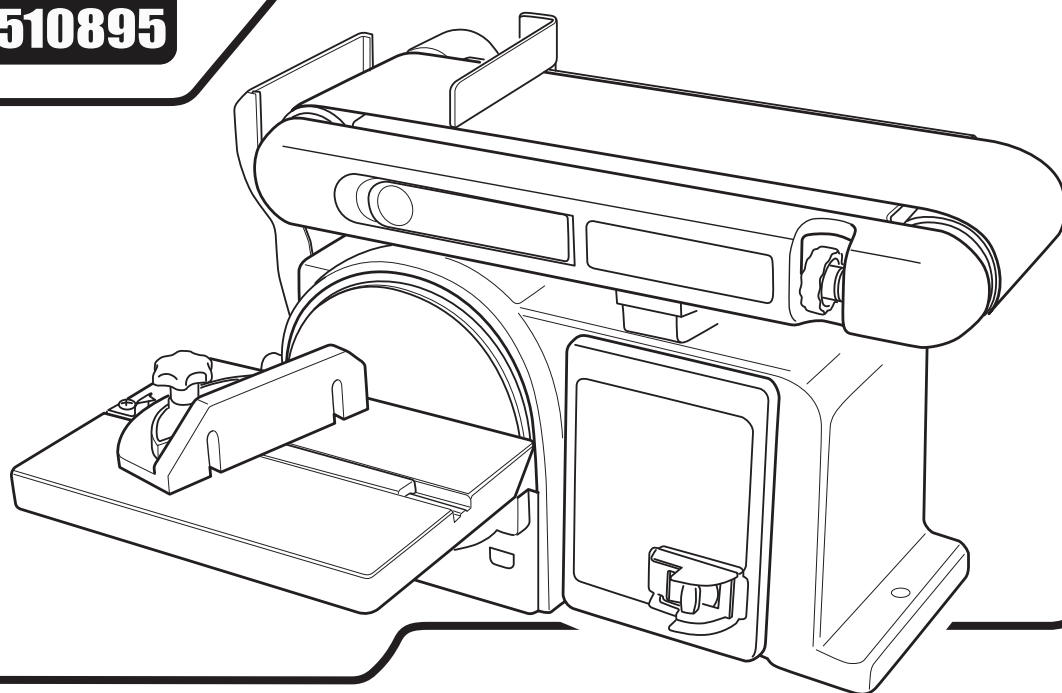


使用手冊

POWERTEC®

4" x 6" 桌上型圓盤／ 砂帶機



請造訪我們的網站 www.duboistools.com



重要事項: 使用前請閱讀本手冊

目錄

章節

頁碼



安全規則

1

工作準備
工作區域準備
工具維護
工具準備



組裝

2

拆封
所需工具
安裝工作台
安裝工作擋板
定位安裝至工作檯面
砂帶調整調整
砂帶床位置
集塵口選項
使工作台成直角
使工作擋板成直角
更換圓盤
更換砂帶
電源
接地說明
延長線
馬達
電氣連接



操作

6

ON/OFF 開關
在砂帶上進行表面研磨
研磨內彎
使用圓盤進行端部研磨和外彎研磨
砂帶研磨 - 水平和垂直研磨
推尺 - 圓盤研磨



維護

8

一般維護
潤滑
調整驅動帶



故障排除

9



零件圖和清單

10

產品規格

馬力.....1/2HP
伏特.....120V
安培.....4.3A
赫茲.....60HZ
相位.....單相
RPM.....3600
砂帶尺寸.....4" x 36"
砂帶速度.....1900 SFM
砂帶粒度.....A80
工作台尺寸.....165mm x 222mm
工作台角度調整.....0 至 90°
圓盤直徑.....6"
圓盤速度.....3600 RPM
圓盤粒度.....A80 PSA 型
(感壓膠)
集塵口直徑.....57mm
底座尺寸.....254mm x 432mm
淨重.....17kg

安全規則



1

警告

為了您的安全，請在使用任何工具或設備之前閱讀並瞭解所有警告和操作說明。

警告

操作電動工具產生的粉塵已知是會導致癌症、先天缺陷或其他生殖傷害的化學物質。為了減少接觸這些化學物質，請在通風良好的區域工作並使用經認可的安全設備。使用此類工具時，請務必配戴經認可且合適的面罩或呼吸器。

警告

未遵守這些規則可能導致重傷。請記住，即使只是一時的疏忽，也有可能導致重傷。

工作準備

- 穿著合適的服裝。請勿穿戴寬鬆的衣服、手套、領帶、戒指、手環或其他可能被工具可動部分捲入的首飾。
- 建議穿防滑防護鞋。戴上防護帽以包住長髮。
- 配戴眼部和耳部防護裝備。務必使用護目鏡。如果操作會產生粉塵，請戴面罩或防塵罩。
- 保持警覺並清楚地思考。疲勞、飲酒或服用導致嗜睡的藥物後，切勿操作電動工具。

工作區域準備

- 讓工作區域保持乾淨，通風良好。凌亂的工作區域和工作台會引發意外。
- 工作區域應有充足的照明。
- 在工作區域使用匹配的集塵設備可減少粉塵，並可減少因長期使用而導致的呼吸系統疾病，勿用空器濾清器代替集塵器。
- 請勿在危險環境中使用機器。在潮濕場所或雨中使用電動工具可能導致觸電或觸電致死。
- 三腳插頭應直接插入正確接地的三腳插座。
- 使用合適的延長線。確保延長線處於良好狀態。它應有接地插腳且應為正確的規格。
- 勿讓兒童和非相關人員靠近。工作區是潛在的危險環境。兒童和非相關人員可能會受傷。
- 使用鎖頭、總開關做為工作區防童措施，以防止意外使用電動工具。
- 它應有接地插腳且應為正確的規格。

工具維護

- 檢查前，將機器轉到「OFF」並中斷機器與電源的連接。
- 將所有工具和機器維持在最佳狀態。讓工具保持乾淨，以確保最佳、最安全的性能。
- 請遵照說明進行潤滑和更換配件。
- 檢查是否有損壞的零件。檢查可動部分的位置、連接、安裝是否正常並且無破損，並判斷是否有任何會影響工具操作的可能。
- 未妥善維護的工具和機器可能進一步損壞工具或機器及／或導致傷害。
- 應修理或更換損壞的防護裝置或任何其他零件。請勿修理到暫時能用的狀態。

工具操作

- 避免意外啟動。插入插頭前，先確定工具處於「OFF」位置。
- 使用合適的工具執行工作。請勿強行使用工具或配件執行非其預定用途的工作。
- 更換零件時，將工具中斷連接。
- 請勿強行將工件放在機器上。可能導致機器損壞及／或傷害。
- 切勿讓工具無人看管。還未關閉電源，完全停止前請勿離開工具。
- 請勿過度伸越工具。失去平衡可能會使您跌入工作機器中，造成傷害。
- 切勿站在工具上。如果工具傾倒或您意外接觸切割工具，可能會發生傷害。
- 熟悉工具。使用前先瞭解工具的操作方式、用途和特定限制。
- 使用規格正確的合適延長線。延長線應有接地插腳，並且應處於良好狀態。
- 正確處理工件。讓雙手遠離可動部分。
- 如果工具卡住，請關閉機器。
- 請務必將工件朝研磨旋轉的反方向送。為了維持成效，請使用長度或寬度足夠的工件。

注意

注意安全！安全是操作員的常識和使用工具時隨時保持警覺的結合。

警告

還未依照說明組裝完成之前，請勿嘗試操作工具。



1

2

組裝

拆封

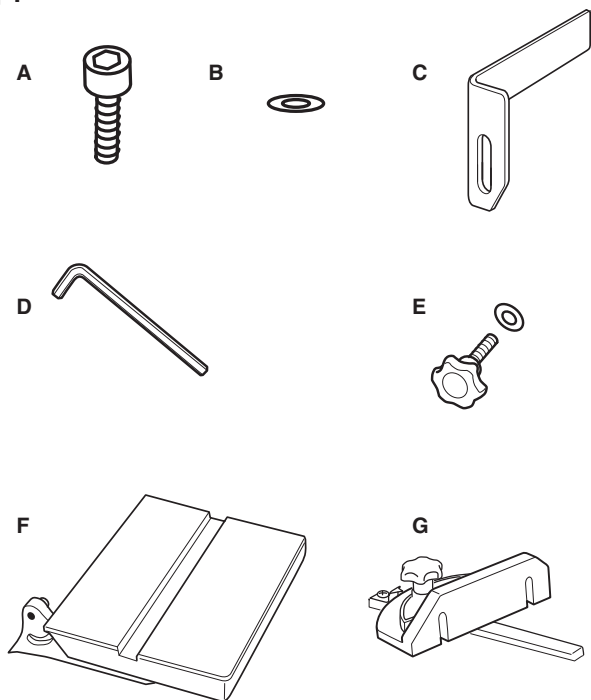
請參考圖 1。

檢查是否有運輸損壞。立即檢查是否包含所有零件和配件。

本機出貨時已大致組裝，組裝前請詳閱其他未附之須備妥的五金零件。

項目	描述	數量
A	內六角螺絲	2
B	墊圈	2
C	工作擋板	1
D	六角扳手 6 mm	1
E	調整旋鈕和墊圈	1
F	工作台	1
G	推尺	1

圖 1



警告

使用機器之前，請先組裝完成並且閱讀及瞭解整本操作手冊。

所需工具

組裝和調整圓盤／砂帶機需要下列工具（並未全隨附部分自備）

- 10 mm 扳手
- 6 mm 六角扳手（已隨附）
- 組合角尺
- 十字螺絲起子

安裝工作台

請參考圖 2

- 將工作台水平放在研磨圓盤上，並將分度盤銷插入框架中的工作台樞軸孔。如圖所示，使用調整旋鈕和墊圈固定。
- 工作台與研磨圓盤之間的最大距離應為 1.6 毫米。若要調整，請鬆開將工作台固定至工作台支架的三支螺栓。將工作台調整至 1.6 毫米。鎖緊三支螺栓。

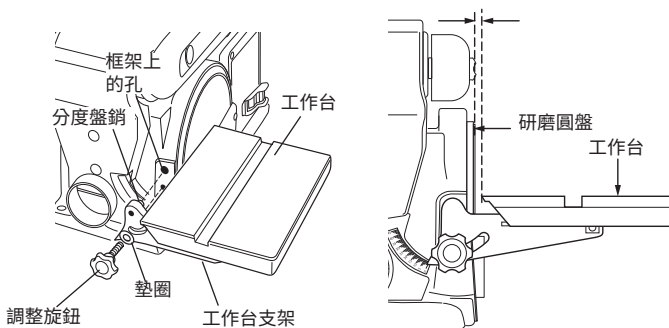
附註：每當工作台傾斜，都必須調整工作台。

警告

為了防止工件或手指夾在工作台與研磨圓盤之間，請將工作台與砂盤紙間隙調整至 1.6 mm

1.6mm

圖 2

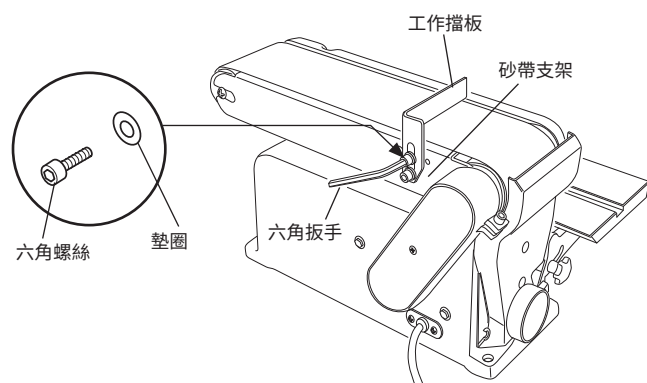


安裝工作擋板

請參考圖 3

- 使用隨附的六角螺絲和墊圈將工作支架固定至砂帶支架。
- 必須調整工作擋板高度以避免接觸砂帶。調整工作擋板並鎖緊六角螺絲。
- 工作擋板與研磨床之間的最大距離應為 1.6mm。若要調整，請鬆開將工作擋板固定至機器上的三支螺栓。將工作擋板調整至 1.6mm。鎖緊三支螺栓。

圖 3



將機器定位安裝至工作檯面

請參考圖 4

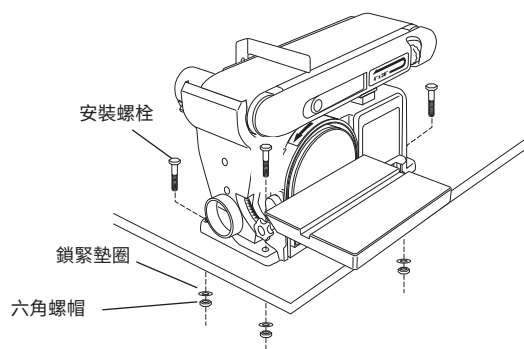
▲ 注意

如果在操作過程中，機器容易在工作檯面上翻倒、滑動或移動，請將機器正確安裝至工作檯或支架。

- 將機器放置在工作檯面上。先使用機器底座的孔做為模板標記工作檯面。製作標記後從工作表面移動機器。
- 在工作檯面上的標記處鑽孔。
- 如圖所示，使用長螺栓、平墊圈、鎖緊墊圈和六角螺帽（未隨附）將機器固定至工作檯面。

附註：螺栓應從機器頂部插入，並用平墊圈、鎖緊墊圈和六角螺帽固定在工作檯面下方。

圖 4

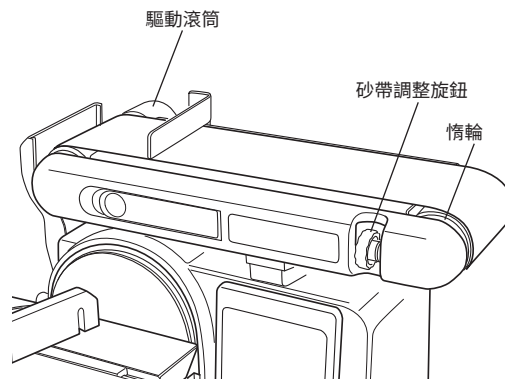


砂帶位置調整

請參考圖 5

- 將電源線插入正確的插座。（請參閱手冊本節中的**電源**段落。）
- 檢查位置是否需調整，請開啟和關閉 ON/OFF 開關。確保砂帶正確置中，不會從惰輪和驅動滾筒上滑落。
若要調整：
 - a. 順時針轉動砂帶調整旋鈕，將砂帶移離圓盤。
 - b. 逆時針轉動砂帶調整旋鈕，將砂帶移向圓盤。
- 再次開啟和關閉開關以檢查調整；必要時重新調整旋鈕。

圖 5



砂帶床位置

請參考圖 18 和 19

研磨床可以調整至任何水平或垂直位置。如需更多資訊，請參閱**操作**下的**砂帶研磨 - 水平和垂直研磨**。

集塵口選項

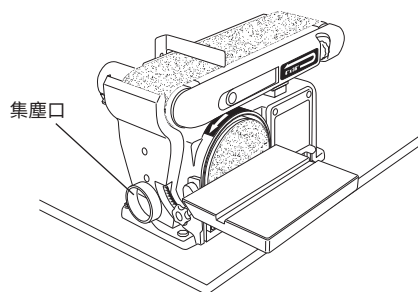
請參考圖 6

集塵口可以直接連接工房專用集塵機設備。

研磨操作時勢必會產生粉塵。本機器配備 57mm 集塵管件連接口，有助於減少逸散至周圍空氣中的粉塵量。將集塵系統軟管連接至集塵口。

附註：使用砂帶／圓盤機器時，強烈建議使用集塵系統。即使使用集塵系統，仍建議使用面罩或呼吸器。

圖 6



工作台直角調整

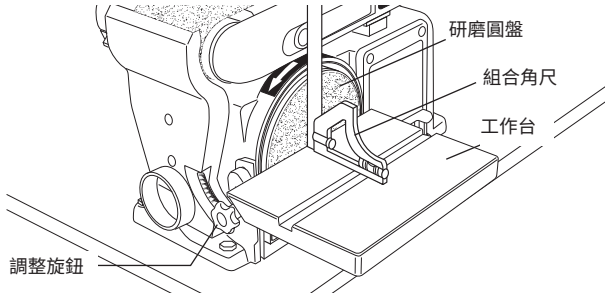
請參考圖 7

為了確保準確的端部研磨，使用工作台進行圓盤研磨之前，工作台必須與研磨表面成直角。

若要檢查：

- 將組合角尺放在工作台上，尺規側靠著研磨圓盤。工作台應與研磨圓盤成 90° 。
- 如果工作台未與研磨圓盤成 90° ，請鬆開調整旋鈕並上下傾斜工作台，直到與研磨圓盤成 90° 。鎖緊調整旋鈕。使用組合角尺重新檢查調整。

圖 7



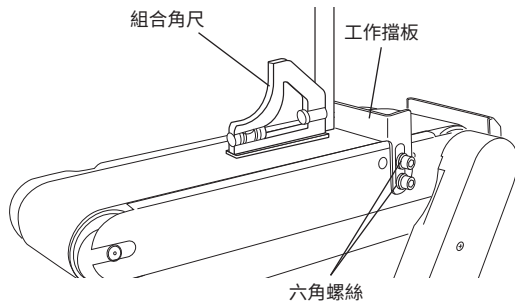
工作擋板直角調整

請參考圖 8

在水平位置使用機器砂帶時，工作擋板必須與砂帶成直角，以防止工件被沿著砂帶傳送。

- 確保砂帶夠緊且砂帶張緊桿關閉。請參閱**維護**下的**調整驅動帶**段落。
- 將組合角尺放在砂帶上，尺規靠著工作擋板。
- 鬆開固定工作擋板的兩支六角螺絲。將工作擋板調整至直角並鎖緊六角螺絲。

圖 8



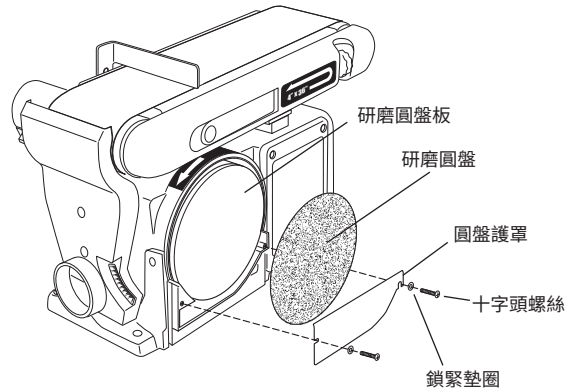
更換研磨圓盤

請參考圖 9

- 依組裝的相反順序拆下工作台。請參閱本節中的**安裝工作台**段落。
- 拆下固定圓盤護罩的十字頭螺絲和鎖緊墊圈。

- 將用過的研磨圓盤從研磨圓盤板上拆下並妥善處置。
- 把研磨圓盤擦乾淨。
- 撕下新研磨圓盤的背襯。將新的研磨圓盤與研磨圓盤板對齊，壓入定位。確保所有邊緣都牢固。
- 如圖所示，更換圓盤護罩，對準孔並用十字頭螺絲和鎖緊墊圈固定就位。鎖緊。

圖 9

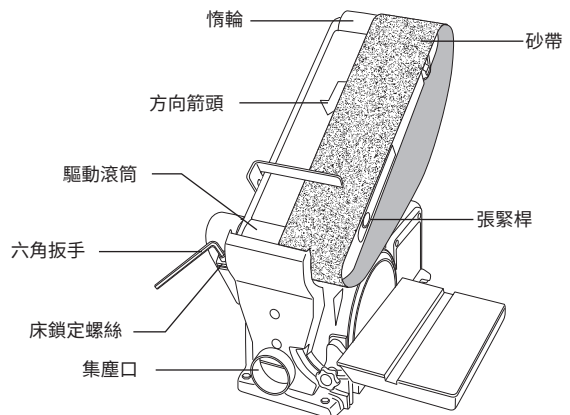


更換砂帶

請參考圖 10

- 使用隨附的六角扳手鬆開床鎖定螺絲。將研磨床升高至 45° 並鎖緊床鎖定螺絲。
- 將砂帶張緊桿轉開以釋放砂帶張力。
- 拆下用過的砂帶並妥善處置。
- 找出砂帶平滑側的方向箭頭。
- 將新的砂帶滑到惰輪和驅動滾筒上，方向箭頭指向集塵口。
- 將砂帶正確置中在惰輪和驅動滾筒上。
- 關閉張緊桿以收緊砂帶張力。
- 鬆開床鎖定螺絲。將床降低至水平位置並鎖緊床鎖定螺絲。

圖 10



電源

警告

機器組裝完成之前，請勿連接至電源。

機器使用 120 伏特，60 HZ 交流電。將機器連接至電源之前，請確定開關處於「OFF」位置。在範圍外的電壓下使用裝置可能導致過熱和馬達燒毀。高負載需要馬達端子電壓不低於銘牌上規定的電壓。

- 馬達電源由鎖定翹板開關控制。取下鑰匙以防止未經授權使用。

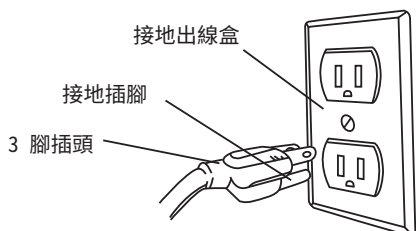
接地說明

警告

設備接地導體連接不正確可能導致觸電風險。

- 機器在使用時應接地，以保護操作員免於觸電。
- 如果發生短路，接地可為漏電流走在地線以降低觸電風險。
- 本機器配備經認可的 150V 3 芯電線和 3 腳接地型插頭，以防止觸電危險。
- 接地插頭應直接插入正確安裝並接地的 3 腳接地型插座，如圖所示（圖 11）。
- 插頭必須插入正確安裝並依照所有當地法規和條例接地的插座。
- 如果不完全瞭解這些說明或對工具是否正確接地有疑問，請諮詢合格的電工或服務人員。
- 請勿修改隨附的插頭。如果無法插入插座，則請合格的電工安裝合適的插座。僅限使用具有 3 腳接地型插頭的 3 芯延長線和接受機器插頭的相配 3 芯插座，如圖 11 所示。

圖 11



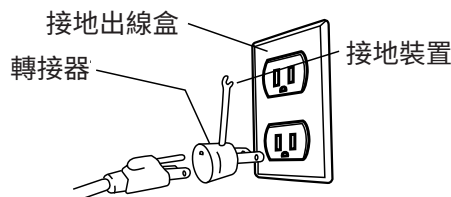
警告

安裝或從插座上拔下插頭時，請勿用手指觸摸插頭的端子。

- 定期檢查工具線，如果損壞，則交由授權服務機構維修。
- 具有綠色外表面且有（或沒有）黃色條紋的絕緣導體是設備接地導體。如果需要維修或更換電線或插頭，請勿將綠色（或綠色和黃色）電線連接至帶電端子。

可使用臨時的 3 腳轉 2 腳接地轉接器（請見圖 12）將此插頭連接至相配的 2 芯插座，如圖 6 所示。臨時轉接器應只使用到合格的電工安裝正確接地的插座為止。

圖 12



在加拿大，加拿大電工法規不允許使用臨時轉接器。在允許的情況下，轉接器側面的剛性綠色凸耳或端子必須牢固連接至永久性電氣接地，例如正確接地的水管、正確接地的出線盒或正確接地的電線系統。

- 許多蓋板螺絲、水管和出線盒未正確接地。為了確保正確接地，必須由合格電工測試接地裝置。

延長線

使用合適的延長線。確保延長線處於良好狀態。僅限使用具有 3 腳接地型插頭的 3 芯延長線和接受工具插頭的 3 極插座。使用延長線時，請務必使用足以承載機器電流的延長線。低於規格的電線會造成電壓下降，並導致功率損失和過熱的危險。使用表格確定是否為正確規格(A.W.G.)延長線。

延長線長度

電線規格.....A.W.G.
 長度上限 25 呎 (7.62 米)16 guage
 附註：不建議使用長度超過 25 呎 (7.62 米) 的延長線。

馬達

機器配備 4.3 安培馬達。120 伏特馬達的規格如下：

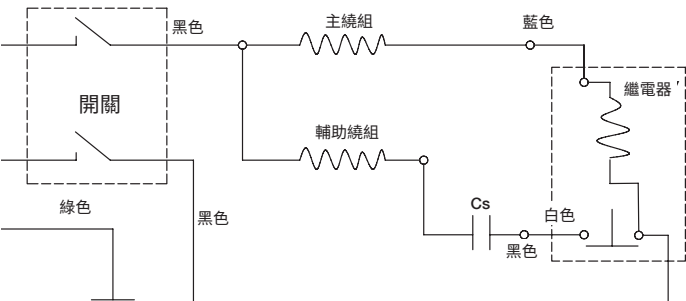
馬力.....	1/2
伏特.....	120
安培.....	4.3
赫茲.....	60
相位.....	單相
RPM.....	3600

電氣連接

- 執行任何維修或維護工作之前，請關閉開關並中斷機器與電源的連接。
- 某些電氣配線和連接工作必須由合格的電工依照當地法規執行。
- 本機器內部的馬達和電路圖如圖 13 所示。
- 有一條綠色接地線固定在機器框架上，以提供觸電防護。請勿中斷接地線與框架的連接。
- 馬達的額定電壓為 120 伏特。
- 本機器只能連接至具有適當額定值的 3 芯電源插座。
- 本機器只能與具有適當額定值的 3 腳延長電源線搭配使用。

- 更換電源線時，僅限使用具有適當額定值的 3 腳電源線。
- 電源開關是具有鎖定機構的單極翹板開關。不使用時取下鑰匙以防止意外。

圖 13



6

操作

ON/OFF 開關

請參考圖 14

機器配備安全鑰匙開關，以防止未經授權使用機器。

警告

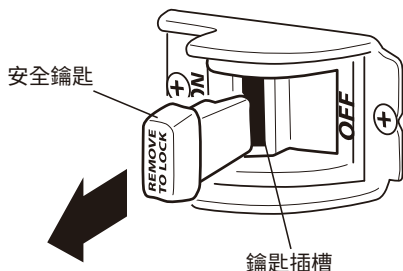
砂帶圓盤機僅用於研磨木材或木製品。研磨鋼材或其他含鐵材料有火災危險，且可能損壞機器。

注意

不使用機器時，請取下安全鑰匙。請將安全鑰匙放在安全且兒童無法觸及的位置。

- 若要開啟機器，請將安全鑰匙插入開關中央的鑰匙插槽。
- 將安全鑰匙推入插槽，然後將 ON/OFF 開關置於 ON 位置以啟動機器。
- 若要關閉機器，請將 ON/OFF 開關置於 OFF 位置。
- 機器完全停止時，輕輕向前抽出安全鑰匙。請將鑰匙放在安全且兒童無法觸及的位置。

圖 14

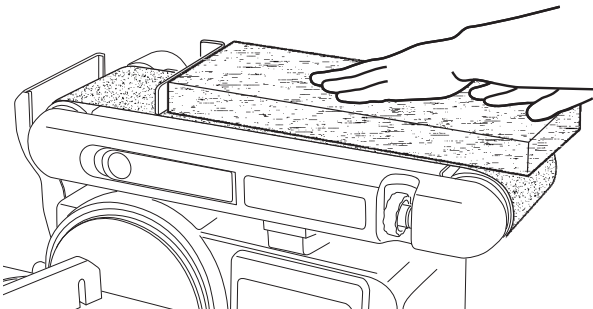


在砂帶上進行表面研磨

請參考圖 15

用雙手壓住工件。讓手指遠離砂帶。將工件端部靠住工作擋板，然後緩慢地在砂帶上移動。施加足夠的壓力以研磨材料；壓力過大會降低研磨效率。

圖 15



研磨內圓弧

請參考圖 16

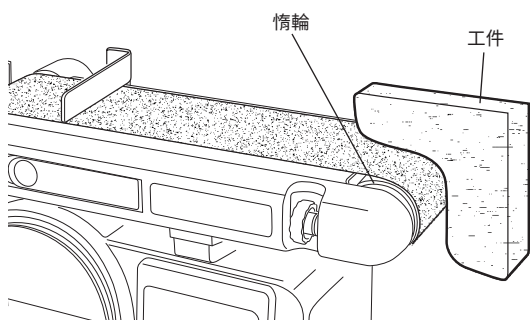
在砂帶上研磨內圓弧時，一律在砂帶的惰輪端上研磨，如圖所示（機器右側如圖 16 所示）。

用雙手握住工件，讓手指遠離砂帶。

將工件的彎曲部分壓在惰輪上，在惰輪上前後均勻移動。

附註：研磨極薄的工件時請格外小心。僅施加足夠的壓力以讓砂帶研磨材料。

圖 16



使用圓盤進行端部研磨和外彎研磨

請參考圖 17

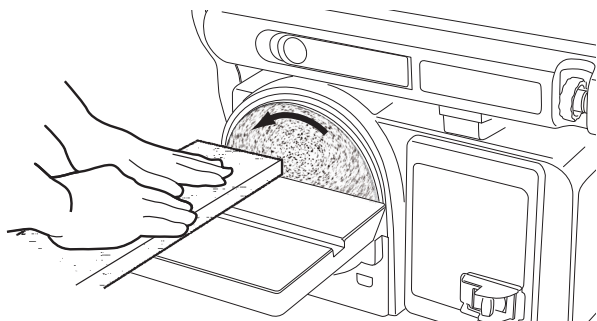
用於研磨小和窄的工件末端和外圓弧邊緣。一律在圓盤左側（向下旋轉側）工作，輕輕將工件壓在研磨圓盤上。

▲ 注意

為了避免人員受傷及／或工件損壞，請熟悉砂帶和圓盤表面的旋轉方式。

砂帶逆時針或向下朝工作台或後擋旋轉。研磨圓盤逆時針向下朝研磨圓盤左側的工作台旋轉，並從研磨圓盤右側的工作台向上旋轉。一律使用研磨圓盤的左側；使用研磨圓盤的右側會導致工件飛起或回衝，可能導致傷害。請檢閱本說明手冊瞭解正確的操作、調整和基本研磨操作。

圖 17



砂帶研磨 - 水平和垂直研磨

請參考圖 18 和 19

砂帶能以垂直或水平位置使用。工作支架在處於兩種位置時皆可使用。

工作擋板可在研磨床處於垂直位置時使用。

若要改變位置：

- 使用隨附的 6 mm 六角扳手鬆開（逆時針）床鎖定螺絲。
- 研磨床升高或降低至所需位置，鎖緊床內六角螺絲（順時針）。

操作說明：若要使用處於垂直位置的砂帶研磨較長工件，請在砂帶上均勻地移動工件。

若要組裝垂直研磨工作擋板：

- 依組裝的相反順序拆下工作擋板。請參閱本節中的**安裝工作擋板**段落。
 - 保存工作擋板和硬體以供日後使用。
- 將研磨床置於所需位置。確保床鎖定螺絲緊固。
- 將工作擋板水平放在研磨床上，並將分度盤銷插入研磨床上的工作擋板安裝孔。使用調整旋鈕和墊圈固定。

圖 18

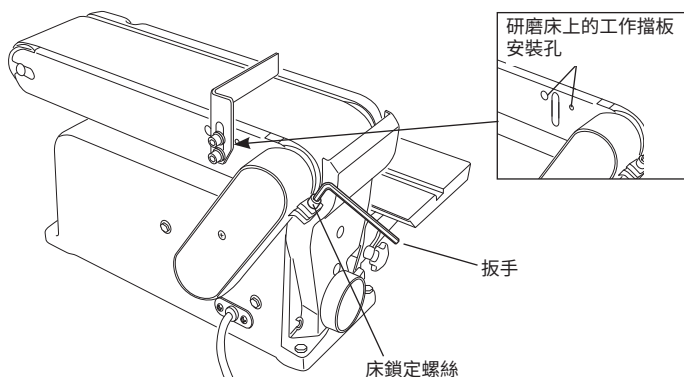
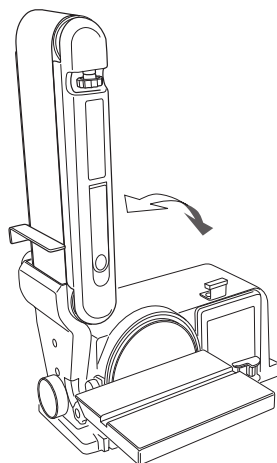


圖 19



推尺 - 圓盤研磨機

請參考圖 20

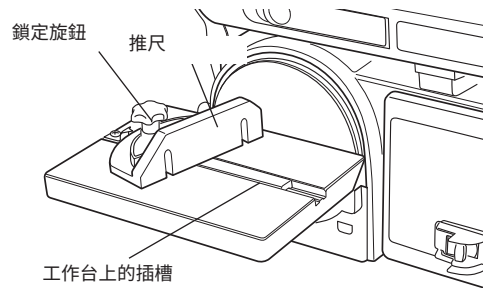
機器隨附推尺，可在工作台上使用。

- 將推尺滑桿放入工作台上的插槽。
- 鬆開 鎖定旋鈕，將推尺頭向左或向右移動至所需位置。鎖緊推尺鎖定旋鈕。**附註：**推尺頭可以左右移動 0 至 60°。

附註：在研磨圓盤上研磨小末端表面時，建議使用推尺。

附註：一律在研磨圓盤上將工件從左側向右側移動，並務必將工件穩固於工作台表面上。

圖 20



維護

8

警告

為了您的安全，對機器進行維護或潤滑工作之前，請將開關轉到 OFF 並將插頭從電源插座上拔下。

一般維護

使用前，請檢查以確保零件未損壞、缺少或磨損；檢查可動部分是否對準、連接、是否有安裝錯誤或任何其他可能影響機器操作的狀況。若有上述任一情況，正確維修或更換零件之前，請勿使用本機器。經常吹除或吸取所有研磨零件和馬達外殼上的灰塵。

警告

嘗試修理或更換本工具上的電氣零件可能有危險。維修應由合格的維修技師進行。

潤滑

滾珠軸承出廠前已填充潤滑脂，不需要進一步潤滑。請在所有工作台可動部分上使用噴霧潤滑劑，以確保順暢運作。

調整驅動帶

請參考圖 21 和 22

- 拆下驅動帶外殼蓋。
- 鬆開三支螺絲以鬆開驅動帶。確保驅動帶正確固定在馬達皮帶輪和驅動皮帶輪上。
- 將一字螺絲起子放入支撐槽中，將螺絲起子向上推以收緊皮帶張力。
- 鎖緊三支螺絲。
- 擠壓皮帶兩側以測試皮帶張力。如果正確調整，皮帶應「彎曲」3.1mm—6.3mm 之間。確保皮帶齒正確固定在皮帶輪齒輪上。
- 小心裝回驅動帶外殼蓋，插入並鎖緊螺絲。

附註：過度張緊皮帶會導致噪音增加和馬達過載。如果皮帶太鬆，會發生過早故障。

圖 21

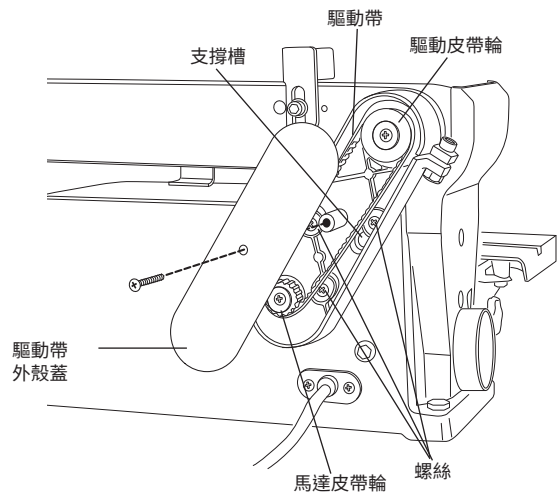
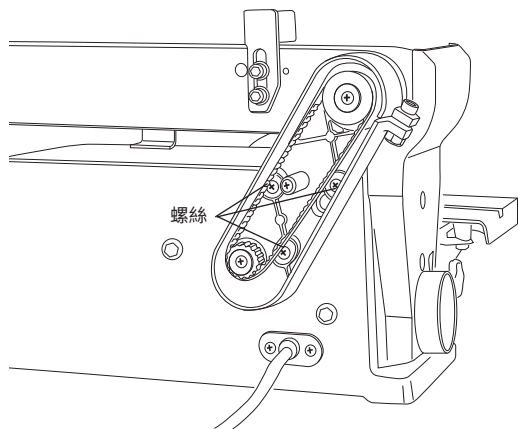
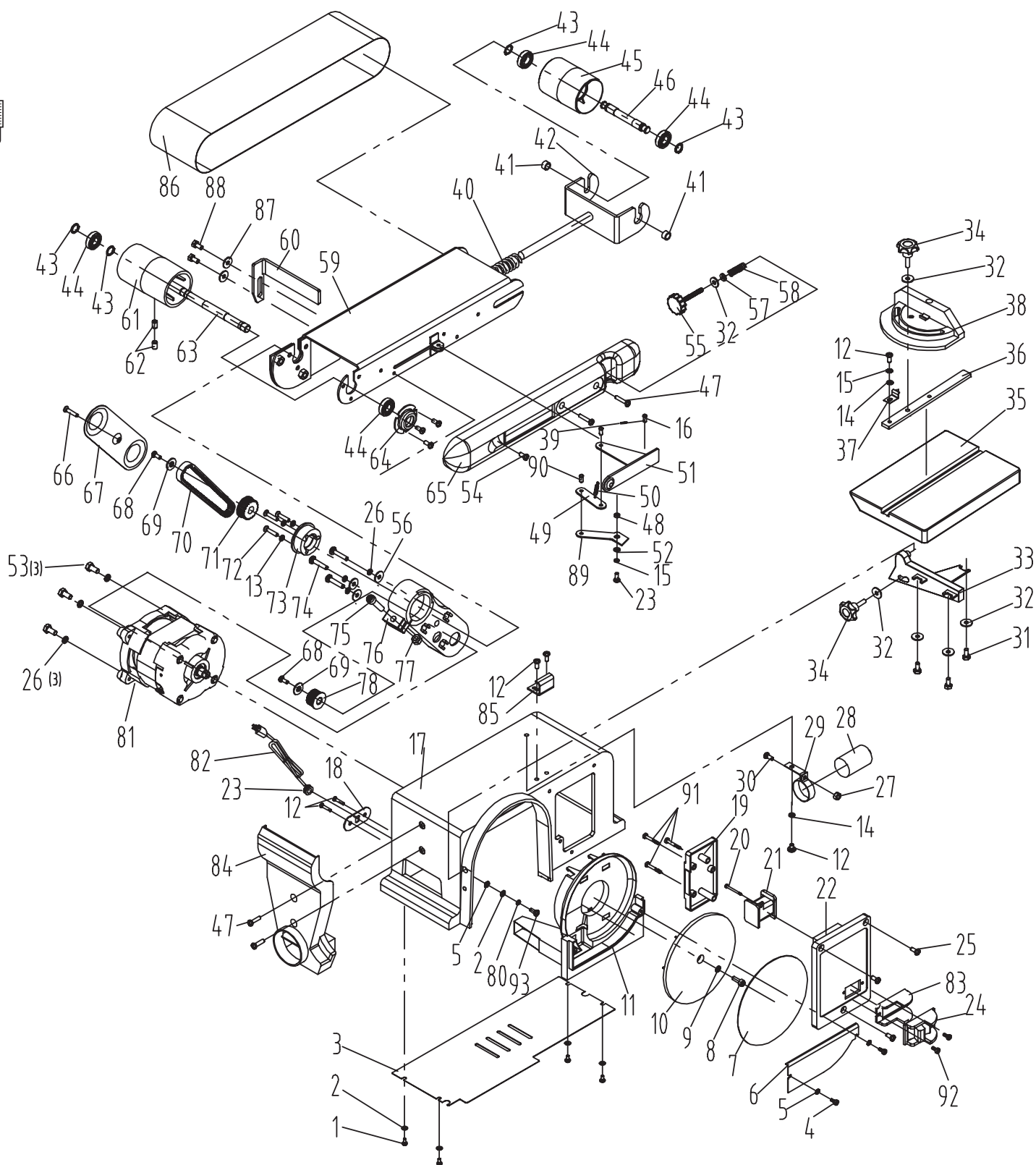


圖 22



故障排除

徵狀	可能原因	修正措施
砂帶或圓盤上的研磨顆粒容易被磨去	1.砂帶／圓盤存放在不正確的環境中。 2.砂帶／圓盤已損壞或折疊。	1.確保研磨配件遠離極熱或乾燥的溫度。 2.將研磨配件平放 – 不彎曲或折疊。
工件上有很深的研磨溝槽或痕跡。	1.砂帶／圓盤磨粒太粗，無法達到所需的光度。 2.在顆粒上研磨工件。 3.工件上的砂磨力過大。 4.工件靠在砂帶／圓盤上的時間過長。	1.使用磨粒較細的研磨配件。 2.順著木紋研磨。 3.研磨時降低工件上的壓力。 4.在研磨配件上研磨時讓工件持續移動。
研磨表面容易阻塞。	1.對砂帶／圓盤的壓力過大。 2.研磨軟木。	1.研磨時降低工件上的壓力。 2.使用不同的材料、不同的研磨配件，或接受此情況會發生並經常清潔或更換圓盤／砂帶。
工件發燙。	1.使用的磨粒太細。 2.使用的壓力太大。 3.工件穩固時間過長。	1.使用磨粒較粗的研磨配件。 2.研磨時降低工件上的壓力。 3.不讓工件停留在同一個位置太久。
馬達無法啟動 – 保險絲或斷路器跳脫或燒斷。	1.線路、電線或插頭短路。 2.馬達短路或連接鬆動。 3.電源線路中的保險絲或斷路器不正確。	1.檢查電線或插頭是否有損壞的絕緣體和短路的電線。 2.檢查馬達上的所有連接是否有鬆動或短路的端子及／或磨損的絕緣體。 3.安裝正確的保險絲或斷路器，或將工具切換至適當規格的電路。
馬達過熱。	1.馬達過載。 2.延長線過長以及規格(重量)不足。	1.降低馬達負載(研磨物體上的壓力)。 2.利用線規和長度適當的延長線或直接將工具插入插座。
馬達失速(導致保險絲燒斷或電路跳脫)。	1.馬達短路或連接鬆動。 2.低電壓。 3.電源線路中的保險絲或斷路器不正確。 4.馬達過載。	1.檢查馬達上的連接是否有鬆動或短路的端子或磨損的絕緣。 2.修正低電壓條件(例如不正確的延長線長度及或規格)。 3.安裝正確的保險絲或斷路器或將工具插入適當的電路中，與適當的保險絲或斷路器相配。 4.降低馬達負載。
操作時機器轉速緩慢。	1.送料過快。 2.電路過小或使用過小的延長線。	1.降低送料速度。 2.確保電路線或延長線的線規正確，或者不使用延長線。
機器過度震動。	1.馬達安裝不正確。 2.砂帶張力不正確。 3.張力彈簧弱或斷裂。 4.惰滾筒過鬆。 5.研磨配件破損／有瑕疵。	1.請維修技師檢查馬達安裝件。 2.調整張力調整旋鈕。遵循本手冊中的砂帶張緊／調整說明。 3.請維修技師更換張力彈簧。 4.請維修技師調整惰滾筒。 5.更換砂帶／圓盤。
工件經常脫離操作員的手。	1.未支撐工件靠住止擋。 2.試圖研磨(無輔助下)太小的工件。	1.使用壓板(後擋)或推尺來支撐工件。 2.使用另一個手動工具或治具夾住或固定工件。
工件從研磨圓盤／工作台升起。	在「上」側輪上研磨。	在研磨圓盤右側(操作員面向圓盤時)研磨。



4"x6"砂帶／圓盤機零件規格清單



11

Key No.	Part No.	Description	Specification	Qty	Key No.	Part No.	Description	Specification	Qty
1	BD4600001	Philips Screw	M4x6	4	48	BD4600048	Screw Sleeve		1
2	BD4600002	Flat Washer	D4	5	49	BD4600049	Connection Plate		1
3	BD4600003	Base Plate		1	50	BD4600050	Spring		1
4	BD4600004	Philips Screw	ST4.2X10	2	51	BD4600051	Sanding Belt Tension Knob		1
5	BD4600005	Out tooth Locking Washer	D4	3	52	BD4600052	Big Flat Washer	D5	1
6	BD4600006	Disc Cover		1	53	BD4600053	Hex Bolt	M6X20	3
7	BD4600007	Sanding Disc		1	54	BD4600054	Philips Screw		1
8	BD4600008	Hex Socket Head Screw	M6x16	1	55	BD4600055	Adjusting Knob		1
9	BD4600009	Out Tooth Locking Washer	D6	1	56	BD4600056	Flat Wahser	M8x15	3
10	BD4600010	Disc		1	57	BD4600057	Rubber Pad	M5x16	1
11	BD4600011	Sanding Disc Plastic Guard		1	58	BD4600058	Adjusting Spring		1
12	BD4600012	Philips Screw	M5x8	4	59	BD4600058	Sanding Belt Support	D6	1
13	BD4600013	Spring washer	D5	3	60	BD4600060	Work Rest		1
14	BD4600014	Flat Washer	D5	2	61	BD4600061	Driving Roller		1
15	BD4600015	Out Tooth Locking Washer	D5	2	62	BD4600062	Hex Socket Head Dcrew	M8X12	2
16	BD4600016	Pin	5X10	1	63	BD4600063	Driving Shaft		1
17	BD4600017	Base		1	64	BD4600064	Bearing Cap		1
18	BD4600018	Cord Clip Fixing Plate		1	65	BD4600065	Frame Cover		1
19	BD4600019	PCB Cover		1	66	BD4600066	Philips Screw	M5x10	1
20	BD4600020	Philips Screw	ST2.9X28	1	67	BD4600067	Drive Belt Cover		1
21	BD4600021	Relay		1	68	BD4600068	Philips Screw	M5x16 left	2
22	BD4600022	PC Board		1	69	BD4600069	Special Locking Flat		2
23	BD4600023	Cord Clip	6P4	1	70	BD4600070	Cog Belt		1
24	BD4600024	Switch		1	71	BD4600071	Idler Roller		1
25	BD4600025	Philips Screw	M4X10	3	72	BD4600072	Philips Screw	M5x25	3
26	BD4600026	Spring Washer	D6	6	73	BD4600073	Bearing Base		1
27	BD4600027	I Type Hex Nut	M5	1	74	BD4600074	Philips Screw	M6x25	3
28	BD4600028	Capacitor	100uF/125V	1	75	BD4600075	Hex Socket Round		
29	BD4600029	Capacitor Support		1			Head Screw	M8x25	1
30	BD4600030	Philips Screw	M5x12	1	76	BD4600076	Belt Cover		1
31	BD4600031	Hex Bolt	M6X12	3	77	BD4600077	Nut M8		1
32	BD4600032	Big Flat Washer	D6	6	78	BD4600078	Motor Driving Pulley		1
33	BD4600033	Work Table Support		1	80	BD4600080	Spring Washer	D4	1
34	BD4600034	Mitre Gauge Knob		2	81	BD4600081	Motor Assy.		1
35	BD4600035	Work Table		1	82	BD4600082	Power Cord		1
36	BD4600036	Mitre Gauge Slide Pole		1	83	BD4600083	Switch Plate		1
37	BD4600037	Mitre Gauge Scale Pointer		1	84	BD4600084	Dust Collection Cover		1
38	BD4600038	Mitre Gauge		1	85	BD4600085	Frame Support		1
39	BD4600039	Open-End Pin		1	86	BD4600086	Sanding Belt		1
40	BD4600040	Belt Tension Spring		1	87	BD4600087	Flat Wahser	D8	2
41	BD4600041	Bushing		2	88	BD4600088	Hex Socket Round		
42	BD4600042	Belt Tension Assy.		1			Head Screw	M8X16	2
43	BD4600043	Spring Retaining Ring	D12	4	89	BD4600089	Tension Pole		1
44	BD4600044	Bearing 101		4	90	BD4600090	Pin	5X8	2
45	BD4600045	Sanding Belt Idler Pulley		1	91	BD4600091	Philips Screw	ST4.2X20	3
46	BD4600046	Sanding Belt Idler Shaft		1	92	BD4600092	Philips Screw	ST2.9X6	2
47	BD4600047	Philips Screw	M5X20	4	93	BD4600093	Philips Screw	M4X8	1



11

筆記

筆記

POWERTEC

DuBois Tools

www.duboistools.com

0958-510895