



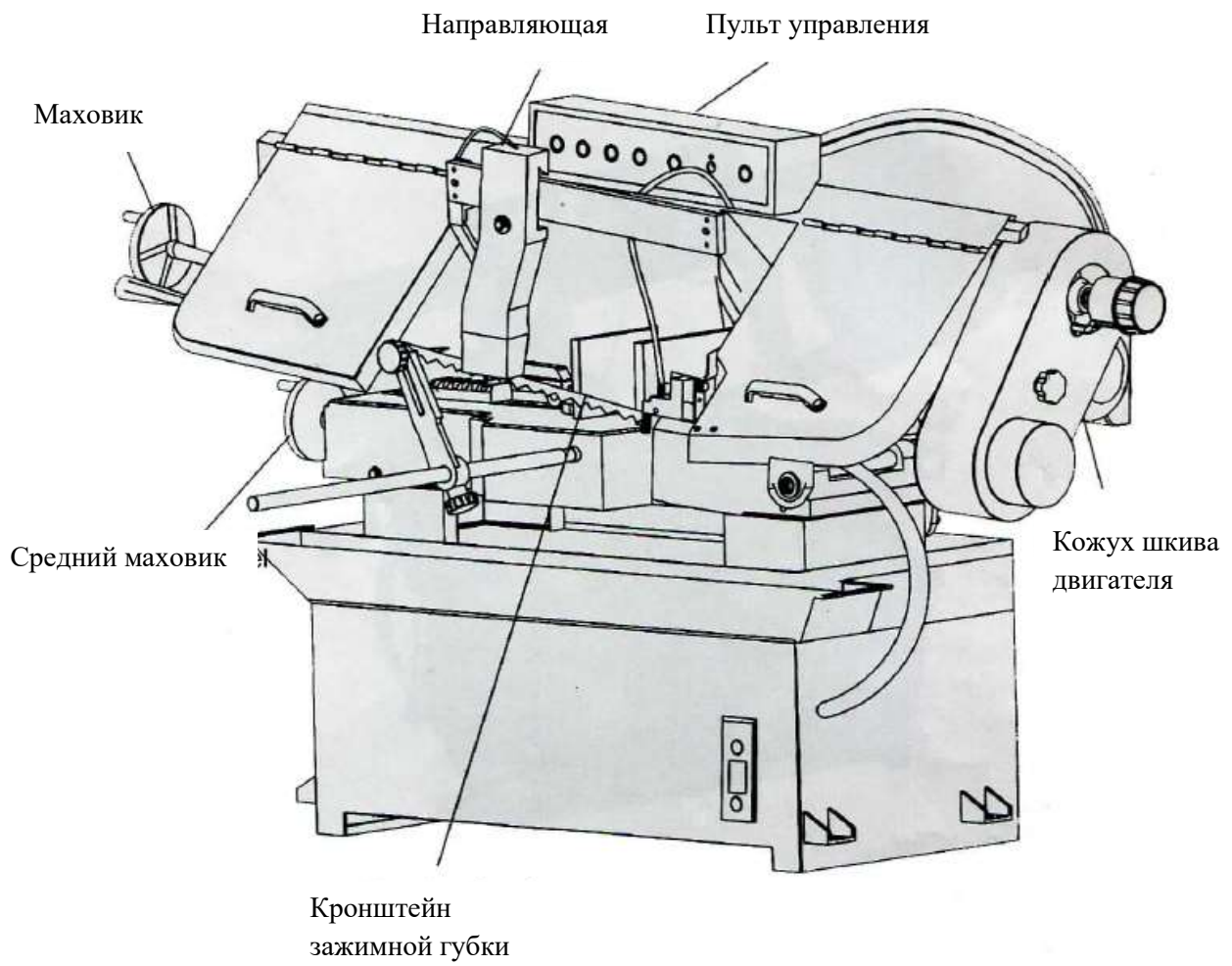
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Станок ленточнопильный

МОДЕЛЬ: BS-916V

ОБЩИЙ ВИД



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ЭТИХ ПРАВИЛ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ

Как и у всех станков, существуют определенные опасности при работе и использовании этого станка. Использование станка с осторожностью значительно уменьшит вероятность получения травмы. При этом пренебрежение или обычными мерами предосторожности или их игнорирование могут привести к травме оператора. Этот станок был разработан только для определенного применения. Мы настоятельно рекомендуем НЕ вносить никаких модификаций и/или не использовать в любых целях кроме тех, для которых он был разработан. Если у вас есть какие-либо вопросы относительно его применения, НЕ эксплуатируйте станок, пока вы не свяжетесь с нами и не получите наши рекомендации.

Ваш станок может быть не укомплектован соответствующей розеткой или штепсельной вилкой, просьба перед эксплуатацией этого станка попросить местного дилера установить розетку или вилку на кабеле питания.

ПРАВИЛА ДЛЯ ВСЕХ СТАНКОВ

А. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ

(1). Используйте надлежащую одежду. Запрещается использовать свободную одежду, перчатки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут попасть в движущиеся части.

Рекомендуется использовать нескользящую обувь. Используйте головной убор для удерживания длинных волос.

(2). Всегда используйте защитные очки. Обратитесь к стандарту ANSLZ87.1 за соответствующими рекомендациями. Также используйте лицевую или пылезащитную маску, если операция разрезания пыльная.

(3). Не пытайтесь дотянуться до чего-либо. Постоянно сохраняйте устойчивое положение и баланс

(4). Никогда не ставьте другие инструменты. При случайном контакте с лезвием может произойти серьезная травма.

(5). Никогда не оставляйте станок в процессе резки без присмотра. Не оставляйте станок, пока он не дойдет до полной остановки.

(6). Не эксплуатируйте станок, находясь под воздействием наркотиков, алкоголя или любых лекарств.

(7). Убедитесь, что станок отсоединен от источника питания, пока двигатель монтируется, подключен или подключается повторно.

- (8). **Всегда** держите руки и пальцы как можно дальше от лезвия.
- (9). **Всегда** держите руки и пальцы как можно дальше от лезвия.
- (10). **Отключите питание** и очистите ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ и рабочую зону перед тем, как оставить станок.

В. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

- (1). **Удалите регулировочные ключи и гаечные ключи.** Установите правило проверять, чтобы ключи и регулировочные ключи были удалены из станка, прежде чем включать его.
- (2). **Эксплуатируйте станок в штатном режиме работы.** При выполнении работы не превышайте нормы, на которые не рассчитан станок.
- (3). **Используйте соответствующий станок.** Не используйте станок в целях, для которых он не был предназначен.
- (4). **Закрепите заготовку.** По возможности, используйте зажимы или тиски для удерживания заготовки. Это безопаснее, чем удерживать заготовку рукой, кроме того, такой способ освобождает обе руки для управления станком.
- (5). **Поддерживайте инструмент в отличном состоянии.** Храните инструменты острыми и чистыми для обеспечения наилучшей и надежной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей.
- (6). **Используйте рекомендуемые аксессуары.** Обратитесь к руководству пользователя относительно рекомендуемых аксессуаров. Использование несоответствующих принадлежностей может привести к опасности.
- (7). **Избегайте случайного пуска.** Убедитесь, что переключатель находится в положении «ВЫКЛ» перед подключением шнура питания.
- (8). **Направление подачи.** Подавайте заготовку к лезвию или режущему инструменту исключительно против направления вращения лезвия или резака.
- (9). **Отрегулируйте и расположите направляющую лезвия** перед началом резки.
- (10). **Крепко удерживайте направляющую лезвия.** Ослабленная направляющая лезвия влияет на точность пиления.
- (11). **Убедитесь,** что скорость ножа установлена правильно для разрезаемого материала.
- (12). **Проверьте** правильность размера и типа лезвия.
- (13). **Остановите** механизм перед тем, как положить материал в тиски.
- (14). **Перед тем,** как начать резать, **всегда** крепко удерживайте заготовку.

(15). Заземлите все инструменты. Если станок оснащен трехжильным штекером, его следует подключить к электрической розетке с тремя отверстиями. Если адаптер используется для размещения во взрывоопасной среде, переходной наконечник должен быть прикреплен к известному заземлению. Никогда не удаляйте третий контакт.

C. РЕГУЛИРОВКА

Чтобы не повредить станок, все настройки выполняйте при отключенном питании. Чтобы получить точные и правильные способы настройки станка при сборке, пользователь должен прочитать подробную инструкцию в этом руководстве.

D. РАБОЧАЯ ОБСТАНОВКА

(1). Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязненные области и стенды приводят к несчастным случаям.

(2). Не используйте в опасной среде. Не используйте инструменты в сырых или влажных помещениях, или под дождем. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

(3). Не допускайте присутствия детей и посетителей. Все дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

(4). Не устанавливайте и не используйте этот станок опасной рабочей зоне, подверженной взрывам.

E. ОБСЛУЖИВАНИЕ

(1). При ремонте отключите станок от источника питания.

(2). Проверьте поврежденные детали. Перед дальнейшим использованием станка, направляющую или другую поврежденную деталь следует тщательно проверить, чтобы убедиться, что она будет работать надлежащим образом и выполнять предназначенную ей функцию проверки для выравнивания движущихся частей, связывания движущихся частей, монтажа и любых других условий, которые могут повлиять на работу станка. Защитная или другая поврежденная деталь должна быть надлежащим образом отремонтирована или заменена.

(3). Отключайте инструменты перед обслуживанием и при замене аксессуаров, таких как лезвия, губки тисков, резак и т. д.

(4). Убедитесь, что натяжение лезвия и крепление лезвия отрегулированы соответствующим образом.

(5). Повторно проверьте натяжение лезвия после первоначального разреза новым лезвием.

(6). Для продления срока службы всегда ослабляйте натяжение лезвия в конце каждого рабочего дня.

(7). Ежедневно проверяйте охлаждающую жидкость. Низкий уровень охлаждающей жидкости может привести к пенообразованию и стать причиной чрезмерного нагрева лезвий. Грязная или некачественная охлаждающая жидкость может засорить насос, привести к искривлению, низкой скорости резания и заклиниванию режущего полотна. Грязная охлаждающая жидкость может вызвать рост бактерий с последующим раздражением кожи.

(8). При резке магния никогда не используйте растворимые масла или эмульсии (масляная смесь), так как вода значительно усиливает любое возгорание магниевой стружки. Обратитесь к поставщику промышленной охлаждающей жидкости для получения конкретных рекомендаций по охлаждению при резке магния.

(9). Во избежание коррозии обрабатываемых поверхностей, когда растворимый продукт используется в качестве хладагента, особое внимание уделяется вытиранию поверхностей, на которых растворимый продукт используется в качестве хладагента, обратите особое внимание на вытирание поверхностей, где жидкость накапливается и не испаряется быстро, например, между станиной станка и тисками.

F. СПЕЦИФИЧНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Этот станок используется только для резки металла в диапазоне режущей способности.

G. ШУМ

Измеренный уровень давления звука составляет 80 дБ.

H. УСТРОЙСТВО БЕЗОПАСНОСТИ

Не блокируйте и не отключайте переключатель на крышке маховика, как только крышка маховика вращения полотна будет открыта, станок сразу остановится при срабатывании этого переключателя. Ни по какой причине не удаляйте этот переключатель со станка и часто проверяйте его.

Возможно, на вашем станке не установлена розетка или вилка. Перед использованием этого станка необходимо установить розетку или вилку на конце кабеля питания.

РАБОЧАЯ МОЩНОСТЬ				
Рабочая мощность	90 °С	○ мм	229	254
		■ мм	127x406	457x127
	45°С	○ мм	150	150
		■ мм	150x190	150x190
Размеры упаковки (мм) ДхШхВ			1800x770x1140	

*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, нержавеющие стали, титан и прочее) необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца.

Дополнительно можно приобрести прижим для пакетной резки

Прижим для пакетной резки, является дополнительной верхней (третьей) губкой тисков.

Предназначен для прижима (крепления) заготовок в тисках сверху, при пилении в станке более одной заготовки одновременно.

Устанавливается при помощи засверливания на тиски (вертикальные губки тисков) и стягиванием болтами, своими силами или силами сервисной службы

Прижим заготовок (пакета) происходит при помощи ручного вращения (затягивания) ручек



ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Распаковка

1. При транспортировке до желаемого места перед распаковкой просьба использовать подъемный домкрат. (Рисунок 1)

2. При транспортировке после распаковки просьба использовать сверхпрочные тросы, чтобы поднять станок.

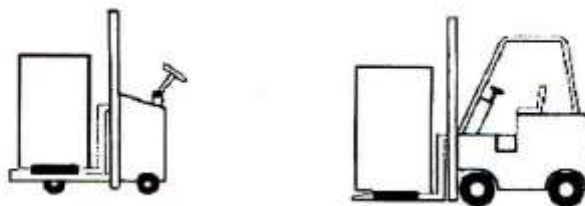


Рис. 1

ПОСТОЯННО СОХРАНЯЙТЕ УСТОЙЧИВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ И БАЛАНС ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ ЭТОГО СТАНКА.

Установка:

Поскольку этот станок весит 310 кг, рекомендуется транспортировать его с помощью подъемного домкрата.

Рекомендации по перевозке:

- (1). Перед началом работы **затяните** все стопорные винты.
- (2). **Всегда** сохраняйте устойчивое положение и баланс при перемещении этого станка весом 310 кг, и используйте только сверхпрочные тросы при поднятии станка, как показано на рисунке 2.
- (3). **Выключите** питание перед подключением станка и убедитесь, что он соответствующим образом заземлен. Для обеспечения безопасности рекомендуется установить максимальный автомат защиты сети от перегрузок.
- (4). После того, как станок займёт устойчивое положение, **закрутите** 4 болта к отверстиям основания.
- (5). **Внимательно проверьте**, работает ли лезвие пилы в противоточном направлении, если нет, поменяйте полярность в соответствии со схемой, затем повторите эксплуатационное испытание.

(6). Защищайте станок от солнца, пыли, влаги, дождя.

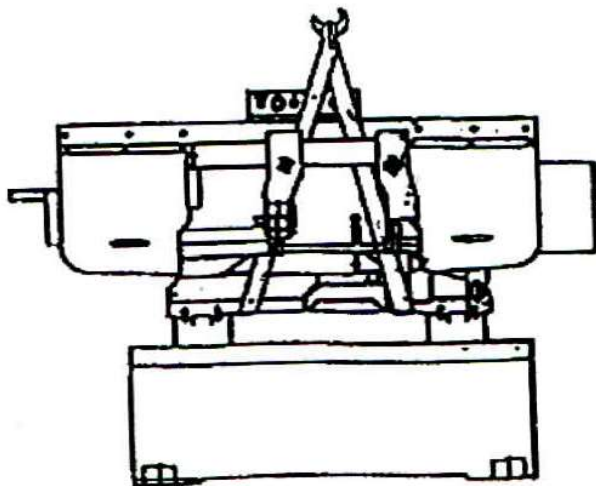
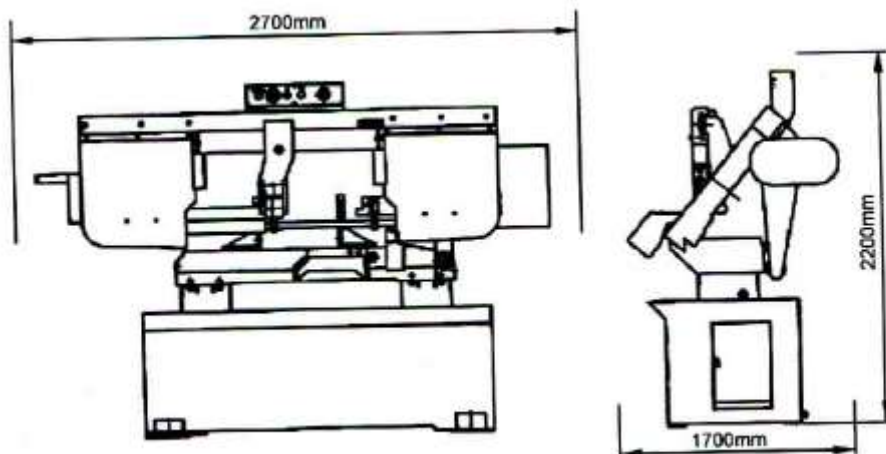


Рис. 2

ОЧИСТКА И СМАЗКА

Ваш станок покрыли густой смазкой, чтобы защитить его при транспортировке. Смазку необходимо полностью удалить перед началом работы станка. Промышленный обезжириватель, керосин или аналогичный растворитель можно использовать для удаления смазки станка, но на ремнях или других резиновых деталях нужно использовать растворитель.

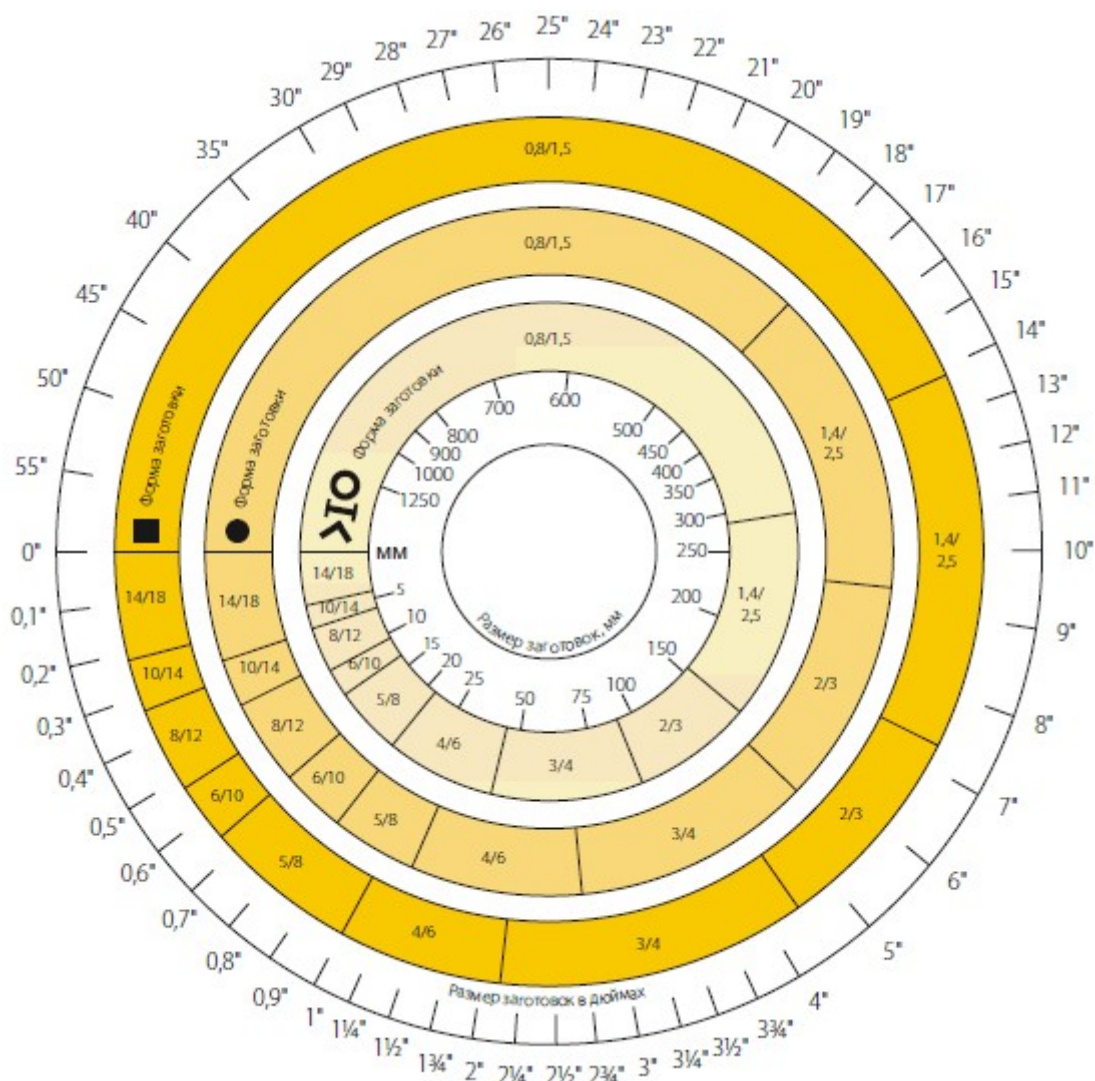
МИНИМАЛЬНОЕ ПРОСТРАНСТВО ДЛЯ РАБОТЫ СТАНКА



ВЫБИРАЙТЕ НАДЛЕЖАЩИЕ ЗУБЬЯ

Для максимальной эффективности резания и минимальной стоимости резки важно выбрать лезвие с количеством зубьев на дюйм (TPI), подходящее для разрезаемого материала. Размер и форма материала определяют выбор количества зубьев.

ВЫБОР ЗУБЬЕВ



Вы должны учитывать

Ширину разреза. Это расстояние в разрезе, на которое каждый зуб должен перемещаться от точки входа в заготовку, пока не выйдет из заготовки, кроме того, вам нужно учесть:

1. Форму заготовки.

- **Квадрат, прямоугольник, полосовой (обозначение: ■)**
Найдите ширину разреза на диаграмме (дюймы по внешнему кругу и миллиметры на внутреннем круге). Выберите шаг зубца на кольце, обозначенном квадратной формой, которая совпадает с шириной разреза.
Пример: 6" (150 мм) квадрат, используйте 2/3 Vari-Tooth.
- **Круглые твердые заготовки (обозначение: ●)**

Найдите диаметр вашей заготовки на графике. Выберите шаг на кольце, обозначенном круглой формой, которая соответствует размеру разрезаемого материала.

Пример: 4" (100 мм) круг, используйте 3/4 Vari-Tooth.

- **Трубки, трубы, элементы конструкции (обозначение: ОН[^])**

Определите среднюю ширину разреза, разделив площадь заготовки на расстояние, на которое лезвие пилы должно продвинуться, чтобы закончить разрез. Найдите среднюю ширину разреза на диаграмме. Выберите зубчатую канавку на кольце, обозначенную трубкой и конструктивной формой, которая соответствует средней ширине разреза.

Пример: трубка наружный диаметр (НД) 4 дюйма (100 мм), трубка внутренний диаметр (ВД) 3" (75 мм). 4" (100 мм) НД = 12,5 кв. дюйм. (79 м²)

$$3" (75 \text{ мм}) \text{ ВД} = 7,0 \text{ кв. дюйм} (44 \text{ м}^2)$$

$$\text{Площадь} = 5,5 \text{ кв.} (35 \text{ м}^2)$$

5,5 кв. дюйм (35 м²)/4 (100 мм) расстояние = 1,38 (35 мм) в среднем 1,38" (35 мм), используйте 4/6 Vari-Tooth

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендации по скорости вращения и скорости резания лезвия пилы, представленные на этой диаграмме, являются приблизительными и должны использоваться в качестве отправной точки для большинства применений. Для точных параметров пиления обратитесь к поставщику лезвия пилы.

СКОРОСТИ РЕЗКИ И ПОДАЧИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Эти цифры служат руководством для резки 4" (100 мм) материала (с 314 Vari-Tooth) при использовании режущей жидкости.

Увеличение скорости ленты: 15% при резке материала 1/4 "(6,4 мм) (10/14 Vari-Tooth)

12% при резке материала 3/4" (19 мм) (6/10 Vari-Tooth)

10% при резке материала 1-1/4" (32 мм) (8/5 Vari-Tooth)

5% При резке материала 2-1/2" (64 мм) (6/4 Vari-Tooth)

Снижение скорости ленты: 12% при резке материала 1/4" (6.4 мм) (10/14 Vari-Tooth)

МАТЕРИАЛ	СПЛАВ ASTM №	СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ (фут = 0,3048 метра)	
		Фут/мин	М/мин
Медный сплав	173, 932	314	96
	330, 365	284	87
	623, 624	264	81
	230, 260, 272	244	74
	280, 264, 632, 655	244	74
	101, 102, 110, 122, 172	234	71
	1751, 182, 220, 510	234	71
	625, 706, 715, 934	234	71
	630	229	70
	811	214	65
Углеродистая сталь	1117	339	103
	1137	289	88
	1141, 1144	279	85
	1141, HI STRESS	279	85
	1030	329	100
	1008, 1015, 1020, 1025	319	97
	1035	309	94
	1018, 1021, 1022	299	91
	1026, 1513	299	91
	A36(ФОРМЫ), 1040	269	82
	1042, 1541	249	76
	1044, 1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56

МАТЕРИАЛ	СПЛАВ ASTM №	СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ (фут = 0,3048 метра)	
		Фут/мин	М/мин
Стальной сплав Ni-Cr-Mo	8615, 8620, 8622	239	73
	4340, E4340, 8630	219	67
	8640	199	61
	E9310	174	53
Инструментальная сталь	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A-10	159	49
	D-2	90	27
	H-11, H-12, H-13	189	58
Нержавеющая сталь	420	189	58
	430	149	46
	410, 502	140	43
	414	115	35
	431	95	29
	440C	80	24
	304, 324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316, 316L	100	30
	416	189	58

КОНТРОЛЬ СТРУЖКИ

Стружка - лучший показатель правильной силы подачи. Контролируйте информацию о стружке и соответствующим образом регулируйте подачу. Тонкая или порошкообразная стружка – увеличьте скорость подачи или снизьте скорость ленты.



Сожженная тяжелая стружка – снизьте скорость подачи и/или скорость ленты.



Серебристая витая стружка - оптимальная скорость подачи и скорость ленты.



ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИЛЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

Расчетная электрическая мощность вашей ленточной пилы - 230 вольт, однофазное или 400 вольт, трехфазное магнитное управление.

Прежде чем подключать станок к электрической системе, мы рекомендуем использовать для питания ваших станков независимо от их электрической мощности провод № 14, с предохранителем 16 А, двойственный предохранитель с задержкой срабатывания.

Обратитесь к электрической схеме, прилагаемой к вашему аппарату, чтобы узнать, как подключить пилу к источнику питания.

ПУСК И ОСТАНОВКА СТАНКА

1. Поднимите раму пилы в верхнее положение.
2. Станок запускается нажатием кнопки пуска (B). Рис.3. И он будет продолжать работать до тех пор, пока рычаг пилы не окажется в нижнем положении в конце разреза или пока не будет нажата кнопка остановки (C).



Рис. 3

3. В аварийной ситуации нажмите кнопку (D), чтобы остановить станок. После устранения причины аварийной ситуации отпустите кнопку аварийной остановки и повторно запустите станок, нажав кнопку пуска (B).

4. При использовании охлаждающей жидкости поверните кнопку выбора (A) вправо.

5. Чтобы отрегулировать скорость подачи при резке, поверните регулятор объема (F) по часовой стрелке для более быстрой подачи, против часовой стрелки для медленной подачи. Когда клапан (F) был правильно отрегулирован, поверните регулирующий клапан (G), чтобы отрегулировать работу пилы.

6. Предохранительный концевой выключатель предназначен для остановки двигателя при завершении разреза.

7. Если двигатель останавливается до завершения разреза или продолжает работать после завершения разреза, переключатель предельных значений (D) Рис.4. можно отрегулировать вверх или вниз, ослабив два винта (F).

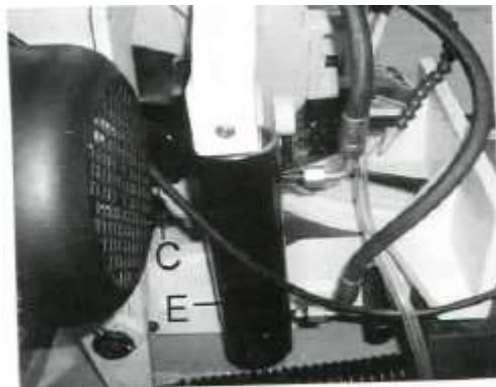


Рис. 4

РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЫ ВНИЗ

Движение пилы вниз должно быть отрегулировано таким образом, чтобы, когда пила находится в крайнем нижнем положении, зубцы лезвия находились на 1/16 ниже поверхности стола. Если требуется регулировка, ослабьте контргайку (A). Рис.5. и поверните стопорный винт (B) внутрь или наружу, пока не будет выполнена правильная настройка. Затем затяните стопорную гайку (A).

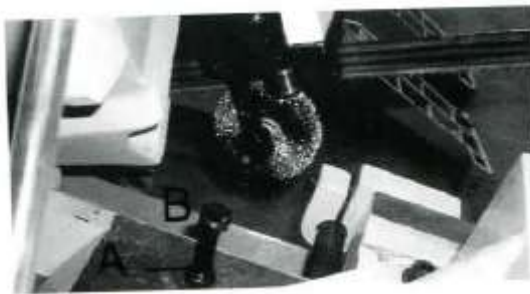


Рис. 5

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ

Чтобы натянуть лезвие, поднимите крышку левого колеса и поверните ручку натяжения ремня (А) рис.6 по часовой стрелке. Стрелка и шкала натяжения (В) расположены под колесом. Шкала градуирована, чтобы обозначить натяжение 1400 и 2000. Для режущих инструментов из углеродистой стали (аналогичных поставляемому в комплекте со станком) лезвие должно быть натянуто на 1400.

Для биметаллических лезвий натяжение должно быть равно 2000. Всегда снижайте натяжение лезвия в конце каждого рабочего дня, чтобы продлить срок службы лезвия.

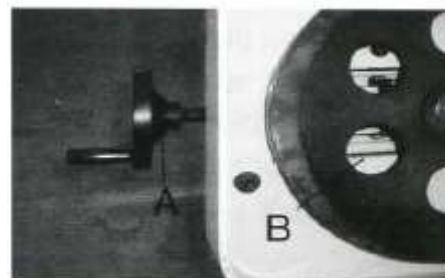


Рис. 6

РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ

Перед проверкой или регулировкой убедитесь, что лезвие правильно натянуто. Лезвие правильно движется, когда задняя часть лезвия просто слегка касается фланцев обоих колес, во время работы станка. Если лезвие не прикасается, фланцы колеса затягивают или ослабляют винт (А) Рис.7. пока лезвие не будет правильно отрегулировано.

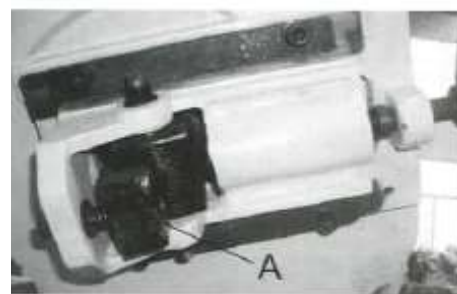


Рис. 7

РЕГУЛИРОВКА ОПОРНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

Опорная направляющая лезвия, рычаг (А) Рис.8, должна быть установлена как можно ближе к заготовке. Чтобы переместить опорный рычаг, сначала ослабьте зажимную рукоятку (В). Переместите опорный рычаг (А) в соответствие с заготовкой. Когда вы уверены, что опорный рычаг не будет мешать заготовке, затяните ручку (В).



Рис. 8

РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Когда ручка управления скоростью подачи повернута по часовой стрелке до упора, рама пилы не сдвинется вниз, но ее можно поднять вверх. Повернув регулятор скорости подачи против часовой стрелки, можно отрегулировать скорость потока масла из цилиндра и определить скорость, с которой рама пилы опустится, и лезвие будет проходить через заготовку. Сделать таблицы с данными, применимыми в отношении скорости подачи, не представляется возможным из-за слишком большого количества связанных факторов. Как правило, равномерное снижение давления без форсирования лезвия дает наилучшие результаты. Избегайте заделки лезвия при пуске, так как это может сократить срок службы лезвия и привести к некачественной резке. При проверке стружки при выполнении разреза будет указана правильность подачи. Мелкая порошкообразная стружка показывает, что подача слишком легкая; зубья протирают поверхность, а не режут. Сожженная стружка указывает на чрезмерно сильную подачу, что приводит к поломке зубьев при перегреве лезвия. Об идеальной скорости свидетельствует стружка, которая имеет свободный завиток и обеспечивает наиболее быстрое время резания и самый долгий срок службы лезвия.

РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ РАМЫ ПИЛЫ

Давление резания рамы пилы было установлено на заводе и не нуждается в дальнейшей настройке. Если регулировка все-таки необходима, опустите рычаг пилы в горизонтальное положение. Ослабьте контргайку (А). Рис.9, пока давление не будет увеличено или снижено.

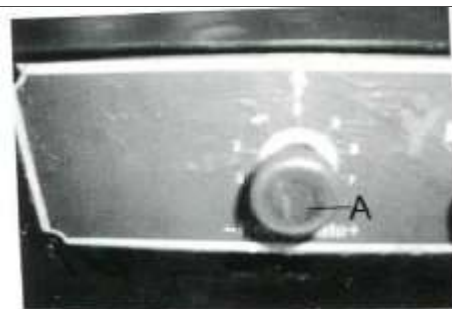


Рис. 9

РАБОЧИЕ И РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ТИСКИ

Заготовка помещается между губками тисков в размер, подлежащем пиленю, проходящим мимо режущего лезвия. Ваш станок оснащен тисками «быстрого действия», которые позволяют мгновенно позиционировать подвижные губки тисков. Тиски могут быть отрегулированы так, чтобы разрезать любой угол от прямого 90-градусного до угла 45 градусов, ослабляя две подпружиненные рукоятки зажимов (один расположен на каждой губке тисков), позиционируя тиски на требуемый угол и затягивая зажимной болт. Правая губка тисков снабжена жестким упором, чтобы мгновенно зафиксировать губку на 90 или 45 градусов. Чтобы проверить и отрегулировать жесткий упор, действуйте следующим образом.

ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

Использование надлежащей режущей жидкости необходимо для достижения максимальной эффективности от лезвия ленточной пилы. Основной причиной поломки зубьев является чрезмерное нагревание. Это является причиной того, что охлаждающая жидкость необходима для длительного срока службы лезвия и высокой скорости резания. Область резки и колеса лезвия должны быть чистыми в любое время. Скорость потока охлаждающей жидкости управляется с помощью рычага запорного клапана, который направляет охлаждающую жидкость на лезвие.

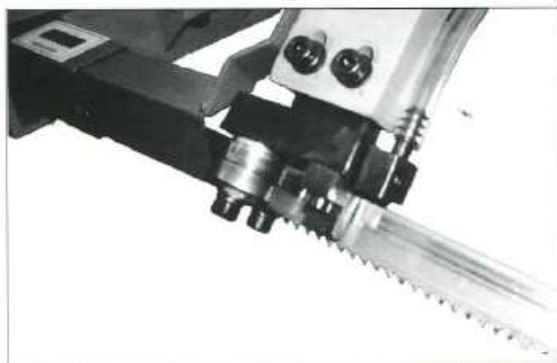
РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛЕЗВИЯ

ВНИМАНИЕ: Это самая важная настройка вашей пилы. Невозможно получить удовлетворительную работу пилы, если направляющие лезвия неправильно отрегулированы. Направляющий подшипник лезвия на вашей металлорежущей ленточной пиле регулируется и проверяется с помощью

нескольких испытательных разрезов перед тем как покинуть завод, чтобы обеспечить надлежащую настройку. Необходимость регулировки редко возникает, когда пила используется должным образом. Если направляющие выходят из строя, очень важно сразу же отрегулировать их. Если сохраняется несоответствующая настройка, лезвие не будет резать прямо, и если ситуацию не исправить, это приведет к серьезному повреждению лезвия.

ПРИМЕЧАНИЕ: Внутренний направляющий подшипник закреплен и не подлежит регулировке. Внешний направляющий подшипник крепится к эксцентриковой втулке и может регулироваться.

1. Затяните винтовой зажим внешнего эксцентрикового болта с помощью гаечного ключа.
2. Отрегулируйте эксцентриковый болт в соответствующем положении.
3. Затяните винт.
4. Отрегулируйте второй подшипник направляющей лезвия таким же образом.



НАСТРОЙКА СТАНКА ДЛЯ РАБОТЫ



1. Выберите подходящую скорость и лезвие для типа материала, который вы разрезаете.
2. Убедитесь, что натяжение лезвия правильно отрегулировано.

3. Поднимите раму пилы и закройте ручку включения/выключения подачи
4. Поместите заготовку между губками тисков. Отрегулируйте запас для желаемой длины разреза и затяните тиски и колесо.
5. Убедитесь, что направляющая лезвия отрегулирована как можно ближе к заготовке.
6. Включите станок и отрегулируйте поток охлаждающей жидкости.
7. Поверните ручку управления скоростью подачи против часовой стрелки до тех пор, пока лезвие пилы не начнет опускаться с требуемой скоростью.
8. После регулировки скорости опускания положение рамы пилы и движение вниз контролируются ручкой включения/выключения.
9. Продолжайте прорезать заготовку. Двигатель и насос охлаждающей жидкости будут отключены по завершении разреза.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЛЕЗВИЯ

Когда необходимо заменить лезвие, действуйте следующим образом:

1. Отключите аппарат от источника питания.
2. Поднимите раму пилы и закройте ручку включения/отключения подачи, повернув ее по часовой стрелке до упора.
3. Переместите рычаг направляющей лезвия вправо.
4. Ослабьте два винта и откройте верхний защитный кожух.
5. Откройте обе крышки колес и очистите стружку со станка
6. Ослабьте натяжение лезвия, повернув маховик натяжения лезвия против часовой стрелки.
7. Удалите лезвие с обоих колес и с каждой направляющей.
8. Убедитесь, что зубья нового лезвия правильно направлены. При необходимости выверните лезвие наизнанку.
9. Поместите новое лезвие на колеса, в направляющие лезвия и отрегулируйте натяжение лезвия и направляющие лезвия.

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Гидравлическая система на этом станке состоит из гидравлического цилиндра, который управляется игольчатым клапаном, рама пилы вручную, и после этого масло проходит к нижней стороне поршня. Ограниченный поток регулируется ручкой управления скоростью подачи и регулирует скорость опускания рамы пилы. Если когда-либо понадобится заполнить гидравлический цилиндр маслом, действуйте следующим образом:

1. Переведите раму пилы в нижнее положение.

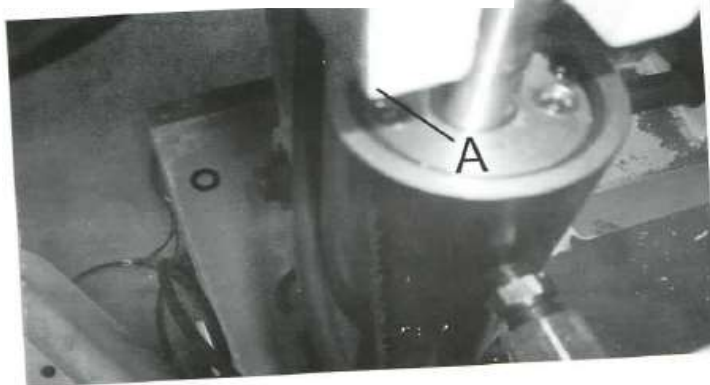


Рис.10

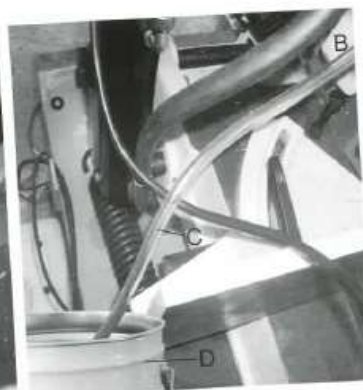


Рис.11

2. Снимите пробку (А) на рисунке 10 с верхней части гидравлической системы и замените подходящим шланговым штуцером (В). Рис.11. как показано на рисунке, подключите прозрачный шланг (С) к штуцеру.

3. Поместите приблизительно одну кварту масла Mobil-DTE (светлое), доступное в банках емкостью 1 кварта в контейнер (D). Рис.11 поместите шланг (С) в контейнер (D), убедившись, что конец шланга погружен в масло, поднимайте и опускайте пилу до тех пор, пока пузырьки не исчезнут из прозрачного шланга (С).

4. Снимите шланговый штуцер (В) Рис.11 и установите пробку (А). Рис.10.

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

Через 50 часов использования и, соответственно, каждые 5 месяцев, коробка передач должна быть высушена и в нее должно быть долито синтетическое автомасло, SHC-636, ISO с коэффициентом вязкости 680. Данные масла отвечают или превосходят спецификацию Американской ассоциации производителей зубчатых колес (A.G.M.A) № 8 о компаундных маслах для цилиндров. Данное масло доступно в бутылках, емкостью 1 кварта производства «грейнжер» под номером SW061.

ВЫЯВЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

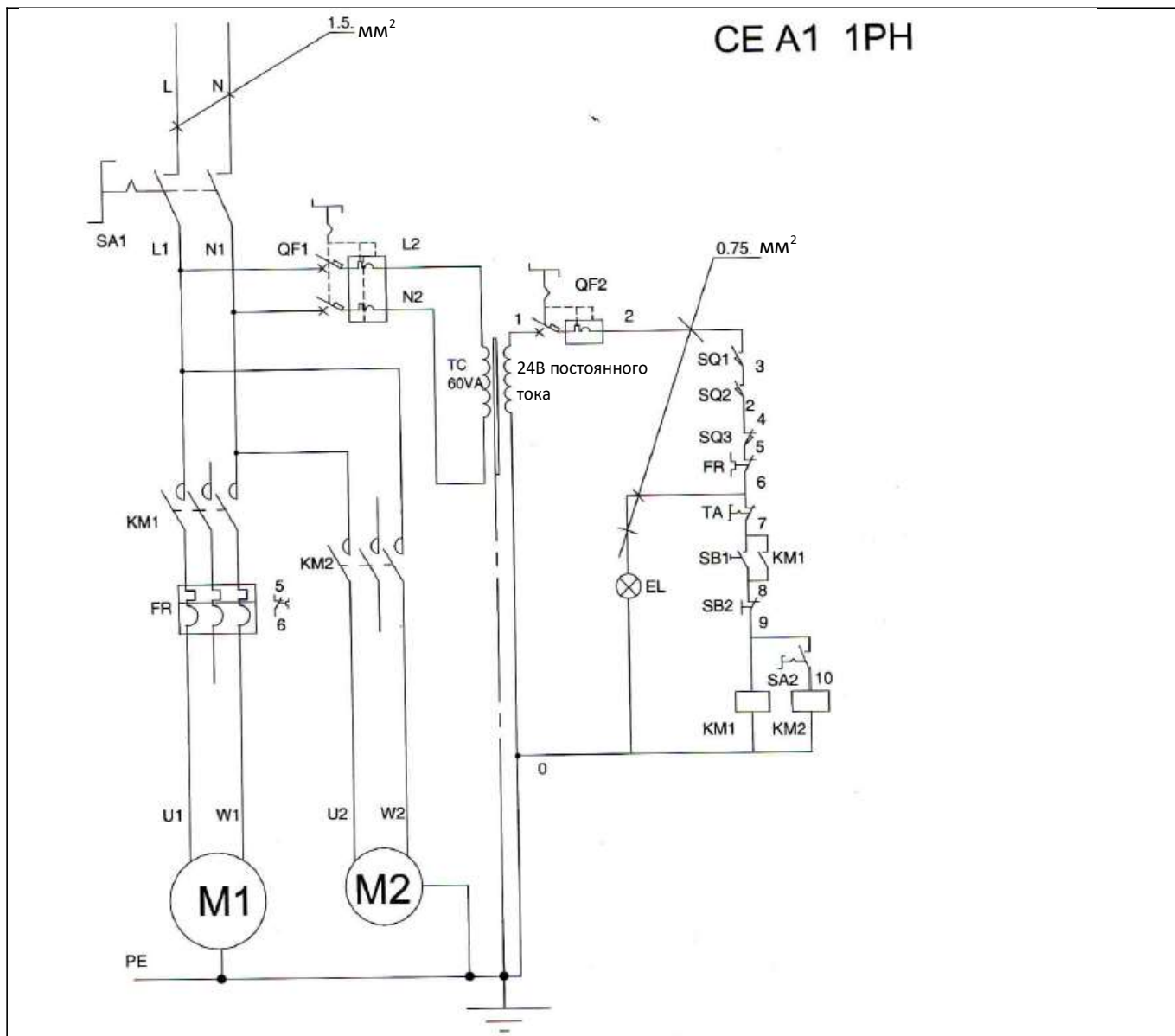
Возможная неисправность	Вероятная(ые) причина(ы)	Метод устранения
Станок не запускается	1. Не подключен к электричеству; не горит контрольная лампочка источника питания на	1. Проверьте спецификацию мотора, подключите питание с помощью

	<p>панели контроля.</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Мотор не запускается, было отключено питание конечным выключателем. 3. Кнопка управления не функционирует нормально. 	<p>правильного источника питания. Убедитесь, что горит контрольная лампочка источника питания</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Убедитесь, что кожух расположен правильно. 3. Зажмите кнопку аварийного выключения, вернув ее в изначальное положение. Затем отпустите кнопку аварийного выключения
<p>Чрезмерное количество поломок лезвия</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослабление материала в тисках. 2. Неправильная скорость или загрузка. 3. Слишком большие зазоры между зубьями лезвия. 4. Слишком грубый материал. 5. Неправильное натяжение лезвий. 6. Зубья в контакте с материалом перед началом распиливания 7. Лезвия трутся о кромку колеса. 8. Неправильное выравнивание направляющих 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Безопасно закрепите изделие. 2. Отрегулируйте скорость или загрузку. 3. Замените лезвиями с маленькими зазорами между зубьями. 4. Используйте лезвие на низкой скорости и с маленькими зазорами между зубьями. 5. Настройте лезвие так, чтобы оно не скользило по колесу. 6. Разместите лезвие так, чтобы оно касалось изделия после запуска мотора. 7. Выровняйте лезвие. 8. Настройте направляющие подшипников.

	<p>подшипников.</p> <p>9. Слишком толстое лезвие</p> <p>10. Трещина на сварном шве.</p>	<p>9. Используйте более тонкое лезвие.</p> <p>10. Заварите шов заново, отметьте качество шва</p>
Преждевременное затупление лезвия	<p>1. Слишком тупые зубья.</p> <p>2. Слишком высокая скорость.</p> <p>3. Неправильное давление загрузки.</p> <p>4. Жесткие пятна или чешуйки на материале.</p> <p>5. Упрочнение материала под воздействием изделия</p> <p>6. Лезвие перекручивается.</p> <p>7. Неподходящее лезвие</p> <p>8. Лезвие скользит.</p>	<p>1. Используйте более острые зубья</p> <p>2. Уменьшите скорость</p> <p>3. Уменьшите натяжение пружины на стороне распила</p> <p>4. Уменьшите скорость, увеличьте давление загрузки</p> <p>5. Увеличьте давление загрузки с помощью уменьшения натяжения пружины.</p> <p>6. Замените новым лезвием и отрегулируйте натяжение лезвия.</p> <p>7. Усильте натяжения лезвия отрегулированной головкой</p> <p>8. Усильте натяжение лезвия.</p>
Необычный износ на стороне/задней части лезвия	<p>1. Неправильное направление лезвия</p> <p>2. Направляющие подшипники лезвия отрегулированы неправильно</p> <p>3. Кронштейн направляющего подшипника лезвия</p>	<p>1. Замените</p> <p>2. Отрегулируйте, как указано в руководстве для оператора</p> <p>3. Затяните</p>
Распиливание зубьями ленты	<p>1. Зубья слишком тупые для изделия.</p> <p>2. Слишком высокое давление, слишком</p>	<p>1. Используйте лезвия с более острыми зубьями</p> <p>2. Уменьшите</p>

	<p>низкая скорость.</p> <p>3. Вибрация заготовки</p> <p>4. Углубления между соседними зубьями пилы забиты</p>	<p>давление, увеличьте скорость</p> <p>3. Безопасно закрепите заготовку.</p> <p>4. Используйте лезвие с более тупыми зубьями или кисть, или удалите стружку</p>
<p>Мотор сильно нагревается во время работы</p>	<p>1. Слишком высокое давление лезвия.</p> <p>2. Слишком высокое натяжение ремня привода</p> <p>3. Лезвие слишком тупые для изделия</p> <p>4. Лезвие слишком острое для изделия</p> <p>5. Привод отрегулирован неправильно</p> <p>6. Необходимо смазать привод</p> <p>7. Обрезка связывающего лезвия</p>	<p>1. Уменьшите напряжение лезвия</p> <p>2. Уменьшите напряжение ремня привода</p> <p>3. Используйте более острое лезвие</p> <p>4. Используйте более тупое лезвие</p> <p>5. Настройте привод таким образом, чтобы винт находился в центре привода</p> <p>6. Проверьте уровень масла</p> <p>7. Уменьшите тросовую защиту</p>
<p>Неправильная нарезка (изгибы)</p>	<p>1. Слишком высокое давление загрузки.</p> <p>2. Направляющие подшипники настроены неправильно.</p> <p>3. Неправильное натяжение лезвия</p> <p>4. Лезвие затупилось</p>	<p>1. Снизьте давление с помощью увеличения натяжения пружины на стороне распила</p> <p>2. Настройте направляющие подшипника, зазор не должен превышать 0,001</p> <p>3. Увеличьте натяжение лезвия при помощи</p>

	<ul style="list-style-type: none"> 5. Неправильная скорость 6. Слишком большие промежутки между направляющими лезвиями. 7. Ослабление соединения направляющей лезвия 8. Каток лезвия слишком далеко расположен от кромок колеса 	<p>регулировки натяжения лезвия.</p> <ul style="list-style-type: none"> 4. Замените лезвие 5. Отрегулируйте скорость 6. Отрегулируйте расстояние между направляющими 7. Затяните 8. Отрегулируйте лезвия в соответствии с инструкцией по эксплуатации
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

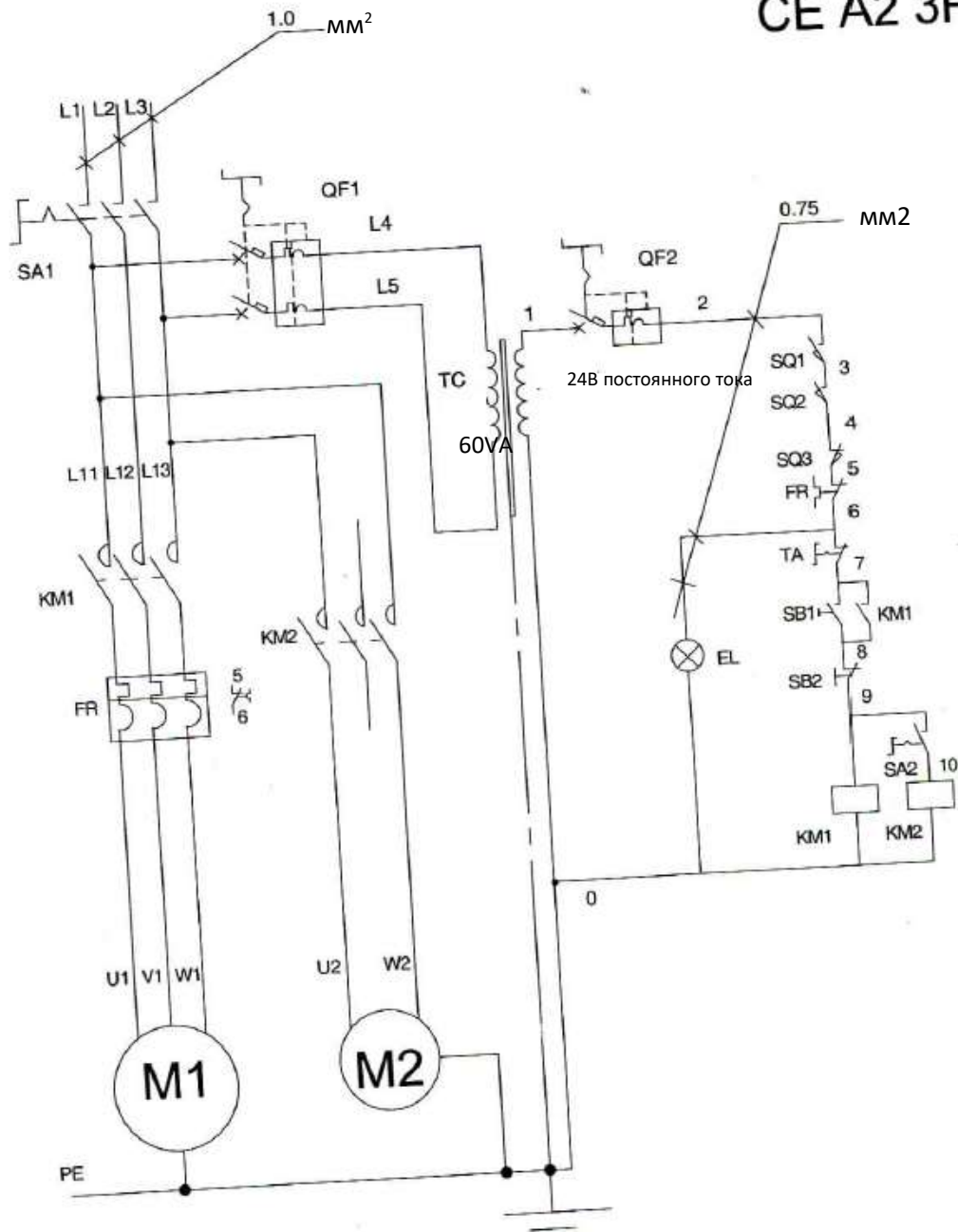


Список электрических деталей

№	Название	Обозначение	Тип и спецификации	Количество
1	Главный мотор	M1	230В 50Гц 1420 об/мин 1,5кВт, 1 РН	1
2	Насос охладителя	M2	230В 50Гц 45Вт	1
3	Выключатель	QF	DZ47-63	2
4	Выключатель питания	SA1	DF11-25	1
5	Контактор	KM	CN-6 24В Постоянного тока	2
6	Тепловое реле	FR	RHn-5M 8-12А	1
7	Электрический фильтр	TA	XB2-ES542	1
8	Преобразователь	TC	230В/24В Переменного тока	1

9	Конечный выключатель	SQ	QKS7 250B 10 A	3
10	Запуск	SB1	SB2-BE101	1
11	Стопор	SB2	SB2-BE102	1
12	Переключатель	SA2	SB2-ED21	1
13	Лампа	EL	XD2-BVD3	1

CE A2 3PH

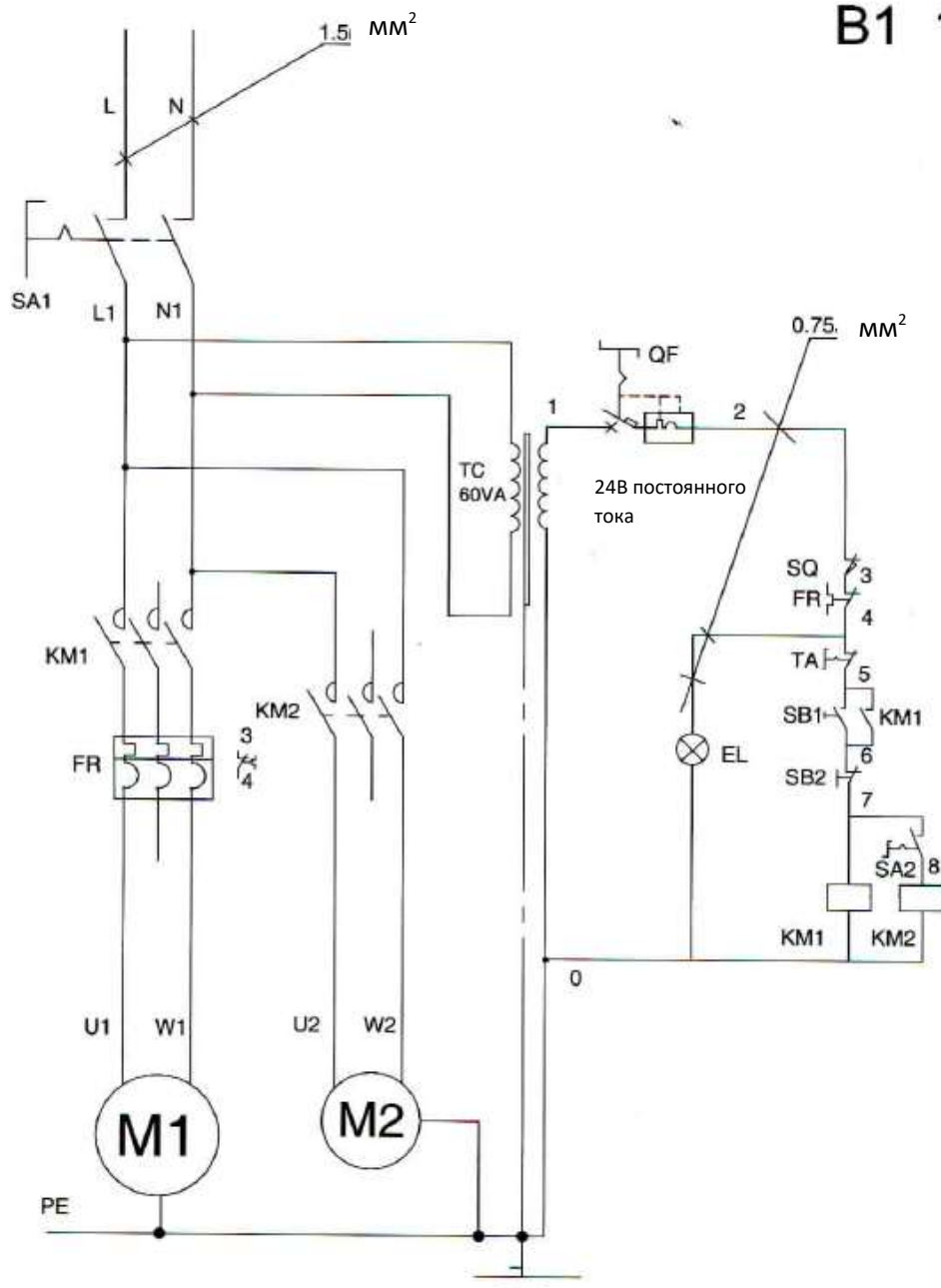


Список электрических деталей

№	Название	Обозначение	Тип и спецификации	Количество
1	Главный мотор	M1	400В 50Гц 1420 об/мин 1,5кВт, 3 PH	1
2	Насос охладителя	M2	400В 50Гц 45Вт	1
3	Выключатель	QF	DZ47-63	2
4	Выключатель питания	SA1	JDF11-25	1
5	Контактор	KM	CN-6 24В	2

			Постоянного тока	
6	Тепловое реле	FR	RHn-5M	1
7	Электрический фильтр	TA	XB2-ES542	1
8	Преобразователь	TC	230В/24В 400 Переменного тока	1
9	Конечный выключатель	SQ	QKS7 250В 10А	3
1 0	Запуск	SB1	SB2-BE101	1
1 1	Стопор	SB2	SB2-BE102	1
1 2	Переключатель	SA2	SB2-ED21	1
1 3	Лампа	EL	XD2-BVD3	1

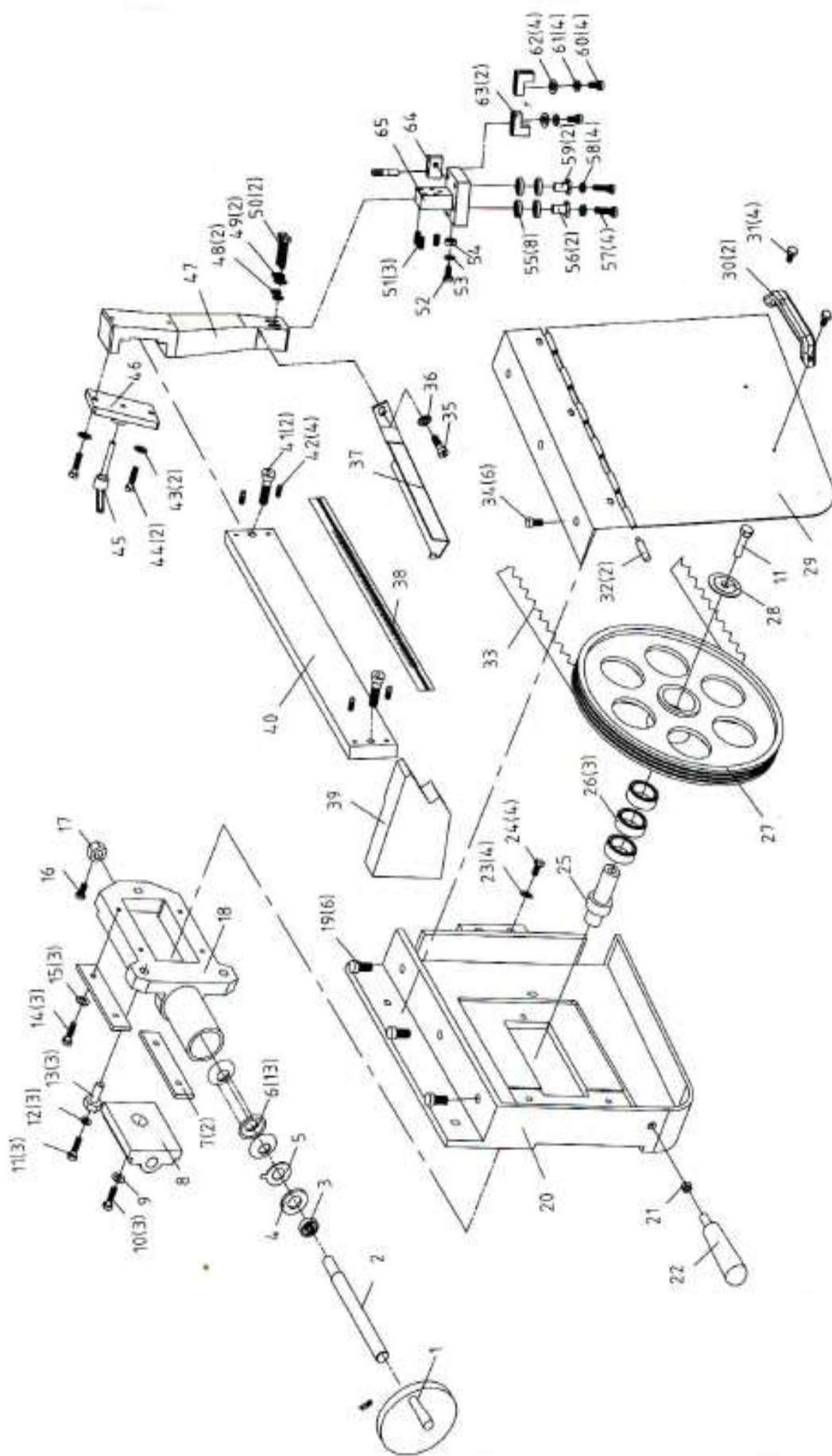
B1 1PH



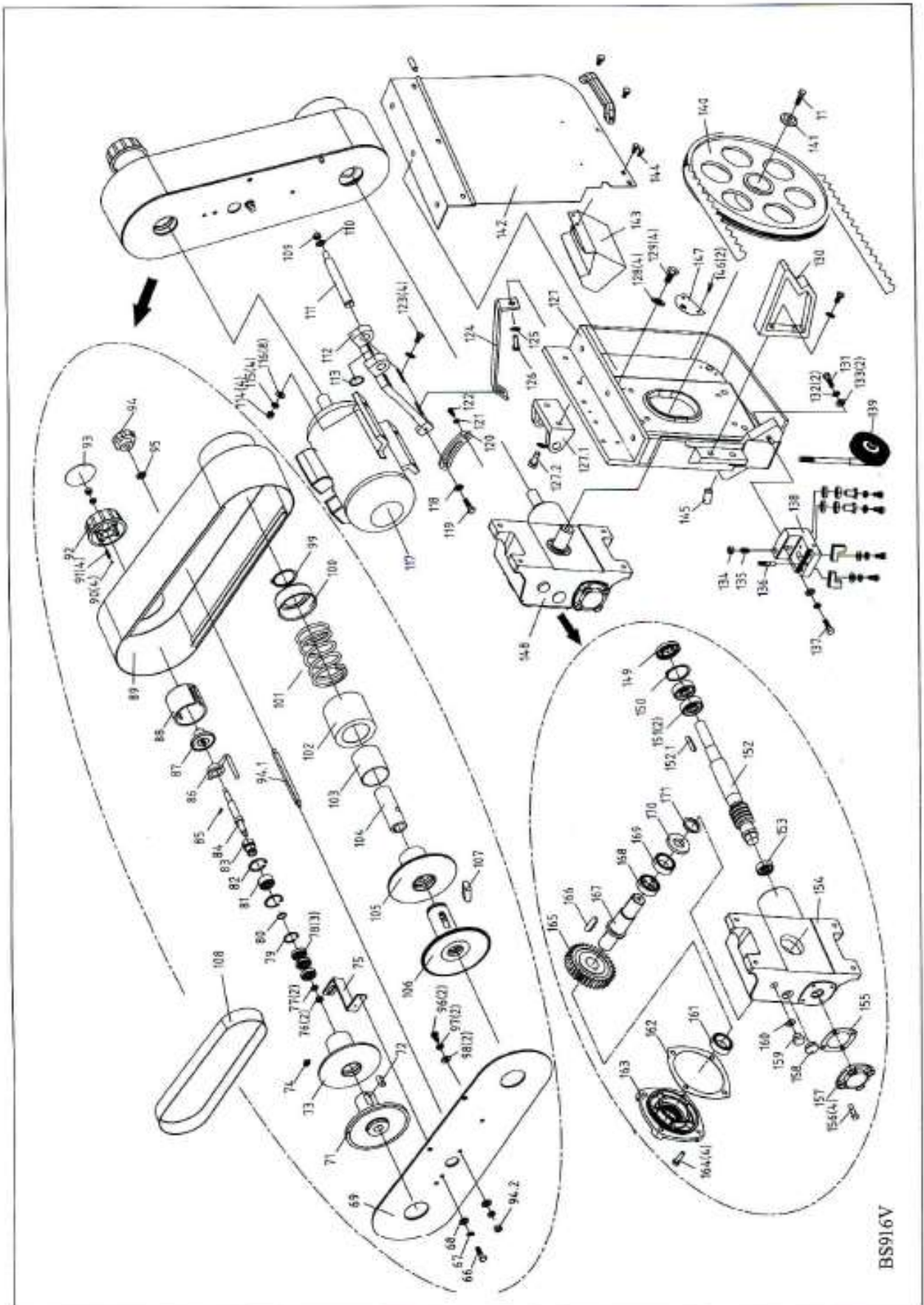
Список электрических деталей

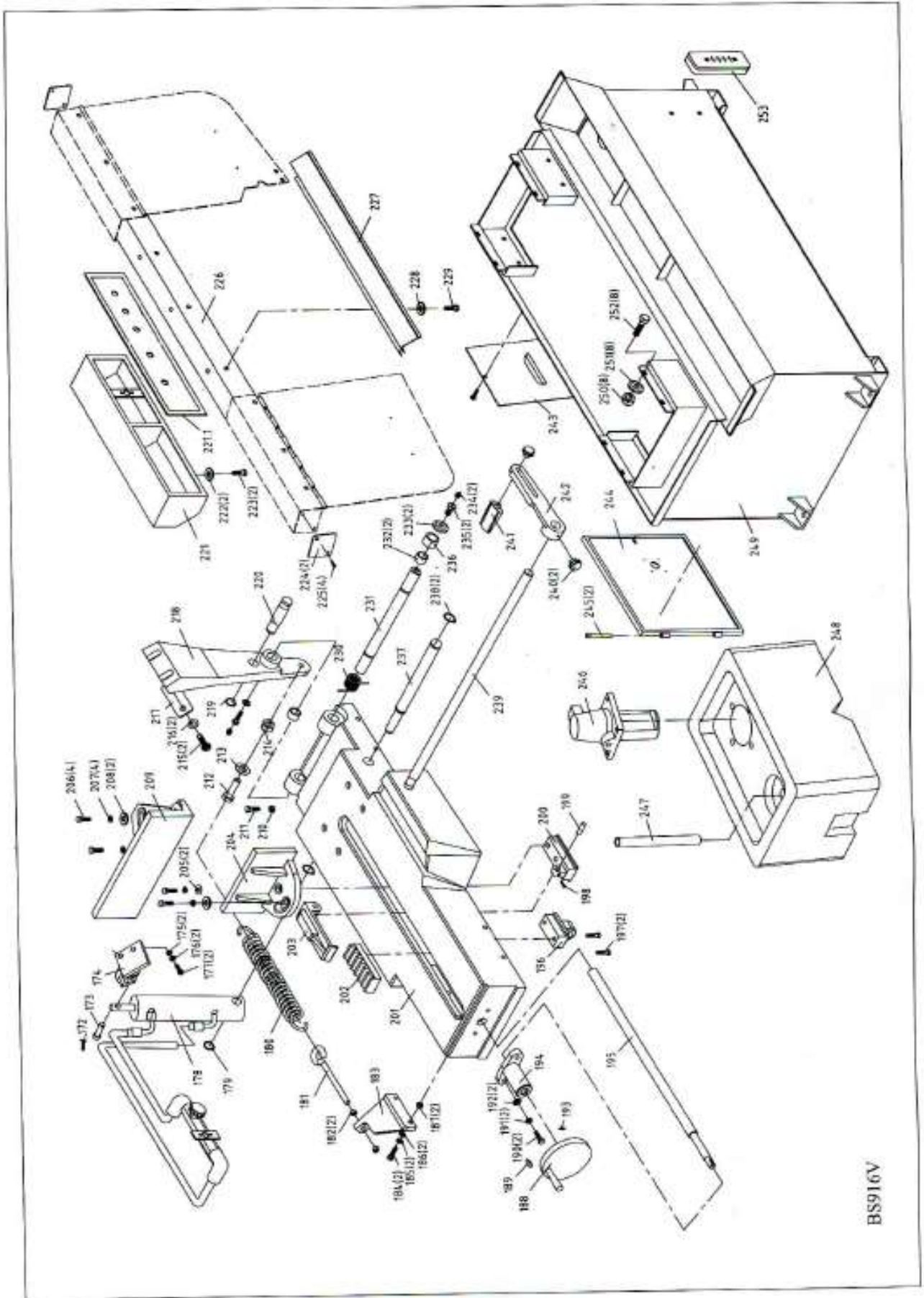
№	Название	Обозначение	Тип и спецификации	Количество
1	Главный мотор	M1	400В 50Гц 1420 об/мин 1,5кВт, 1 PH	1
2	Насос охладителя	M2	400В 50Гц 45Вт	1
3	Выключатель	QF	DZ47-63	1
4	Выключатель питания	SA1	JDF11-25	1
5	Контактор	KM	CN-6 24В Постоянного тока	2
6	Тепловое реле	FR	RHN-5M	1

7	Электрический фильтр	TA	XB2-ES542	1
8	Преобразователь	TC	230В/24В Переменного тока	1
9	Конечный выключатель	SQ	QKS7 250В 10А	1
1 0	Запуск	SB1	SB2-BE101	1
1 1	Стопор	SB2	SB2-BE102	1
1 2	Переключатель	SA2	SB2-ED21	1
1 3	Лампа	EL	XD2-BVD3	1



BS916V





BS916V

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

Серийный номер	Номер на чертеже	Описание	Количество	Спецификация
1		ручное колесо	1	125x15
2	BS230V-1021	регулирующий рычаг	1	
3	GB/T301	вкладыш коленчатого вала	1	51104
4	BS230V-1022	сальник	1	
5	BS230V-1023	упорное кольцо	1	
6		впускной клапан	13	21x44x3
7	BS230V-1017	нажимная плата	2	
8	BS230V-1018	скользящий блок	1	
9	GB/T96.1	большая кольцевая прокладка	1	12
10	GB/T5781	болт	1	M12x30
11	GB/T5781	болт	3	M10x60
12	GB/T95	кольцевая прокладка	3	10
13	BS230V-1016	регулирующий болт	3	
14	GB/T5781	болт	3	M8x20
15	GB/T95	кольцевая прокладка	3	8
16	GB/T77	воздушный винт	1	M6x8
17	BS230V-1019	воздушный винт	1	
18	BS230V-1020	большой кронштейн для скольжения	1	
19	GB/T70.1	воздушный винт	6	M12x20
20	BS230V-1004	задняя рама пилы	1	
21	GB/T6170	гайка	1	M12
22	BS230V-1001	рычаг управления	1	
23	GB/T95	кольцевая прокладка	4	12

24	GB/T5781	болт	4	M12x30
25	BS230V-1004	задний ремень боковой оси	1	
26	GB/T276	подшипник	3	6205-2z
27	BS230V-1002	ведомое колесо	1	
28	BS230V-1003	большой кронштейн для скольжения	1	
29		щиток для заднего колеса	1	
30		квадратная ручка	2	A120
31	GB/T70.1	воздушный винт	2	M6x12
32	BS230V-4003	фиксатор	2	
33		лезвие	1	27x0,9x3215
34	GB/T70.1	воздушный винт	12	M6x12
35	GB/T70.1	воздушный винт	1	M8x16
36	GB/T95	кольцевая прокладка	1	8
37	BS230V-4015 4016	щиток	1	
38		мерная рейка	1	
39	BS230V-1027	левый суппорт	1	
39.1	BS018R-006	левый суппорт	1	
40	BS230V-1025	Скользящая балка	1	
41	GB/T70.1	воздушный винт	2	M10x25
42	GB/T77	воздушный винт	4	M10x10
43	GB/T95	кольцевая прокладка	2	8
44	GB/T70.1	воздушный винт	2	M8x25
45		регулируемая ручка крепления	1	M10x80
46	BS230V-1029	затягивающаяся блокирующая основа	1	
47	BS230V-1026	скользящий кронштейн	1	
47.1	BS-1018R-007	скользящий кронштейн	1	
48	GB/T93	вкладыш	2	8

49	GB/T95	кольцевая прокладка	2	8
50	GB/T70.1	воздушный винт	2	M8x40
51	GB/T77	воздушный винт	3	M8x16
52	GB/T70.1	воздушный винт	1	M8x20
53	GB/T95	кольцевая прокладка	1	8
54	GB/T276	подшипник	1	608-2Z
55	GB/T276	подшипник	8	6201-2Z
56	BS230V-1031	рукав	2	
57	GB/T70.1	воздушный винт	4	M8x45
58	GB/T93	кольцевая прокладка	4	8
59	BS230V-1032	штулка эксцентрика	2	
60	GB/T7	воздушный винт	4	M6x30
61	GB/T93	кольцевая прокладка	4	6
62	GB/T95	кольцевая прокладка	4	6
63	BS230V-1015	зажимной брусок	4	
64	BS230V-1043	блок крепления труб	1	
65	BS230V-1030	левое регулируемое основание	1	
66	GB/T70.1	воздушный винт	2	M6x12
67	GB/T93	кольцевая прокладка	2	6
68	GB/T95	кольцевая прокладка	2	6
69	BS230V-2020	кожух ремня	1	
71	BS230V-5003	механизм переменной скоростью III с	1	
72	GB/T106	ключ пластины	1	6x28
73	BS230V-5004	механизм переменной скоростью IV с	1	
74	JB/T40.1	резервуар для масла	1	M6

75	BS230V-4013	ограниченная опора	1	
76	GB/T6170	гайка	2	M8
77	GB/T93	кольцевая прокладка	2	8
78	GB/T276	подшипник	3	6201-2Z
79	GB/T893.1	пружинное кольцо для полости	1	32
80	GB/T894.1	опорная прокладка	1	20
81	GB/T276	подшипник	1	6004-2Z
82	GB/T893.1	кольцевой блок	1	42
83	BS230V-5011	регулируемая гайка	1	
84	BS230V-5005	регулируемая ось	1	
85	GB/T879.2	ниппель	1	3x20
86	BS230V-5012	ограниченная опора	1	
87	BS230V-5009		11	
88	BS230V-5006	рукав	1	
89	BS230V-2019	защита ленты	1	
90		стальной шар	4	6
91	BS230V-5007	маленькая пружина	4	
92	BS230V-5008	колпак изменения скорости	1	
93	BS230V-5010	пломба изменения скорости	1	
94		пятиконечная рукоятка	1	M10x20
94.1	BS230V-5002	неподвижный шарнир	1	
94.2	GB/T6170	гайка	1	M8
95	GB/T95	кольцевая прокладка	1	10
96	GB/T5781	болт	2	M8x20
97	GB/T93	гибкая кольцевая	2	8

		прокладка		
98	GB/T95	кольцевая прокладка	2	8
99	GB/T894.1	кольцо	1	45
100	BS230V-5015	внутренний рукав	1	
101	BS230V-5016	пресс пружина	1	
102	BS230V-5017	внешний рукав		
103	BS230V-5014	пластиковый рукав	1	
104	BS230V-5001	ось	1	
105	BS230V-5018	механизм переменной скоростью II с	1	
106	BS230V-5019	механизм переменной скоростью I с	1	
107	BS230V-5013	нестандартный ниппель	1	
108		лента	1	1422V400
109	GB/T6170	гайка	1	M12
110	GB/T95	кольцевая прокладка	2	12
111	BS230V-1035	ось	1	
112	BS230V-1034	основание мотора	1	
113	GB/T894.1	кольцо	1	19
114	GB/T6170	гайка	4	M8
115	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	4	8
116	GB/T95	кольцевая прокладка	8	8
117		мотор	1	
118	GB/T95	кольцевая прокладка	1	8
119	GB/T5781	болт	1	M8x25
120	BS230V-1038	соединительная пластина	1	
121	GB/T95	кольцевая прокладка	1	8

122	GB/T5781	болт	1	M8x20
123	GB/T5781	болт	4	M8x45
124	BS230V-1037	кронштейн	1	
125	GB/T95	кольцевая прокладка	1	8
126	GB/T70.1	воздушный винт	1	M8x20
127	BS230V-1007	передняя рама пилы	1	
127.1	BS230V-1036	зафиксированное сидение	1	
127.2	GB/T5781	болт	2	M12x35
128	GB/T95	кольцевая прокладка	4	12
129	GB/T5781	болт	4	M12x35
130	BS230V-1028	правый суппорт	1	
131	GB/T70.1	воздушный винт	1	M8x45
132	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	2	8
133	GB/T95	кольцевая прокладка	2	8
134	GB/T6170	гайка	1	M10
135	BS230V-1011	малая пружина	1	
136	BS230V-1014	болт	1	
137	GB/T70.1	воздушный винт	1	M8x50
138	BS230V-1013	правое регулируемое основание	1	
139		кисть	1	
140	BS230V-1008	направляющее колесо	1	
141	BS230V-1009	кольцевая прокладка	1	
142		кожух переднего колеса	1	
143	BS230V-4010	подставка для защиты кисти	1	
144	GB/T70.1	воздушный винт	2	M6x12
145	BS230V-1040	водопроводная труба	1	
146	GB/T70.1	воздушный винт	2	M5x10

147	BS230V-1039	сеть перемещения	1	
148		коробка передач в сборе	1	
149	GB/T9877.1	уплотняющее кольцо в форме кромки	1	B25x52x7
150	GB/T893.1	кольцо	1	52
151	GB/T276	подшипник	2	6205
152	BS230V-3004	вал шнека	1	
152.1	GB/T1096	ключ пластины	1	6x60
153	GB/T297	подшипник	1	30205
154	BS230V-3003	коробка передач	1	
155	BS230V-3002	асбестовый валик	1	
156	GB/T70.1	воздушный винт	4	M8x25
157	BS230V-3001	колпачок	1	
158	JB/T7941.1	колпачок	1	A16
159	BS230V-3012	воздушный винт	1	
160	GB/T3452.1	уплотнительное кольцо	1	12,5x1,8
161	GB/T276	подшипник	1	6205
162	BS230V-3008	асбестовый валик	1	
163	BS230V-3006	колпачок коробки передач	1	
164	GB/T70.1	воздушный винт	4	M10x25
165	BS230V-3011	вал шнека	1	
166	GB/T1096	ключ пластины	1	8x30
167	BS230V-3009	выходной вал	1	
168	GB/T276	подшипник	1	6207
169	GB/T207	подшипник	1	30207
170	GB/T9877.	уплотняющее кольцо в форме кромки	1	B35x55x8
171	BS230V-3010	ударный изолятор	1	
172	GB/T91	ниппель	1	3x25

173	BS230V-2021	фиксатор	1	
174	BS230V-2019	основание для гидравлического цилиндра	1	
175	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	10
176	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	2	10
177	GB/T5781	болт	2	M10x30
178		гидравлический цилиндр	1	
179	GB/T894.1	уплотнение подшипника скольжения	1	20
180	BS230V-2020	большая пружина	1	
181	BS230V-2027	пружина воздушного винта	1	
182	GB/T6170	гайка	2	M12
183	BS230V-2026	пружина фиксированного основания	1	
184	GB/T5781	болт	2	M8x30
185	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	2	8
186	GB/T95	кольцевая прокладка	2	8
187	GB/T6170	гайка	2	M8
188		ручное колесо	1	
189	GB/T1096	ключ пластины	1	
190	GB/T5781	болт	2	M8x30
191	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	2	8
192	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	8
193	GB/T77	фиксированный воздушный винт	1	M6x8
194	BS230V-2001	основание в форме т	1	
195	BS230V-	резьбовая	1	

	2003	шпилька		
196	BS230V-2005	гайка	1	
197	GB/T70.1	воздушный винт	2	M8x25
198	GB/T77	фиксированный воздушный винт	1	M6x10
199	GB/T119/1	ниппель стойки	1	12x45
200	BS230V-2007	блок скольжения	1	
201	BS230V-2002	тиски	1	
202	BS230V-2004	зубчатая рейка	1	
203	BS230V-2006	блок по захвату	1	
204	BS230V-2009	скользящие тиски	1	
205	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	12
206	GB/T5781	болт	4	M12x50
207	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	4	12
208	BS230V-2008	кольцевая прокладка	2	
209	BS230V-2010	фиксированные тиски	1	
210	GB/T6170	гайка	1	M10
211	GB/T5781	болт	1	M10x40
212	GB/T5781	болт	1	M12x40
213	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	1	12
214	GB/T6170	гайка	2	M12
215	GB/T5781	болт	2	M12x50
216	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	1	12
217	BS230V-2012	пресс блок	1	
218	BS230V-2011	скошенное основание	1	
219	GB/T984.1	кольцо	1	22
220	BS230V-2013	ось	1	

221	BS230V-4026	Станция оператора	1	
221.1		панель управления	2	
222	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	6
223	GB/T5781	болт	2	M6x10
224	BS230V-1042	концевая пластина	2	
225	GB/T70.1	воздушный винт	4	M5x10
226	BS230V-1006	контактная балка	1	
227	BS230V-4014	защитающее устройство лезвия	1	
228	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	6
229	GB/T5781	резервуар для масла	2	M6x10
230	BS230V-2015	сжатая пружина	1	
231	BS230V-2016	поворотная ось	1	
232	BS230V-2017	рукав	2	
233	BS230V-1009	кольцевая прокладка	2	
234	JB/T7940.1	резервуар для масла	2	M8x1
235	BS230V-2014	болт	2	

Серийный номер	Номер на чертеже	Описание	Количество	Спецификация
236	BS230V-2018	рукав	1	
237	BS230V-2022	фиксированная ось для гидравлического цилиндра	1	
238	GB/T894.1	кольцо	2	25
239	BS230V-2025	ось блока	1	
240		пятиконечная рукоятка	2	M6x20
241	BS230V-2023	нестандартный шпиндель	1	
242	BS230V-2024	упор ручки	1	
243	BS230V-4022	блочная плата	1	
244	BS230V-4022	электрическая дверца ящика	1	
245	BS230V-4024	ниппель	2	
246		водяной насос	1	
247		труба водопровода	1	
248		резервуар для воды	1	
249	BS230V-4021	основной суппорт	1	
250	GB/T6170	гайка	8	M8
251	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	8	8
252	GB/T5781	болт	8	M8x30
253		длинная шкала уровня масла	1	A80

Серийный номер	Номер на чертеже	Описание	Количество	Спецификация
203	BS230V-2006	блок по захвату	1	
204	BS230V-2009	скользящие тиски	1	
205	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	12
206	GB/T5781	болт	4	M12x50
207	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	4	12
208	BS230V-2008	кольцевая прокладка	2	
209	BS230V-2010	фиксированные тиски	1	
210	GB/T6170	гайка	1	M10
211	GB/T5781	болт	1	M10x40
212	GB/T5781	болт	1	M12x40
213	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	1	12
214	GB/T6170	гайка	2	M12
215	GB/T5781	болт	2	M12x50
216	GB/T93	гибкая кольцевая прокладка	1	12
217	BS230V-2012	пресс блок	1	
218	BS230V-2011	скошенное основание	1	
219	GB/T984.1	кольцо	1	22
220	BS230V-2013	ось	1	
221	BS230V-4026	станция оператора	1	
221.1		панель управления	2	
222	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	6
223	GB/T5781	болт	2	M6x10
224	BS230V-1042	концевая пластина	2	
225	GB/T70.1	воздушный винт	4	M5x10

226	BS230V-1006	контактная балка	1	
227	BS230V-4014	защитающее устройство лезвия	1	
228	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	2	6
229	GB/T5781	резервуар для масла	2	M6x10
230	BS230V-2015	сжатая пружина	1	
231	BS230V-2016	поворотная ось	1	
232	BS230V-2017	рукав	2	
233	BS230V-1009	кольцевая прокладка	2	
234	JB/T7940.1	резервуар для масла	2	M8x1
235	BS230V-2014	болт	2	
236	BS230V-2018	рукав	1	
237	BS230V-2022	фиксированная ось для гидравлического цилиндра	1	
238	GB/T894.1	кольцо	2	25
239	BS230V-2025	ось блока	1	

Серийный номер	Номер на чертеже	Описание	Количество	Спецификация
240		пятиконечная рукоятка	2	M6x20
241	BS230V-2023	нестандартный шпиндель	1	
242	BS230V-2024	упор ручки	1	
243	BS230V-4022	блочная плата	1	
244	BS230V-4022	электрическая дверца ящика	1	
245	BS230V-4024	ниппель	2	
246		водяной насос	1	
247		труба водопровода	1	
248		резервуар для воды	1	
249	BS230V-4021	основной суппорт	1	
250	GB/T6170	гайка	8	M8
251	GB/T95	плоская кольцевая прокладка	8	8
252	GB/T5781	болт	8	M8x30
253		длинная шкала уровня масла	1	A80

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