



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Станок ленточнопильный
Модель: BS-1018T

СОДЕРЖАНИЕ

I. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	3
II. ПЕРЕЧЕНЬ ЕЖЕДНЕВНЫХ ПРОВЕРОК.....	3
III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
IV. ВЫБОР ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ.....	7
V. СПОСОБЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ	7
VI. УКАЗАНИЯ	8
VII. СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ И НАЛАДКИ.....	8
VIII. ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	17
IX. СХЕМА В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ.....	21

I. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.
2. ПРИ ОТСУТСТВИИ ДОСТАТОЧНО ГЛУБОКИХ ЗНАНИЙ ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ ОБРАЩАЙТЕСЬ ЗА КОНСУЛЬТАЦИЕЙ К РУКОВОДИТЕЛЮ, ОПЕРАТОРУ ИЛИ ДРУГОМУ КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ПЕРСОНАЛУ.
3. СНИМИТЕ ГАЛСТУК, КОЛЬЦА, ЧАСЫ И ДРУГИЕ УКРАШЕНИЯ И ЗАКАТАЙТЕ РУКАВА.
4. ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ ИЛИ ЗАЩИТНУЮ МАСКУ
5. ОБЕСПЕЧЬТЕ СОБЛЮДЕНИЕ КОДОВ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ И ИНСТРУКЦИЙ ПО ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОЕДИНЕНИЯМ И НАДЛЕЖАЩЕЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ СТАНКА.
6. ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ВЫПОЛНЯЙТЕ ПОСЛЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.
7. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ ОТРЕГУЛИРУЙТЕ И ВЫПОЛНИТЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ.
8. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА ОТРЕГУЛИРОВАНО НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ.
9. ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ ЗАГОТОВКИ В ТИСКИ ОСТАНОВИТЕ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ.
10. ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНКА ДЕРЖИТЕ РУКИ И ПАЛЬЦЫ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ ОТ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ.
11. ПЕРЕД УДАЛЕНИЕМ СТРУЖКИ ОСТАНОВИТЕ СТАНОК.
12. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ НАДЕЖНО ЗАКРЕПИТЕ МАТЕРИАЛ В ТИСКАХ.
13. ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РЕМОНТА ОТСОЕДИНИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.
14. ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОСТАВИТЬ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА, ПРОВЕДИТЕ УБОРКУ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ.

II. ПЕРЕЧЕНЬ ЕЖЕДНЕВНЫХ ПРОВЕРОК

1. ПРОВЕРКА СОЖ: Низкий уровень СОЖ может привести к образованию пены и разогреву пильной ленты до высоких температур. Загрязненная или отработанная СОЖ может привести к засорению насоса, неровной резке, низкой скорости резки и постоянному износу.
2. ОБЕСПЕЧЬТЕ ПОДДЕРЖАНИЕ ЧИСТОТЫ И НАДЛЕЖАЩЕЙ СМАЗКИ ТИСКОВ САЛАЗОК.
3. УДАЛЯЙТЕ СТРУЖКУ СО ШКИВОВ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ И ИЗ ЗОН ВОКРУГ ШКИВОВ.
4. НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПИЛЫ: Обеспечьте прочное крепление направляющей пилы. Ослабленное крепление направляющей может отрицательно повлиять на точность распиловки.
5. ПИЛЬНАЯ ЛЕНТА: Острая ли кромка пильной ленты?
6. СКОРОСТЬ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ: Правильная ли скорость пильной ленты установлена для материала и формы заготовки?
7. ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ: В особенности после первоначальных циклов резки с помощью новой пильной ленты.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Подъем и поворот пильной рамы вручную
- Гидравлическая нисходящая подача, переменная скорость
- Предназначен для резки под углом 45/60° без перемещения материала



Рабочий стол



Поворотная пильная рама



Быстрый зажим и высвобождение

Модель		BS-1018T	
Сечение	Круглое поперечное сечение	при 90°	260 мм (10,2")
	Прямоугольное поперечное сечение	при 90°	260x430 мм (10,2"x16,9")
Сечение	Круглое поперечное сечение	при 60°	155 мм (6,1")
	Прямоугольное поперечное сечение	при 60°	125x125 мм (5"x5")
Сечение	Круглое поперечное сечение	при 45°	260 мм (10,2")
	Прямоугольное поперечное сечение	при 45°	Слева: 260x130 мм (10,2"x5,1") Справа: 300x200 мм (11,8"x7,9")
Скорость пильного полотна	при 60 Гц		28, 62, 93, 130 м/мин
	при 50 Гц		24, 52, 78, 109 м/мин
Размеры пильной ленты			27x0,9x3660 мм (5/8)
Мощность двигателя			1,5 кВт
Привод			Ремень
Размеры в упакованном состоянии			212x108x122 см
Масса нетто/брутто			466/520 кг

*Основное применение консольных станков – работа с полыми профилями. При работе со сплошными заготовками – макс. возможный размер приблизительно в 20% меньше чем макс. размер реза станка +30% (при этом – материалом заготовки, должна быть сталь, ничего специфического). Для работы с материалами, не входящих в группу углеродистые стали (такие как легированные стали, нержавеющей стали, титан и прочее) необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца.

Минимальные требования для размещения станка

Основное напряжение и частота должны соответствовать требованиям электродвигателя станка. Станок можно эксплуатировать при температуре окружающей среды +5 °С – +40 °С°. При температуре ниже +5 °С заменить обычную охлаждающую жидкость реагентами, которые функционируют при соответствующих температурах. Средняя температура воздуха не должна в течение 24 часов превышать +35 °С. Относительная влажность должна быть не более 90 %.



(1) Быстрые тиски. Тиски можно быстро перемещать по трубе, не используя ручное колесо, что поможет оператору сэкономить время. Только при окончательном зажиме можно использовать ручку для небольшого сдвига тисков, чтобы обеспечить крепкий зажим трубы тисками.



BS-1018T: панель управления, установленная на пильной раме;
пильная рама поднимается и поворачивается вручную;



IV. ВЫБОР ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

1. Запрещается использовать пильную ленту с зубцами слишком крупного размера, когда одновременно менее 3 последовательных зубцов входит в сцепление с заготовкой. (Недостаточное количество зубцов может привести к их повреждению).

2. Запрещается использовать пильную ленту, размер которой меньше размера, необходимого для обеспечения приемлемой обработки поверхности или приемлемой ровности. (Зацепление слишком большого количества зубцов за заготовку может препятствовать достижению требуемой скорости распиловки; часто приводит к преждевременному износу пильной ленты; к неровным вогнутым срезам или к не прямоугольным или не параллельным срезам).

3. Данные в следующей таблицы не могут быть абсолютно верны для всех случаев. Таблица представлена в качестве рекомендаций по выбору надлежащего метода распиловки. Наиболее надежным источником верной информации о рабочих характеристиках пильной ленты и ее использовании является поставщик пильной ленты или инженер по эксплуатации на предприятии.

РАБОЧИЙ РАЗМЕР (цельные прутки)	ДОПУСТИМЫЙ ШАГ МЕЖДУ ЗУБЦАМИ НА ДЮЙМ		
	ОПТИМАЛЬНО	ХОРОШО	УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО
Диаметр или квадрат менее 1"	10		
Диаметр 1" или квадрат 1"	8	10	6
Диаметр 1 1/2" или квадрат 1 1/2"	8	10	6
Диаметр 2" или квадрат 2"	8	6	4
Диаметр 2 1/2" или квадрат 2 1/2"	6	8	4
Диаметр 3" или квадрат 3"	6	4	3
Диаметр 3 1/2" или квадрат 3 1/2"	6	4	3
Диаметр 4" или квадрат 4"	4	3	6
Диаметр 4 1/2" или квадрат 4 1/2"	4	3	6
Диаметр 5" или квадрат 5"	4	3	6
Диаметр 6" или квадрат 6"	3	4	6
Диаметр 7" или квадрат 7"	3	4	6
Диаметр 8" или квадрат 8"	3	2	4
Диаметр 9" или квадрат 9"	3	2	4

Примечание:

1. При резке труб со стандартной толщиной стенок или труб с тонкими стенками, швеллерного профиля, уголков, двутавровых балок с узкими полками для достижения оптимального результата часто используется пильная лента с 10 шагами зубцов с разводкой по полотну. Количество зубцов пилы меньше 10 на дюйм практически всегда недостаточно.

2. Для труб или профилей с толщиной стенок или толщиной полотна 1/2" или больше, как правило, эффективным является использование пильной ленты с шагом зубцов 8 или 6.

3. При распиловке прямоугольного цельного прутка обработке зубцами пильной ленты следует подвергать по возможности поперечное сечение наименьшей толщины. Выбранный шаг зубцов (или количество зубцов пильной ленты на дюйм) должен обеспечить сцепление с заготовкой минимум 3 последовательных зубцов. Если применение этого правила невозможно обеспечить в связи слишком малой толщины наименьшего поперечного сечения, деталь должна быть загружена для обработки зубцами пилы в наиболее широкой зоне с использованием пильной ленты большего размера, выбранного из списка рекомендованных размеров для круглых и квадратных цельных прутков.

V. СПОСОБЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ

1. ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ ОБЕСПЕЧЬТЕ УСТОЙЧИВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ СТАНКА

2. ВОДИТЕЛЬ ДОЛЖЕН УПРАВЛЯТЬ ВИЛОЧНЫМ ПОГРУЗЧИКОМ АККУРАТНО, НА НИЗКОЙ СКОРОСТИ.

VI.УКАЗАНИЯ

Горизонтальная ленточная пила оптимально подходит для использования в различных специализированных мастерских, инструментальных цехах, ремонтных цехах, на металлургических предприятиях, подрядчиками в сфере строительства, в цехах механической обработки, в профессионально-технических училищах и в педагогических колледжах.

Перед наладкой, выполнением электрических соединений и эксплуатацией станка мы рекомендуем внимательно прочитать данное руководство и сохранить для обращения к нему в дальнейшем.

VII.СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ И НАЛАДКИ

i.ДЕМОНТАЖ И УСТАНОВКА ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

При отгрузке станка пильная лента поставляется в сборе с пилой. Информацию о выборе новой пильной ленты см. в разделе III «ВЫБОР ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ». Для данного станка требуется пильная лента шириной 27 мм и длиной 3660 мм.

1. Отсоедините станок от источника электропитания.
2. Поднимите раму пилы приблизительно на 6" и замкните рычаг скорости подачи, для этого поверните его по часовой стрелке до упора.
3. Откройте крышки обоих шкивов и очистите станок от обрезков.
4. Ослабьте натяжение пильной ленты путем вращения маховика натяжения пильной ленты (C) Рис. 1 против часовой стрелки.
5. Снимите пильную ленту с обоих шкивов и извлеките из каждой направляющей ленты.
6. Убедитесь, что зубцы новой пильной ленты указывают в направлении рабочего хода. При необходимости разверните ленту внутрь.
7. Поместите пильную ленту на шкив (A) и протяните через верхнее ограждение ленты (B) Рис. 1. На Рис. 1 представлена схема со снятыми крышками шкивов для наглядности.

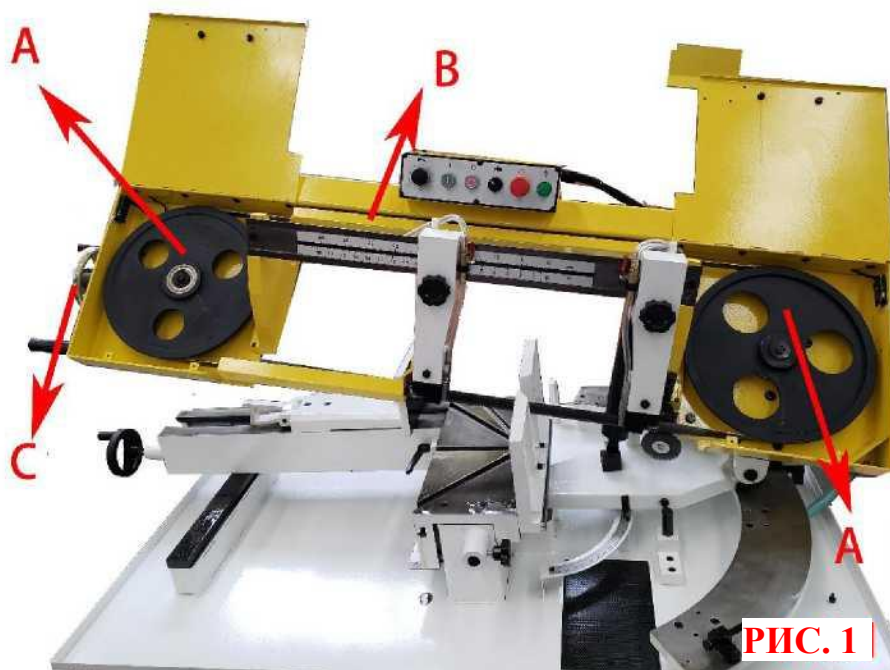


РИС. 1

8. Вставьте пильную ленту (F) до упора в роликовый подшипник направляющей лезвия (D) обратной стороной ленты к кронштейну направляющей, как показано на Рис. 2.

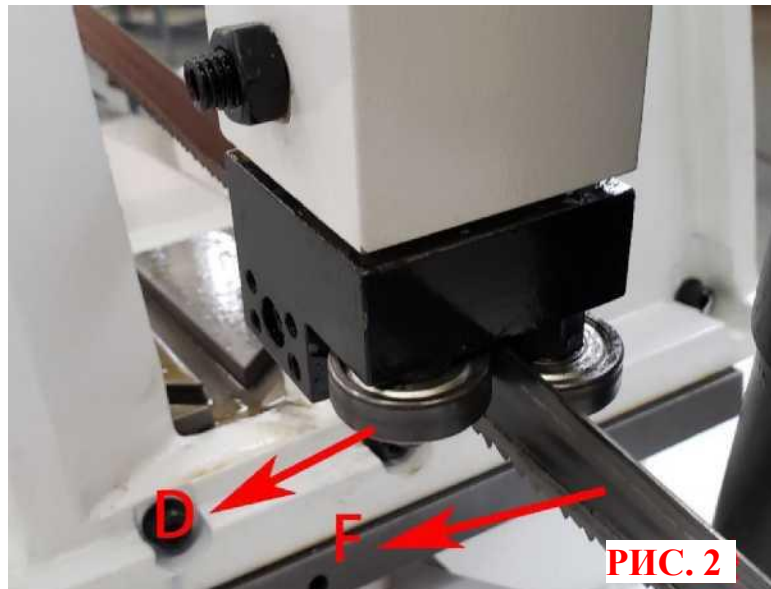


РИС. 2

Примечание: Если требуется регулировка роликовых подшипников, см. раздел «РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ».

9. Слегка натяните пильную ленту и наденьте ее на оба шкива, как показано на Рис. 3.



РИС. 3

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОБРАТНАЯ СТОРОНА ЛЕНТЫ ПРИЛЕГАЕТ К ФЛАНЦАМ ОБОИХ ШКИВОВ. ЭТО ОЧЕНЬ ВАЖНО.

10. Убедитесь, что обратная сторона пильной ленты прилегает к фланцам обоих шкивов, и лента надлежащим образом заправлена в направляющие, затем завершите натяжение ленты.

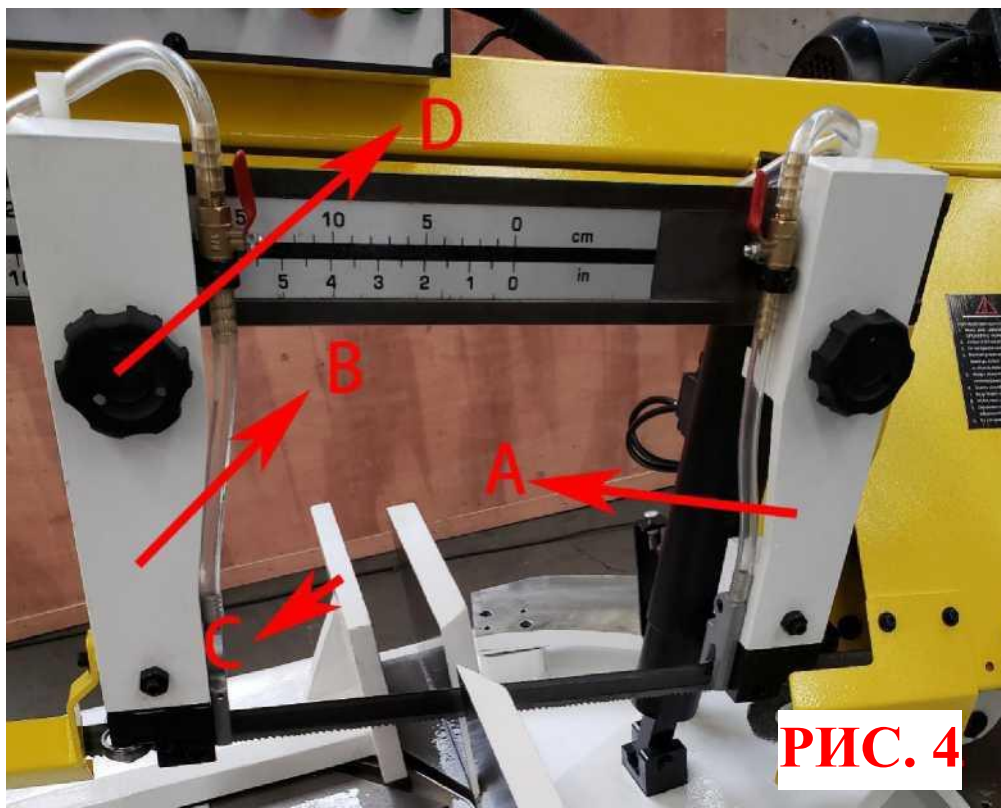
11. Включите и выключите электропитание, чтобы убедиться, что пильная лента установлена и вращается надлежащим образом. Если лента вращается неправильно, см. раздел «ЗАПРАВКА ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ».

ii. РЕГУЛИРОВКА КРОНШТЕЙНОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Направляющие пильной ленты должны быть установлены как можно ближе к захватам тисков. Кронштейн правой направляющей пильной ленты (А) Рис. 4 не регулируется и устанавливается на заводе так, чтобы обеспечить доступ к расположенному справа захвату тисков. Кронштейн левой направляющей пильной ленты (В) можно перемещать влево и вправо, в зависимости от расположения левого захвата тисков (С). Для перемещения

кронштейна левой направляющей пильной ленты (B) ослабьте маховик (D), установите кронштейн направляющей пильной ленты (B) в требуемое положение и затяните маховичок (D).

Примечание: При использовании пилы BS1018T кронштейн правой направляющей пильной ленты (A) также можно перемещать, в частности во время резки под углом 90°, чтобы обеспечить перемещение кронштейна как можно ближе к захвату тисков.



iii. ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ

Станок оснащен диапазоном из четырех скоростей. Для изменения скорости выполните следующие действия:

1. Отсоедините станок от источника электропитания.
2. Ослабьте крыльчатую гайку и поднимите и отклоните ограждение ремня и шкивов к лицевой части станка
3. Ослабьте натяжение ремня, для этого поверните маховичок натяжения (A) Рис. 5 против часовой стрелки и поднимите двигатель и выдвиньте вперед.

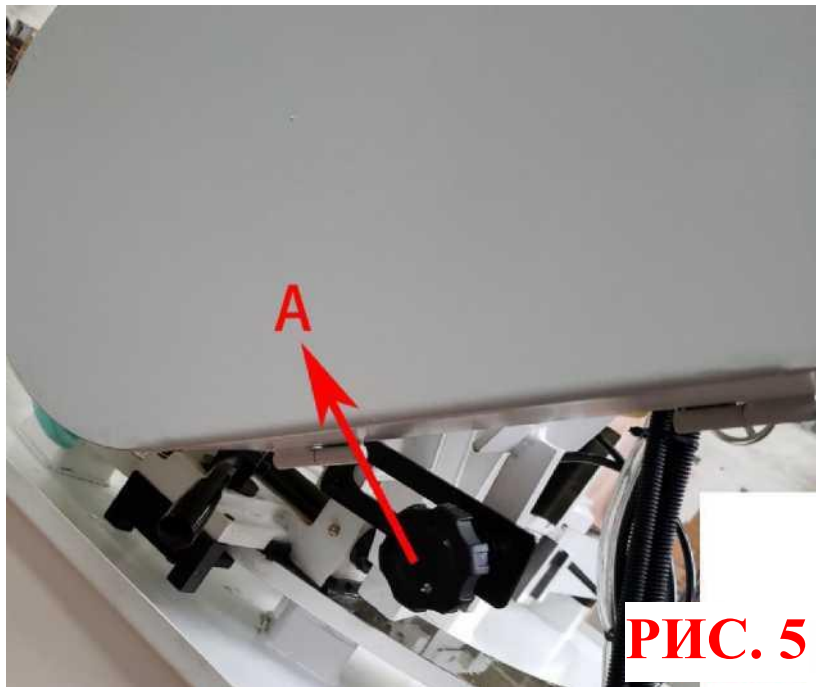


РИС. 5

4. Заправьте ремень (В) Рис. 6 в требуемые канавки в шкивах и отрегулируйте натяжение ремня, перемещая двигатель назад до достижения требуемого натяжения ремня, затем затяните маховик натяжения (А)

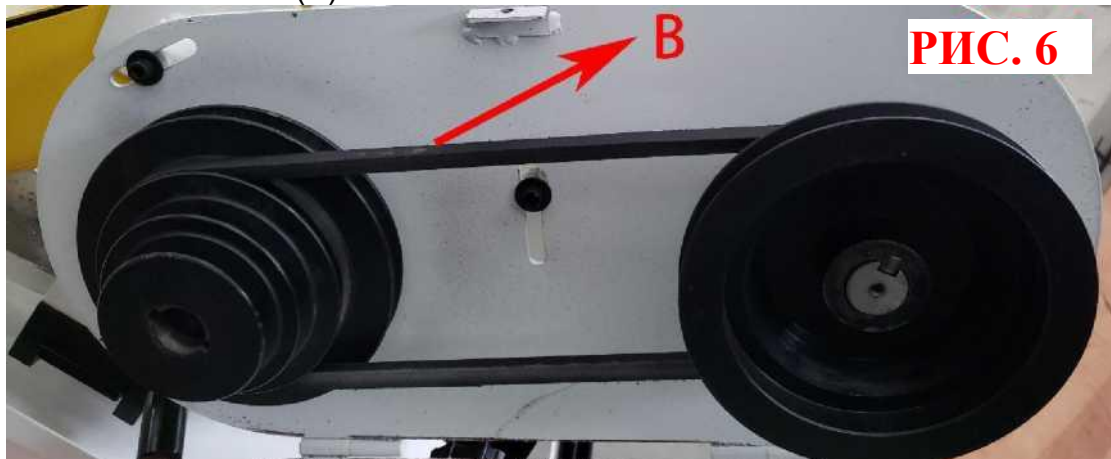


РИС. 6

5. Закройте ограждение ремня и шкивов.

iv. РЕГУЛИРОВКА СТОПОРА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

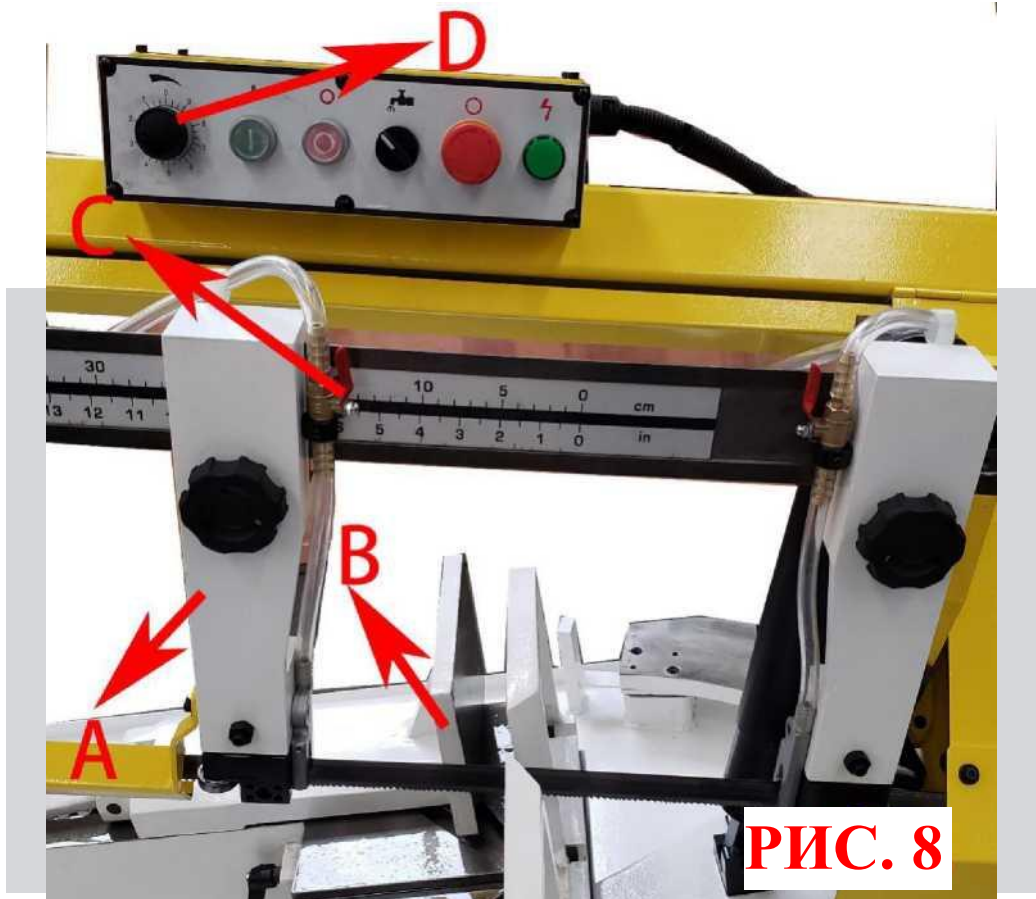
Стопор подачи материала используется, главным образом, когда требуется резка более чем одного изделия на одинаковую длину.

Просто установите блок стопора (А) РИС. 7 на требуемом расстоянии от пильной ленты. Положение стопора можно изменить путем ослабления винта (В) и перемещения стержня (С) соответствующим образом. Для отведения блока стопора (А) просто переместите его в нижнее положение.



v. НАЛАДКА СТАНКА ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

1. Выберите требуемую скорость и пильную ленту, соответствующую типу разрезаемого материала.
2. Убедитесь, что натяжение пильной ленты отрегулировано надлежащим образом.
3. Поднимите пилу и замкните рычаг установки скорости подачи.
4. Поместите материал между захватами тисков, установите материал на требуемую ширину резки и затяните тиски.
5. Убедитесь, что кронштейн левой направляющей (A) отрегулирован и установлен как можно ближе к левому захвату тисков (B). Рис. 8
6. Включите станок и отрегулируйте поток СОЖ путем поворота рычага (C) Рис. 8.
7. Поверните рычаг установки скорости подачи (D) Рис. 8 против часовой стрелки, начать снижение скорости пильной ленты до требуемого уровня.
8. Выполните резку заготовки, как показано на Рис. 8. По завершении резки станок выключается.



vi. АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Управление станком и всеми приспособлениями, которые подключены к электрической системе, осуществляется с помощью кнопок «Start» («Пуск») и «Stop» («Остановка»). По завершении резки станок автоматически выключается. Выключатель (A) Рис. 9 для автоматического выключения контактирует с верхней частью опоры (C) и активирует выключение станка.

Для смазки гидравлической системы, если требуется заправка гидравлического цилиндра маслом, выполните следующие действия:

1. Приподнимите раму пилы (примерно на 15°), установите блок под раму пилы, чтобы закрепить ее.
2. Ослабьте винтовой домкрат (B), обозначенный стрелкой на Рис. 9, против часовой стрелки, затем залейте гидравлическое или эквивалентное масло до максимума. После заправки затяните винт (B).

vii. КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

По истечении первых 2000 часов использования необходимо выполнить дренаж и заправку коробки передач. Извлеките дренажную заглушку пробку (A) Рис. 10 и слейте масло из коробки передач

Снимите заглушку маслозаливного отверстия, расположенную под правым шкивом, и залейте в коробку передач 650 мл универсального масла для коробки передач или эквивалентного масла.

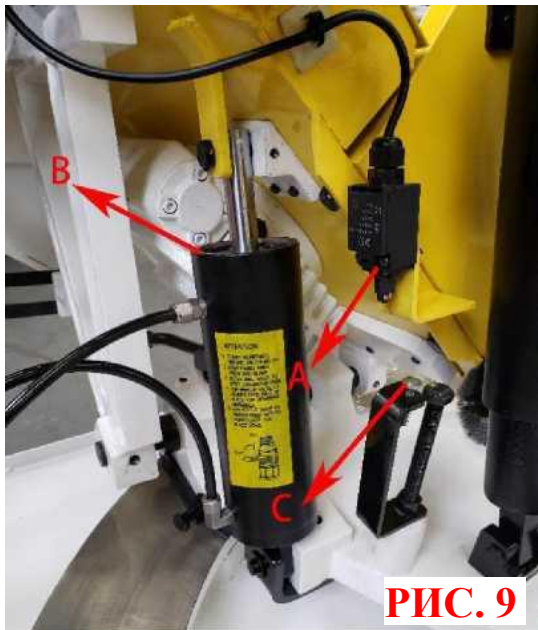


РИС. 9



РИС. 10

viii. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ И ЗАПРАВКА ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Натяжение пильной ленты предварительно установлено на заводе-изготовителе, поэтому для достижения требуемого натяжения пильной ленты поворачивайте маховик (A) на Рис. 11 по часовой стрелке до проскальзывания части (B).

Не применяйте давление к маховику, просто вращайте его. Для заправки пильной ленты, если обратная сторона пильной ленты не прилегает надлежащим образом к фланцу шкива, ослабьте винт (C) на Рис. 11 и отрегулируйте винт (D) на Рис. 11 так, чтобы правильно заправить пильную ленту, затем затяните винт (C) снова.

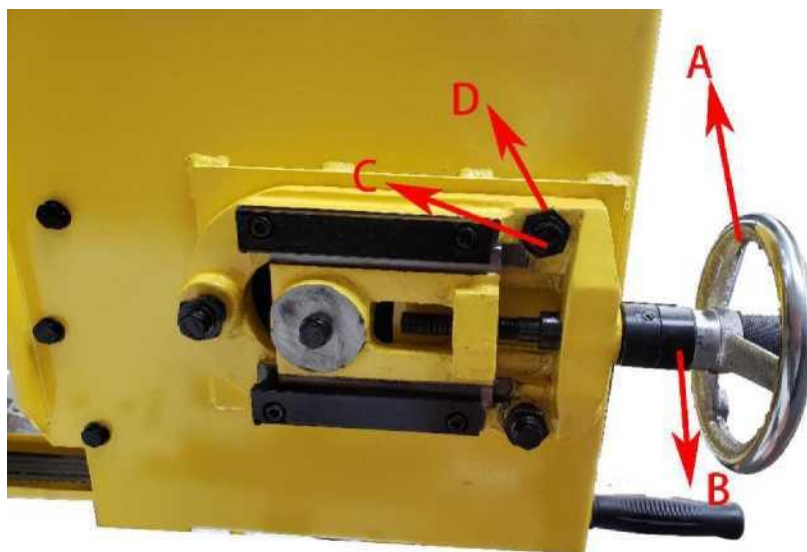
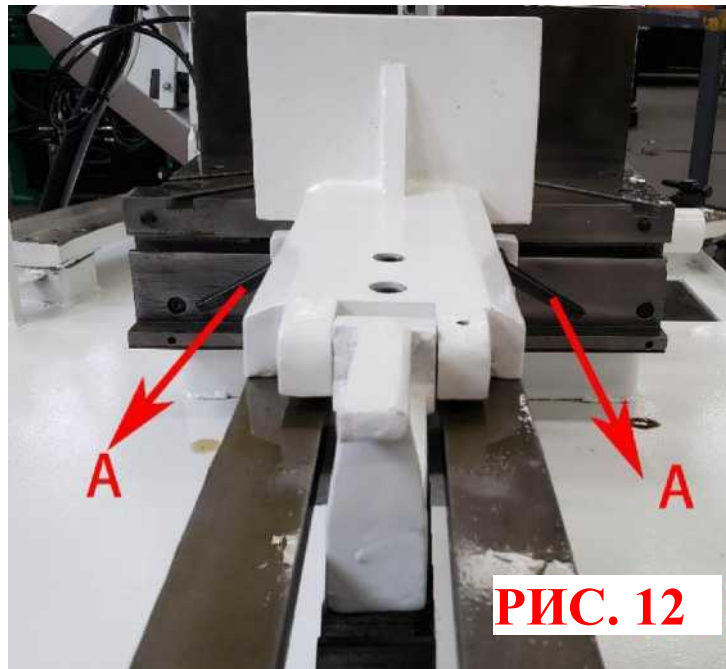


РИС. 11

ix. РЫЧАГ БЛОКИРОВКИ В ПОЛОЖЕНИИ ЗАЖАТИЯ В ТИСКАХ

Поскольку тиски можно перемещать в направлении заготовки для резки под углом, перед зажатием заготовки убедитесь, что оба рычага блокировки заготовки обязательно затяните оба рычага заготовки (A) на Рис. 12.



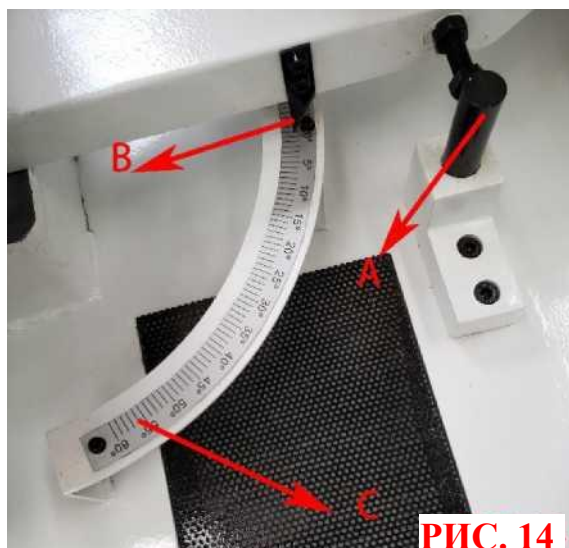
х.РЫЧАГ ПОВОРОТА РАМЫ

Нажмите на рычаг (А) на Рис. 13, затем поверните раму пилы, чтобы установить под требуемым углом, затем переместите рычаг (А) вниз, чтобы зафиксировать раму пилы в неподвижном положении, затем затяните регулировочный винт под шарниром рычага.



xi.РЕГУЛИРОВКА УГЛА РАМЫ ПИЛЫ

Вертикальный стопорный блок (А) на Рис. 14 установлен под углом 90°, для регулировки другого угла переместите стопорный блок вниз с использованием диска со шкалой углов (С) на Рис. 14 и индикатора угла (В) на Рис. 14, чтобы установить раму пилы под требуемым углом.

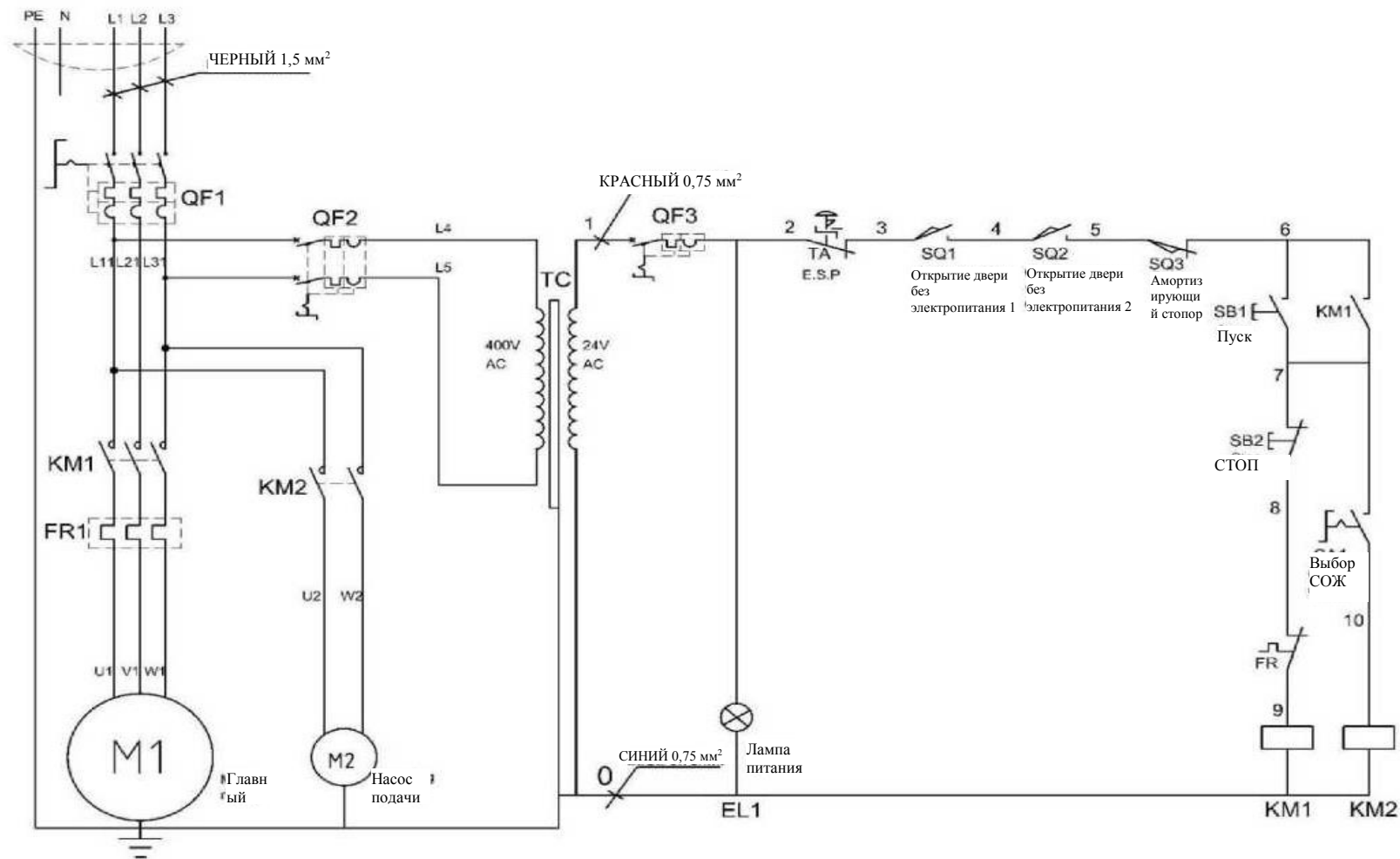


xii. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ КРЫШЕК ШКИВОВ (СЕ)

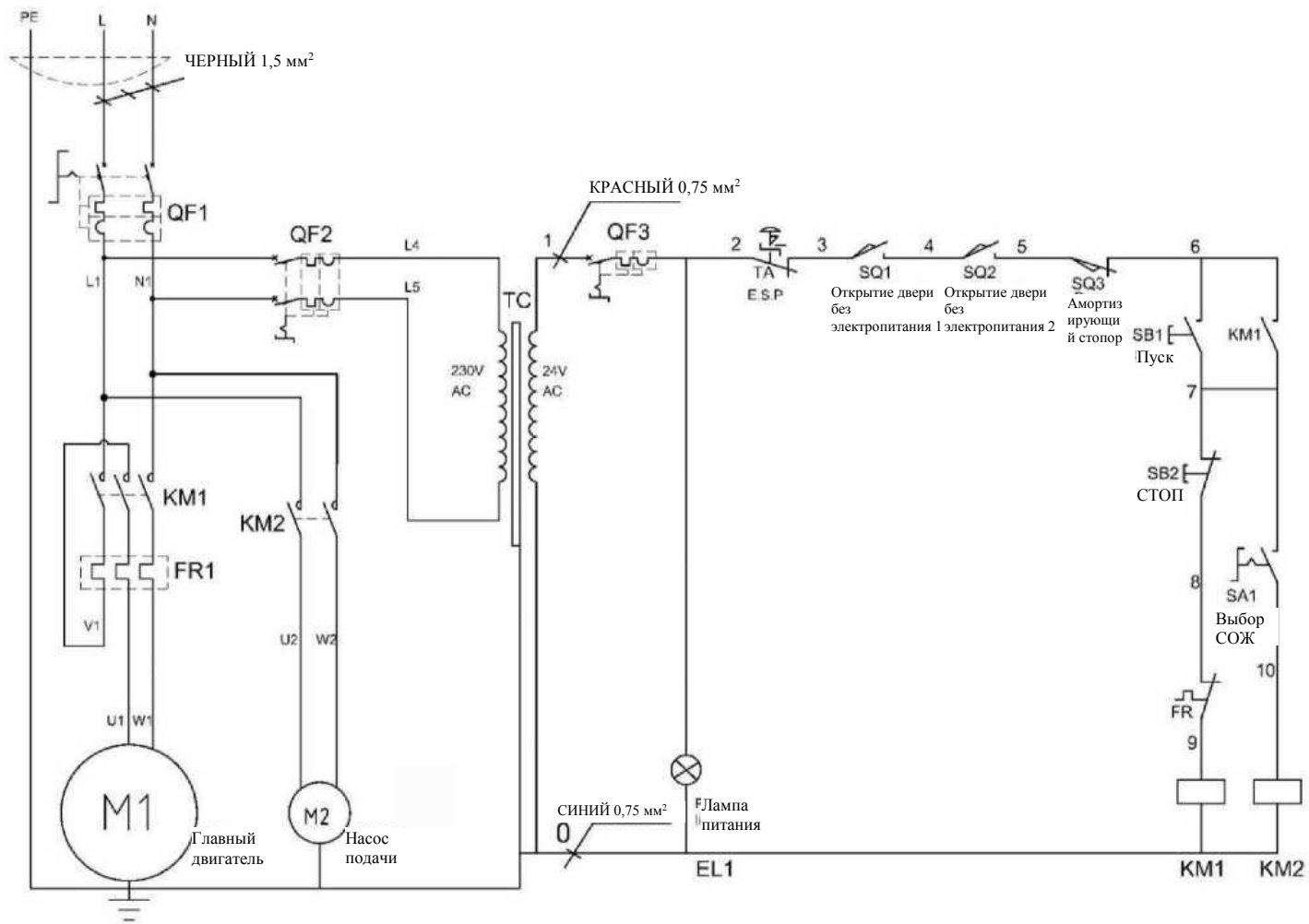
В случае открытия крышки левого или правого шкива в процессе работы активируется концевой выключатель, соединенный с крышкой, вследствие чего станок автоматически выключается в целях безопасности (см. Рис. 15)



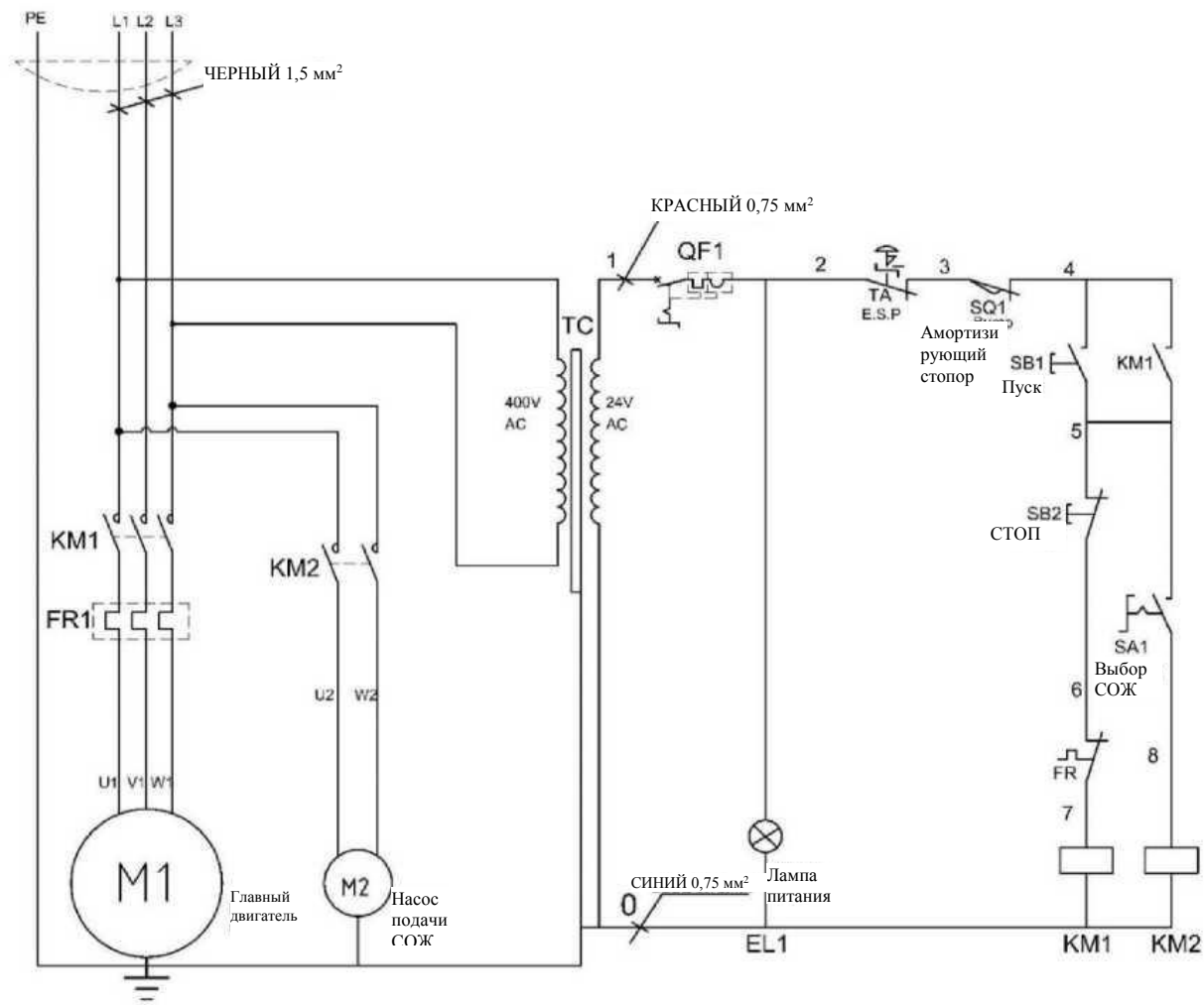
ПРИНЦИПАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



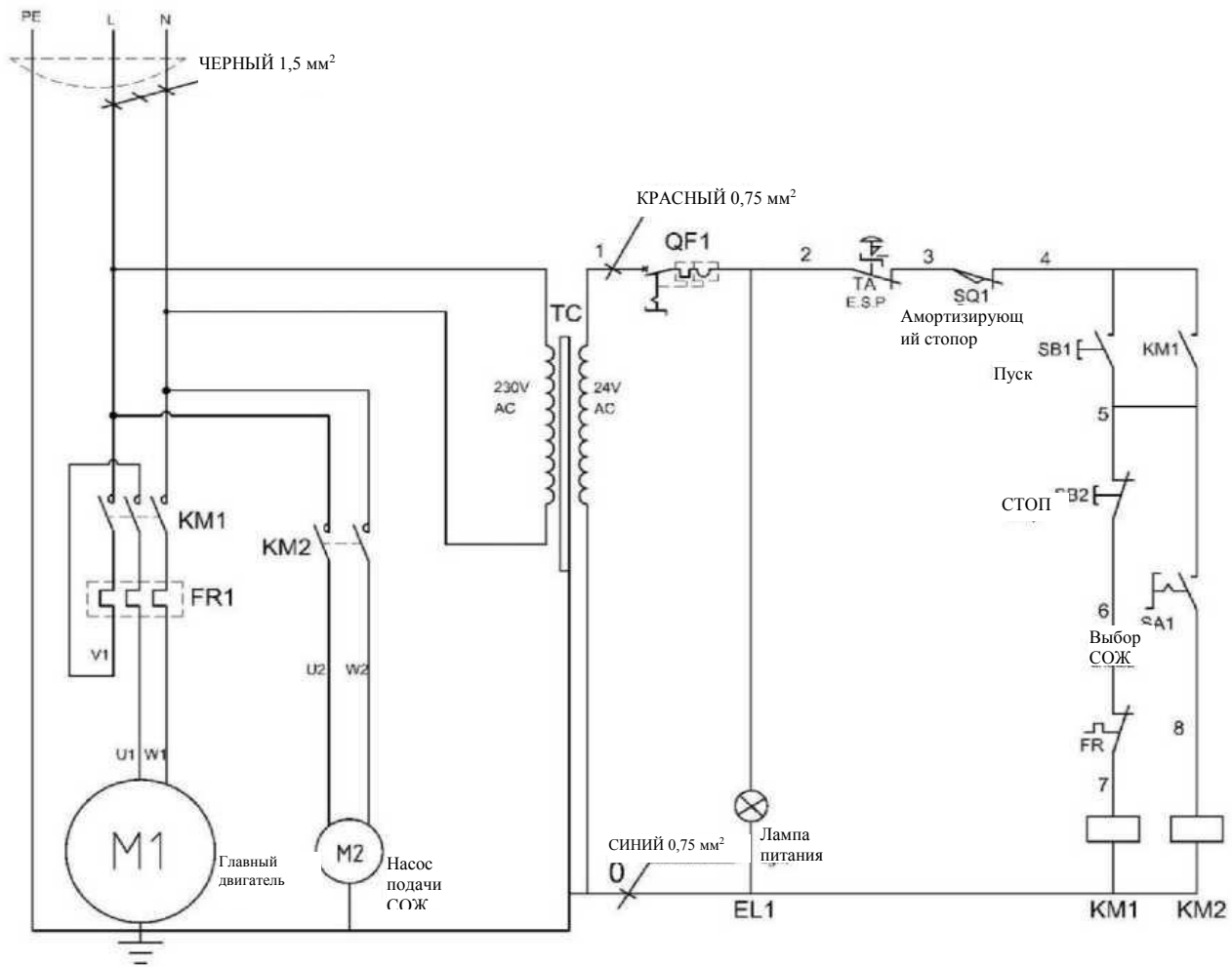
		BS1018T 3PH CE	Подготовил
			Проверил
		СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ	СХЕМА №



		BS1018T 1PH CE	Подготовил
			Проверил
		СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ	СХЕМА №

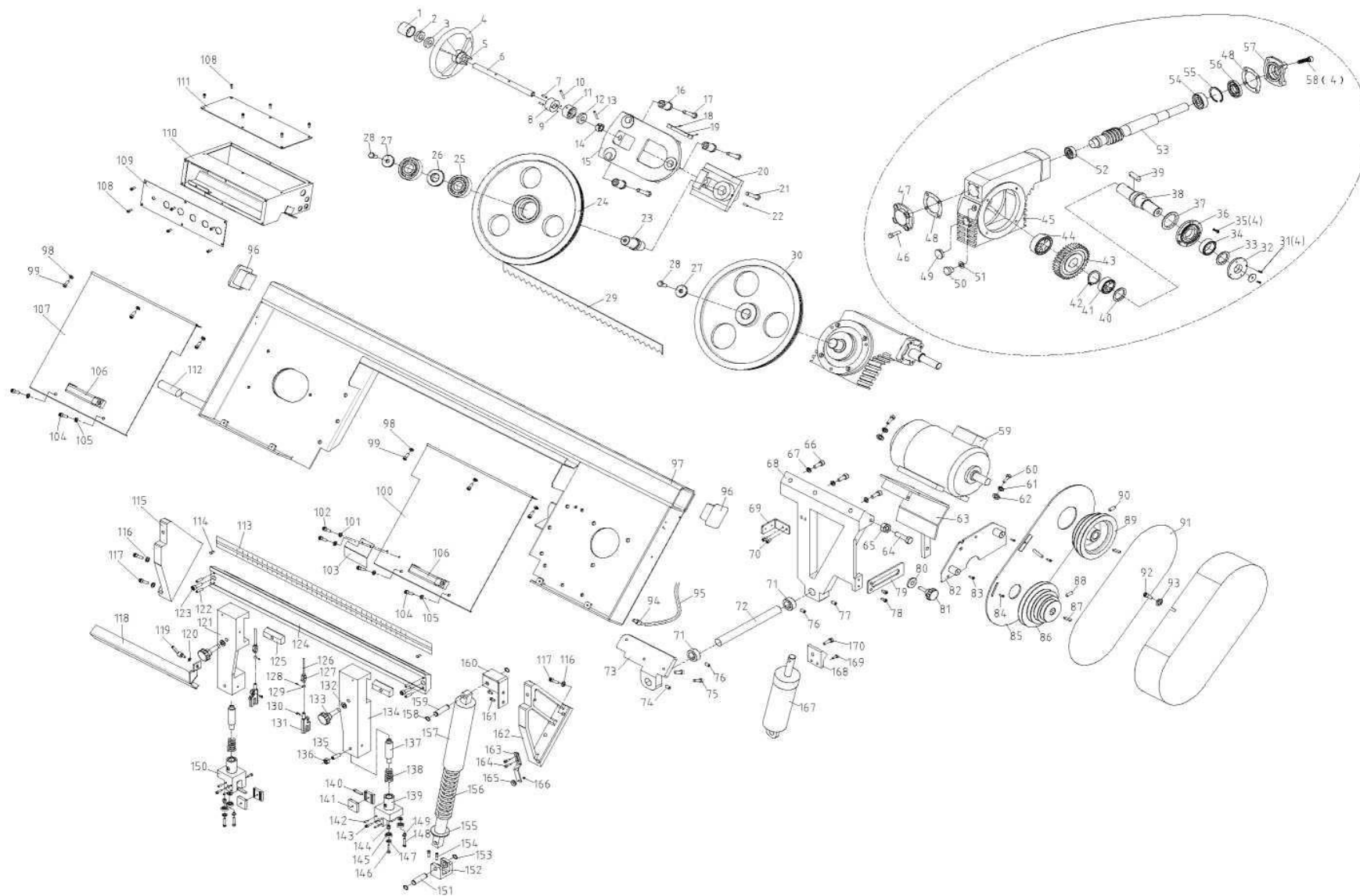


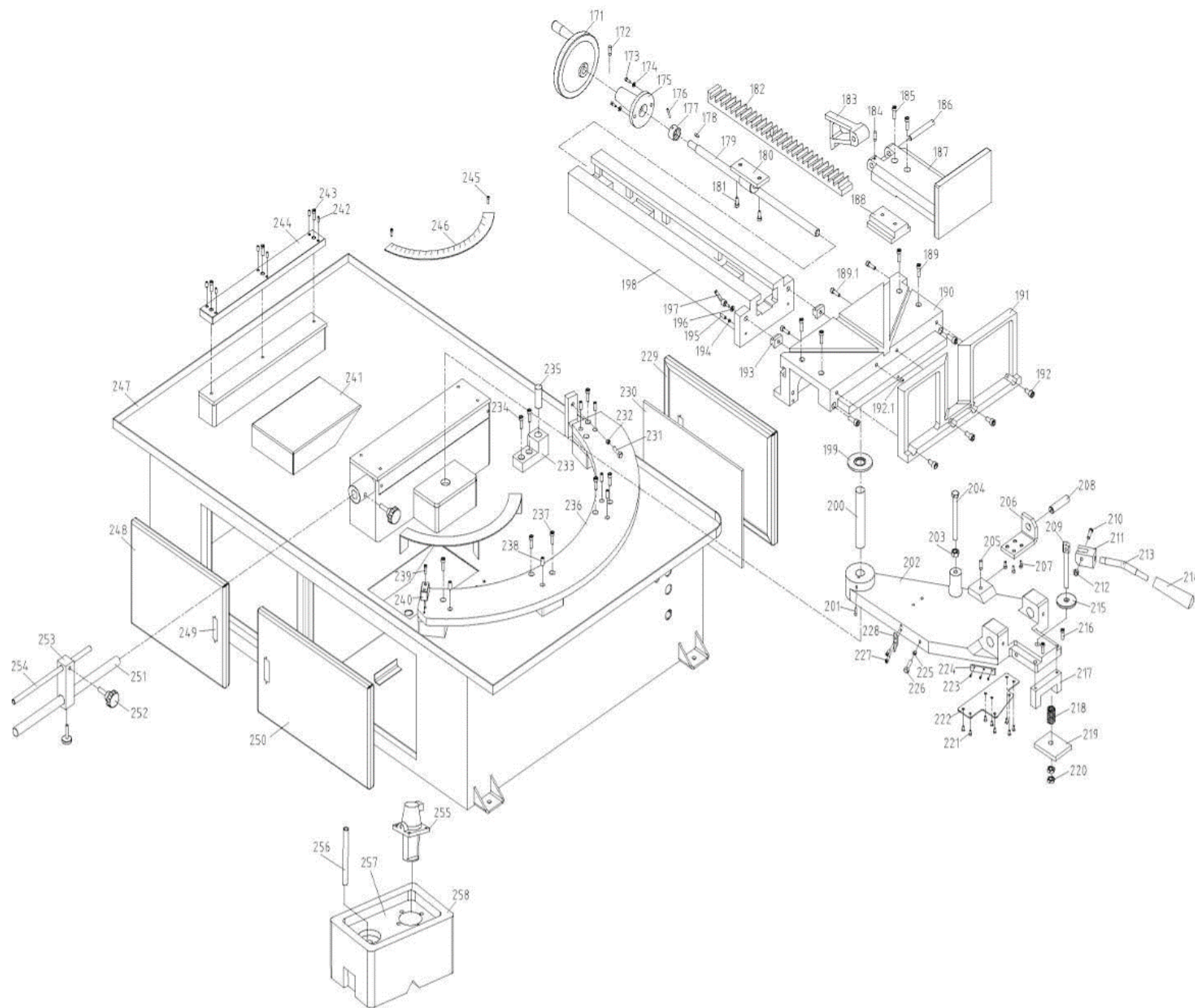
		BS1018T 3PH	Подготовил
			Проверил
		СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ	СХЕМА №



		BS1018T 1PH	Подготовил
			Проверил
		СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ	СХЕМА №

VIII.СХЕМА В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ





ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
1	Регулировочная втулка	1
2	Тарельчатая пружина	6
3	Подшипник 51103	1
4	Маховик	1
5	Пружинный штифт 5x30	2
6	Регулировочный винт	1
7	Винт М8х12	2
8	Установочная втулка I	1
9	Стальной шарик Sφ6	2
10	Пружинный штифт 5x40	1
11	Установочная втулка II	1
12	Подшипник 51103	1
13	Пружинный штифт 5x24	1
14	Неподвижная манжета	1
15	Неподвижное седло	1
16	Регулировочный болт	3
17	Болт М10х55	3
18	Винт М8х16	4
19	Прижимная пластина	2
20	Седло скольжения	1
21	Болт М10х35	1
22	Винт М8х16	1
23	Ведомый вал	1
24	Ведомое колесо	1
25	Подшипник 6306-2Z	2
26	Распорная втулка	1
27	Прижимная крышка	2
28	Болт М10х25	2
29	Пильная лента	1
30	Ведущее колесо	1
31	Винт М5х12	4
32	Прижимная крышка	1
33	Уплотнительное кольцо φ65хφ2	1
34	Манжетное уплотнение φ45хφ62х8	1
35	Винт М8х20	4

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
36	Крышка коробки передач	1
37	Уплотнительное кольцо φ128хφ3	1
38	Приводной вал	1
39	Шпонка 10х50	1
40	Нейлоновая прокладка	1
41	Подшипник 30207	1
42	Кольцо вала 35	1
43	Червячная шестерня	1
44	Подшипник 30206	1
45	Коробка передач	1
46	Винт М6х12	4
47	Крышка	1
48	Шайба	2
49	Указатель уровня масла А10	1
50	Винт	1
51	Уплотнительное кольцо 12,5х1,8	1
52	Подшипник 6203	1
53	Червячный вал	1
54	Подшипник 6206	1
55	Кольцо вала 30	1
56	Манжетное уплотнение φ30хφ47х7	1
57	Крышка	1
58	Винт М8х20	4
59	Двигатель	1
60	Болт М8х25	4
61	Пружинная шайба 8	4
62	Плоская прокладка 8	4
63	Подставка для двигателя	1
64	Болт	2
65	Гайка М12	2
66	Винт М10х30	3
67	Плоская прокладка 10	3
68	Задний наклонный кронштейн	1
69	Кронштейн концевого выключателя	1
70	Винт М6х16	2

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
71	Хомут стопора	2
72	Поворотный вал	1
73	Передний наклонный кронштейн	1
74	Винт М10х12	1
75	Винт М10х25	3
76	Винт М6х12	2
77	Винт М10х12	1
78	Винт М6х12	2
79	Планка натяжения ремня	1
80	Прижимная крышка	1
81	Маховик М10х25	1
82	Пластина крышки ремня	1
83	Винт М6х10	3
84	Винт Мх10	2
85	Крышка ремня	1
86	Шкив ремня	1
87	Плоская шпонка 6х50	1
88	Винт М8х16	1
89	Шкив двигателя	1
90	Винт М8х10	1
91	Ремень А-865	1
92	Винт с цилиндрической головкой М6х8	1
93	Плоская прокладка 6	1
94	Муфта	1
95	Труба подачи СОЖ	0,8 м
96	Крышка трубки	2
97	Пильная рама	1
98	Винт	8
99	Плоская прокладка 6	8
100	Крышка ведущего колеса	1
101	Плоская прокладка 5	4
102	Винт М5х10	4
103	Задняя пластина щетки	1
104	Винт М6х10	4
105	Большая плоская прокладка 6	4

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
106	Рукоятка А120	2
107	Крышка ведомого колеса	1
108	Винт М5х8	12
109	Панель управления	1
110	Щиток управления	1
111	Крышка щитка управления	1
112	Ручка	1
113	Шкала	1
114	Заклепка 2х5	2
115	Задний кронштейн	1
116	Плоская прокладка 10	6
117	Винт М10х25	6
118	Задняя планка пильной ленты	1
119	Регулируемый маховик	1
120	Плоская прокладка	1
121	Задняя стойка	1
122	Винт М8х16	4
123	Винт М10х30	2
124	Направляющая салазка	1
125	Блокировочный блок	2
126	Труба подачи СОЖ	2,5 м
127	Переключатель клапана	2
128	Винт М5х10	2
129	Неподвижная манжета	2
130	Винт М6х12	2
131	Разделительный блок	2
132	Большая плоская прокладка 10	2
133	Рукоятка 980*М10*60	2
134	Передняя стойка	1
135	Винт М10х30	2
136	Гайка М10	2
137	Регулировочный винт	2
138	Пружина	2
139	Седло направляющей (переднее)	1
140	Фрикционный блок	2

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
141	Зажимной блок	4
142	Винт М6х16	8
143	Винт М6х16	4
144	Эксцентриковая гильза II	1
145	Подшипник 6200-2Z	4
146	Винт М6х30	2
147	Большая плоская прокладка 6	4
148	Винт М6х25	2
149	Эксцентриковая гильза I	2
150	Седло направляющей (заднее)	1
151	Нижний вал	1
152	Нижний кронштейн	1
153	Кольцо вала 12	2
154	Винт М8х16	2
155	Внутренняя опора	1
156	Прижимная пружина	1
157	Крышка прижимной пружины	1
158	Кольцо вала 12	2
159	Верхний вал	1
160	Верхний кронштейн	1
161	Винт М8х12	2
162	Передний кронштейн	1
163	Подставка для щетки	1
164	Винт М6х12	2
165	Щетка	1
166	Распорная втулка	1
167	Гидравлический цилиндр	1
168	Верхний кронштейн цилиндра	1
169	Винт М8х16	2
170	Шарнирный болт М10х45	1
171	Маховик	1
172	Винт М6х8	1
173	Винт М8х35	2
174	Плоская прокладка 8	2
175	Крышка блока	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
176	Пружинный штифт 5х28	1
177	Неподвижная манжета	1
178	Плоская шпонка 5х15	1
179	Ходовой винт	1
180	Гайка Асте	1
181	Винт М8х16	2
182	Зубчатая рейка	1
183	Задний блок	1
184	Винт М5х6	1
185	Винт М10х50	2
186	Неподвижный вал	1
187	Подвижные тиски	1
188	Блок скольжения	1
189	Винт М8х35	4
190	Винт М8х50	5
191	Рабочий стол	1
192	Неподвижные тиски	1
193	Винт М8х35	4
194	Винт М6х10	1
195	Т-образный блок	2
196	Медный блок	2
197	Винт М6х10	2
198	Плоская прокладка 10	2
199	Регулируемый маховик	2
200	Основание тисков	1
201	Фрикционная прокладка	1
202	Поворотный вал	1
203	Масленка М8х1	3
204	Поворотный рычаг	1
205	Гайка М12	1
206	Болт М12х130	1
207	Винт М10х12	1
208	Нижний кронштейн цилиндра	1
209	Винт М8х16	4
210	Нижний вал	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
211	Вал блокировки	1
212	Винт М8х45	1
213	Блокировочный упор	1
214	Гайка М8	1
215	Вал маховика	1
216	Ручка	1
217	Блокировочная колодка	1
218	Винт М6х35	2
219	Стопор	1
220	Пружина	1
221	Стопорная пластина	1
222	Низкая гайка М12	2
223	Винт М5х12	8
224	Фрикционная пластина	1
225	Винт М4х10	6
226	Пластина очистки от стружки	2
227	Гайка М10	1
228	Болт М10х45	1
229	Винт М5х8	2
230	Указатель	1
231	Крышка щитка электроуправления	1
232	Монтажная плата	1
233	Болт М10х35	2
234	Гайка М10	2
235	Ограничительный упор	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
234	Винт М8х35	2
235	Концевой вал	1
236	Седло скольжения	1
237	Винт М8х35	8
238	Винт М8х20	8
239	Винт М6х30	2
240	Ограничительный упор	2
241	Сетчатая пластина фильтра	1
242	Винт М6х12	6
243	Винт М8х35	3
244	Накладка основания	1
245	Винт М5х10	2
246	Шкала	1
247	Основание	1
248	Дверца отсека для инструментов	1
249	Блокировка двери	3
250	Дверца отсека для СОЖ	1
251	Соединительный вал I	1
252	Маховик М10х25	3
253	Соединительный блок	1
254	Соединительный вал II	1
255	Насос подачи СОЖ	1
256	Шланг подачи СОЖ	0,5 м
257	Крышка бака	1
258	Бак для СОЖ	1

Примечание: Настоящее руководство предназначено только для вашего ознакомления. По причине постоянного совершенствования станка могут быть внесены изменения без предварительного уведомления. При эксплуатации этого электрического станка учитывайте местное сетевое напряжение.