

Инструкция по сборке и эксплуатации
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА
METAL MASTER BSM-1018T



Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления изделия, не ухудшающие его потребительские свойства и характеристики, без отражения в документации. Это не является недостатком товара.

I. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	3
II. СПИСОК ЕЖЕДНЕВНЫХ ПРОВЕРОК.....	4
III. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ.....	4
IV. МЕТОДЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ.....	6
V. ИНСТРУКЦИЯ.....	6
VI. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВАНИЯ	6
VII. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	16
VIII. ЧЕРТЕЖ С ПОКОМПОНЕНТНЫМ ПРЕДСТАВЛЕНИЕМ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ.....	21

I. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА ИЗУЧИТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИИ.
2. ЕСЛИ ВЫ НЕДОСТАТОЧНО ХОРОШО ЗНАКОМЫ С ДЕЙСТВИЕМ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ, ПОЛУЧИТЕ КОНСУЛЬТАЦИЮ ИЛИ ИНСТРУКТАЖ У СВОЕГО НАЧАЛЬНИКА ИЛИ ДРУГОГО КВАЛИФИЦИРОВАННОГО РАБОТНИКА.
3. СНИМИТЕ ГАЛСТУК, ЧАСЫ, КОЛЬЦА И ДРУГИЕ ЮВЕЛИРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, И ЗАСУЧИТЕ РУКАВА.
4. ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ ИЛИ ЩИТОК ДЛЯ ЛИЦА
5. УБЕДИТЕСЬ В СОБЛЮДЕНИИ СООТВЕТСТВУЮЩИХ КОДОВ ПРОВодКИ И ИНСТРУКЦИЙ ПО РЕКОМЕНДОВАННЫМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОЕДИНЕНИЯМ, А ТАКЖЕ В НАДЛЕЖАЩЕМ ЗАЗЕМЛЕНИИ СТАНКА.
6. ВЫПОЛНЯЙТЕ ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ПРИ ВЫКЛЮЧЕННОМ ПИТАНИИ.
7. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ ОТРЕГУЛИРУЙТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ ПОЛОТНА И УСТАНОВИТЕ ЕГО В ТРЕБУЕМОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.
8. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ ОТРЕГУЛИРОВАНО.
9. ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ ЗАГОТОВКИ В ТИСКИ ПИЛА ДОЛЖНА БЫТЬ ОСТАНОВЛЕНА.
10. ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНКА ДЕРЖИТЕ РУКИ И ПАЛЬЦЫ В УДАЛЕНИИ ОТ ПОЛОТНА
11. ПЕРЕД УДАЛЕНИЕМ ОПИЛОК ОСТАНАВЛИВАЙТЕ СТАНОК.
12. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ НЕОБХОДИМО НАДЕЖНО ЗАЖАТЬ ЗАГОТОВКУ В ТИСКИ.
13. ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РЕМОНТНЫХ РАБОТ СТАНОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ОТКЛЮЧЕН ОТ СЕТИ.
14. ОСТАВЛЯЯ СТАНОК, НЕОБХОДИМО УБЕДИТЬСЯ В ЧИСТОТЕ РАБОЧЕГО УЧАСТКА.

Технические характеристики

Модель	BSM-1018T			
Напряжение, В	380			
Мощность двигателя, кВт	1,5			
Скорость реза, м/мин	24/52/78/109			
Размеры ленточного полотна, мм	3660×27×0,9			
Объем бака СОЖ, л	7			
Резание заготовки под углом, град	90°/60°/+45°/-45°			
Режущая способность				
90°, мм		260		260×430
60°, мм		155		125×125
+45°, мм		260		260×130
-45°, мм		260		300×200
Размеры станка (Д х Ш х В), мм	1930×1000×1050			
Размеры станка в упаковке (Д х Ш х В), мм	2120×1080×1220			
Вес (брутто/нетто), кг	520/466			

II. СПИСОК ЕЖЕДНЕВНЫХ ПРОВЕРОК

1. **ПРОВЕРЬТЕ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ:** Низкий уровень охлаждающей жидкости может привести к ее вспениванию и нагреву пильного полотна до высокой температуры. Грязная или некачественная охлаждающая жидкость может привести к искривленным разрезам, низкой скорости резки неустранимому повреждению пилы.
2. **НАПРАВЛЯЮЩИЕ ТИСКОВ ДОЛЖНЫ СОДЕРЖАТЬСЯ В ЧИСТОТЕ И БЫТЬ СМАЗАННЫМИ.**
3. **УДАЛЯЙТЕ ОПИЛКИ СО ШКИВОВ ПИЛЫ И УЧАСТКОВ, ОКРУЖАЮЩИХ ИХ.**
4. **НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПИЛЫ:** Направляющая пилы должна быть затянута. Ослабленная направляющая будет влиять на точность резки.
5. **ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО:** Является ли пильное полотно острым?
6. **СКОРОСТЬ ПОЛОТНА:** Правильно ли установлена скорость полотна для материала и формы заготовки?
7. **ПРОВЕРЬТЕ НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА:** Особенно после первых операций резки с использованием нового полотна.

III. ВЫБОР ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1. Запрещается использовать пильное полотно со столь редкими зубьями, что в резке заготовки будет участвовать менее трех последовательно расположенных зубьев в какой-либо момент (слишком малое количество зубьев приведет к их отделению).
2. Запрещается использовать пильное полотно с более частыми зубьями, чем это требуется для достижения удовлетворительной гладкости или плоскостности поверхности (слишком большое количество зубьев, участвующих в резке заготовки, не позволит достичь удовлетворительной скорости резания; что часто приводит к преждевременному износу полотна, получению «вогнутых» разрезов или разрезов, которые не являются ни перпендикулярными, ни параллельными).
3. Таблица, приведенная ниже, не претендует на точность для всех случаев. Она приведена в качестве общего руководства для достижения хорошей практики резки. Поставщика пильного полотна или заводского инженера по прикладным задачам следует рассматривать как более надежный источник правильной информации по особенностям эксплуатации пильных полотен и их использованию.

РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ (сплошные стержни)	ВЕРОЯТНЫЙ ШАГ – ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ		
	НАИЛУЧШИЙ	НА ВТОРОМ МЕСТЕ	НА ТРЕТЬЕМ МЕСТЕ
Диаметр или сторона квадрата менее 1 дюйма	10		
Диаметр или сторона квадрата 1 дюйм	8	10	6
Диаметр или сторона квадрата 1½ дюйма	8	10	6
Диаметр или сторона квадрата 2 дюйма	8	6	4
Диаметр или сторона квадрата 2½ дюйма	6	8	4

Диаметр или сторона квадрата 3 дюйма	6	4	3
Диаметр или сторона квадрата 3½ дюйма	6	4	3
Диаметр или сторона квадрата 4 дюйма	4	3	6
Диаметр или сторона квадрата 4½ дюйма	4	3	6
Диаметр или сторона квадрата 5 дюймов	4	3	6
Диаметр или сторона квадрата 6 дюймов	3	4	6
Диаметр или сторона квадрата 7 дюймов	3	4	6
Диаметр или сторона квадрата 8 дюймов	3	2	4
Диаметр или сторона квадрата 9 дюймов	3	2	4

Примечание:

1. При резке труб со стандартными или тонкими стенками, железных швеллеров, уголков и двутавровых балок хорошие результаты часто достигаются при использовании пильного полотна с шагом 10 «волнообразного» типа. Использование пильного полотна с количеством зубьев менее 10 на дюйм почти никогда не дает удовлетворительных результатов.
2. Для труб или элементов конструкции с толщиной стенок либо полок ½ дюйма или более использование полотен с шагом 8 или 6 обычно является удовлетворительным.
3. При резке сплошных прямоугольных стержней заготовку следует, по возможности, располагать таким образом, чтобы к зубьям полотна было обращено самое тонкое поперечное сечение. Выбранный шаг (или количество зубьев на дюйм полотна) должен обеспечивать участие в резке заготовки, как минимум, 3 последовательно расположенных зуба. Если выполнение данного правила невозможно, поскольку самое тонкое поперечное сечение является слишком тонким, заготовка должна быть

загружена с более широким измерением, обращенным к зубьям пилы, и для сплошных круглых и квадратных стержней из таблицы выбирается полотно с меньшим числом зубьев на дюйм.

IV. МЕТОДЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ

1. ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ СТАНКА НЕОБХОДИМО ПОДДЕРЖИВАТЬ ЕГО РАВНОВЕСИЕ
2. ВИЛОЧНЫЙ АВТОПОГРУЗЧИК ДОЛЖЕН ДВИГАТЬСЯ МЕДЛЕННО И ОСТОРОЖНО.

V. ИНСТРУКЦИЯ

Горизонтальная ленточная пила хорошо подходит для многих пользовательских цехов, инструментальных цехов, отделов технического обслуживания, производителей металлоизделий, строительных подрядчиков, машиностроительных цехов, профессионально-технических училищ и педагогических вузов.

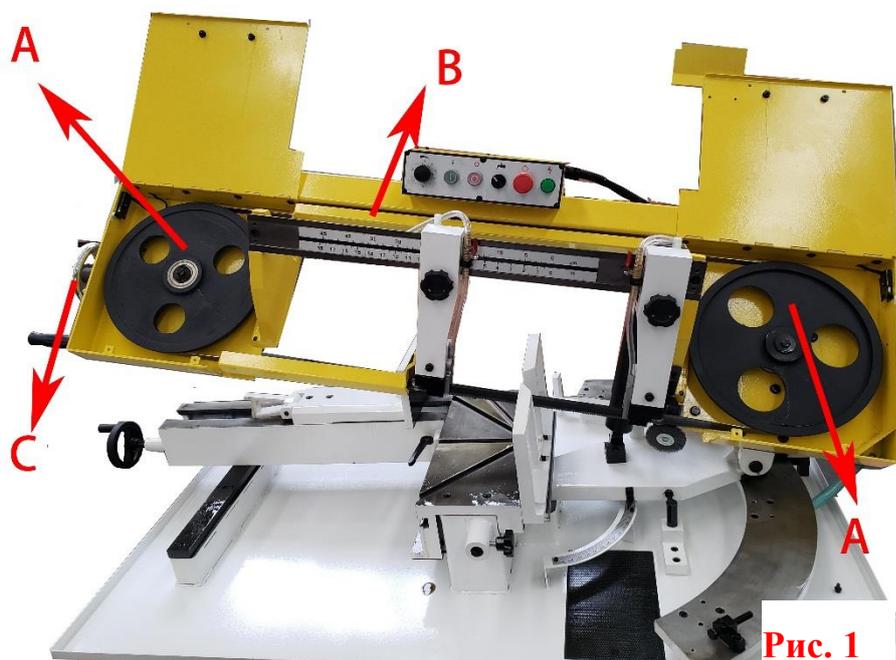
Рекомендуется изучить настоящее руководство и понять его содержание перед выполнением наладки, электропроводки и эксплуатации данного станка и сохранить настоящее руководство для последующего обращения к нему.

VI. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВАНИЯ

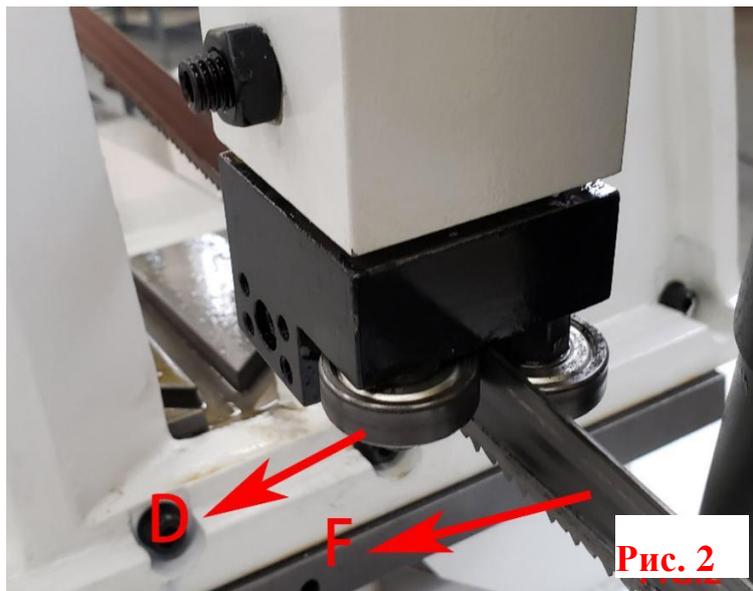
i. СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ПОЛОТНА ПИЛЫ

При отгрузке данного станка вместе с ним поставляется и полотно, собранное и смонтированное на нем. При выборе нового полотна обращайтесь к разделу III. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ для информации. Для данного станка требуется полотно шириной 27 и х длиной 3660 мм.

1. Отсоедините станок от источника питания.
2. Поднимите раму пилы приблизительно на 6 дюймов и сомкните рычаг скорости подачи, поворачивая его по часовой стрелке до упора.
3. Снимите кожухи обоих шкивов и удалите со станка отходы.
4. Освободите натяжение полотна, поворачивая штурвал натяжения полотна (С) Рис.1 против часовой стрелки.
5. Снимите полотно с обоих шкивов и извлеките его из каждого направляющих.
6. Убедитесь, что зубья нового полотна обращены в направлении движения. При необходимости выверните полотно наизнанку.
7. Установите полотно на место на шкив (А) и пропустите его через верхнее ограждение полотна (В), Рис. 1. Рис.1 показан с кожухами шкивов, снятыми для наглядности.



8. Пропустите полотно (F) до упора вверх в роликовый подшипник (D) направляющей полотна с задней частью полотна, опирающегося на кронштейн направляющей, как показано на Рис. 2.



Примечание: Если роликовые подшипники требуют регулирования, обращайтесь к разделу РЕГУЛИРОВАНИЕ РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА.

9. Приложите к полотну легкое натяжение и наденьте его на оба шкива, как показано на Рис. 3.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ ПОЛОТНА РАСПОЛОЖЕНА ПРОТИВ ФЛАНЦЕВ ШКИВОВ НА ОБОИХ ШКИВАХ. ЭТО ОЧЕНЬ ВАЖНО.

10. Убедившись, что задняя часть полотна расположена напротив фланцев обоих шкивов и вставлена должным образом в направляющие, завершите натяжение полотна.
11. Включите и выключите питание, чтобы убедиться, что полотно находится на месте и вращается надлежащим образом. Если полотно не вращается надлежащим образом, обращайтесь к разделу «КОРРЕКТИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОЛОТНА».

ii. РЕГУЛИРОВАНИЕ КРОНШТЕЙНОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА

Направляющие полотна следует устанавливать как можно ближе к губкам тисков. Кронштейн правой направляющей полотна (А) Рис.4 не регулируется, и устанавливается на заводе с оставлением промежутка до правой губки тисков. Кронштейн левой направляющей полотна (В) может быть сдвинут влево или вправо, в зависимости от положения левой губки тисков (С). Для перемещения кронштейна левой направляющей полотна (В) ослабьте рукоятку (D), расположите кронштейн направляющей (В) и затяните рукоятку (D).

Примечание: При эксплуатации станка кронштейн правой направляющей полотна (А) может быть также перемещен, в особенности, при резке под углом 90° , для обеспечения возможности подвода кронштейна как можно ближе к губке весов.

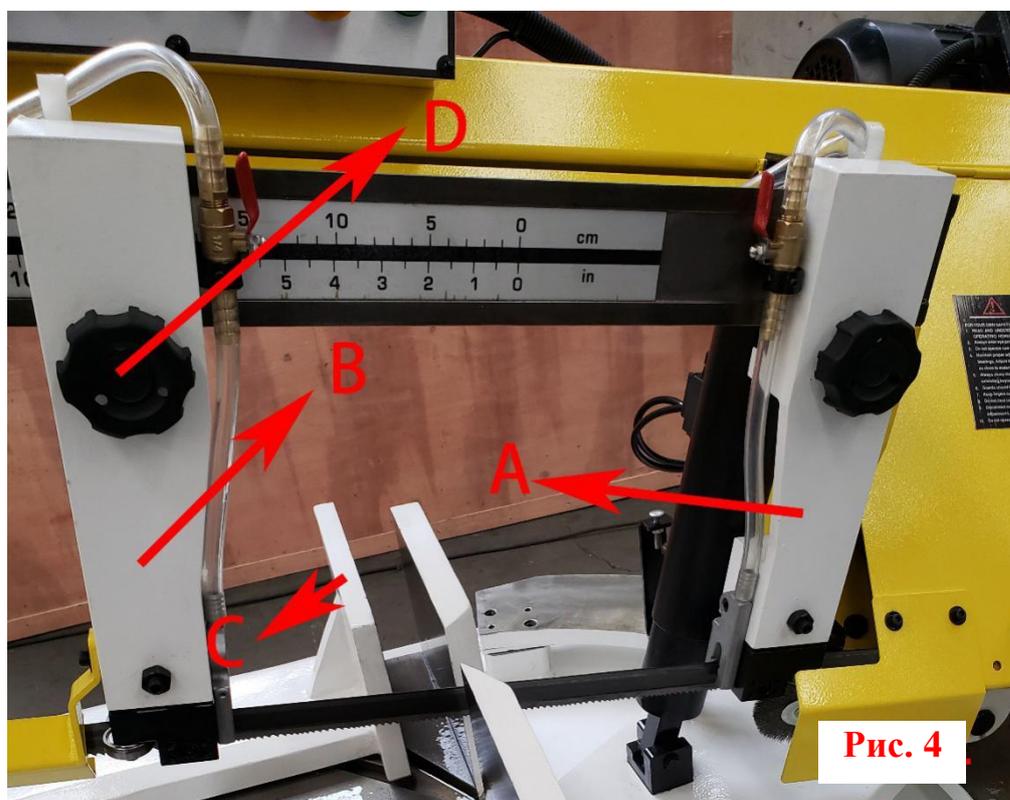


Рис. 4

iii. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ СКОРОСТЕЙ

Данный станок может работать на одной из четырех скоростей. Для переключения скоростей действуйте следующим образом:

1. Отсоедините станок от источника питания.
2. Ослабьте гайку-барашек и поднимите поворотный ремень и ограждение шкива к передней части станка.
3. Ослабьте натяжение ремня, поворачивая фиксирующую рукоятку (А) Рис.5 против часовой стрелки и поднимая поворотный кронштейн электродвигателя в направлении вперед.

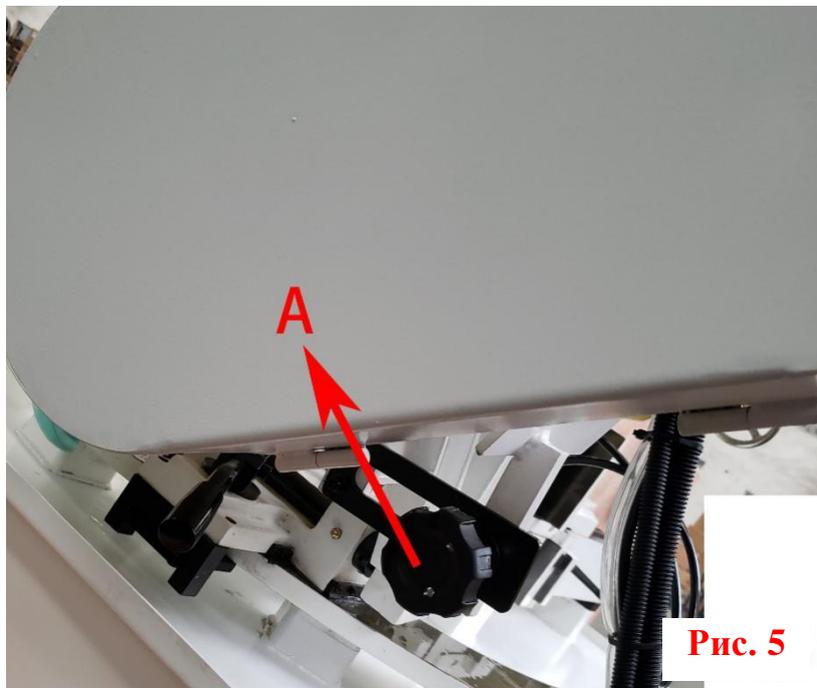


Рис. 5

4. Переместите ремень (В) Рис. 6 в желаемые канавки шкивов и отрегулируйте натяжение ремня, оттягивая электродвигатель назад до тех пор, пока не будет получено правильное натяжение, после чего затяните фиксирующую рукоятку натяжения (А)

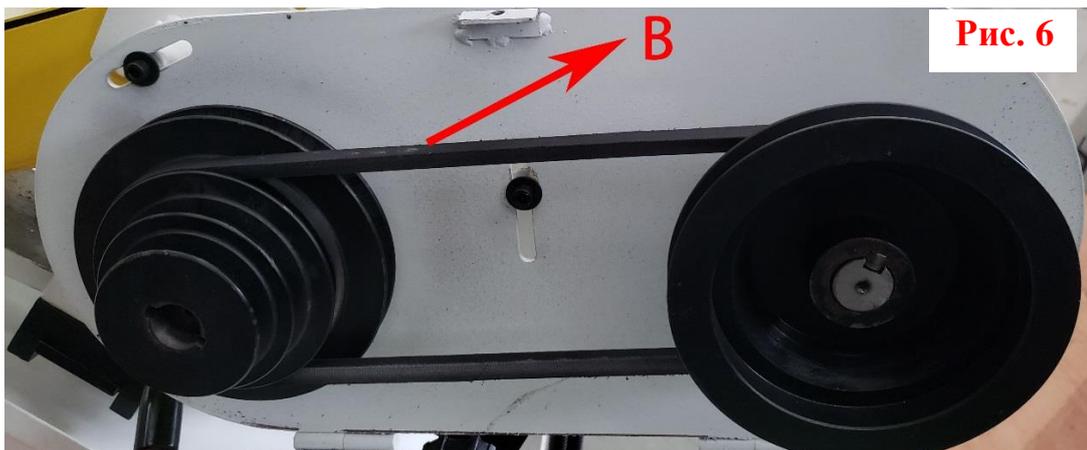


Рис. 6

5. Закройте ограждение ремня и шкивов.

iv. РЕГУЛИРОВАНИЕ УПОРА ПРОДВИЖЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ВПЕРЕД

Упор продвижения заготовки вперед используется, главным образом, тогда, когда более одной заготовки должно быть отрезано на ту же длину.

Просто установите упорный блок (A) Рис. 7 на желаемое расстояние от полотна. Упор может быть переставлен в другое место путем ослабления винта (B) и перемещения стержня (C) соответствующим образом. Для перемещения упорного блока (A) наружу просто толкните его в нижнее положение.

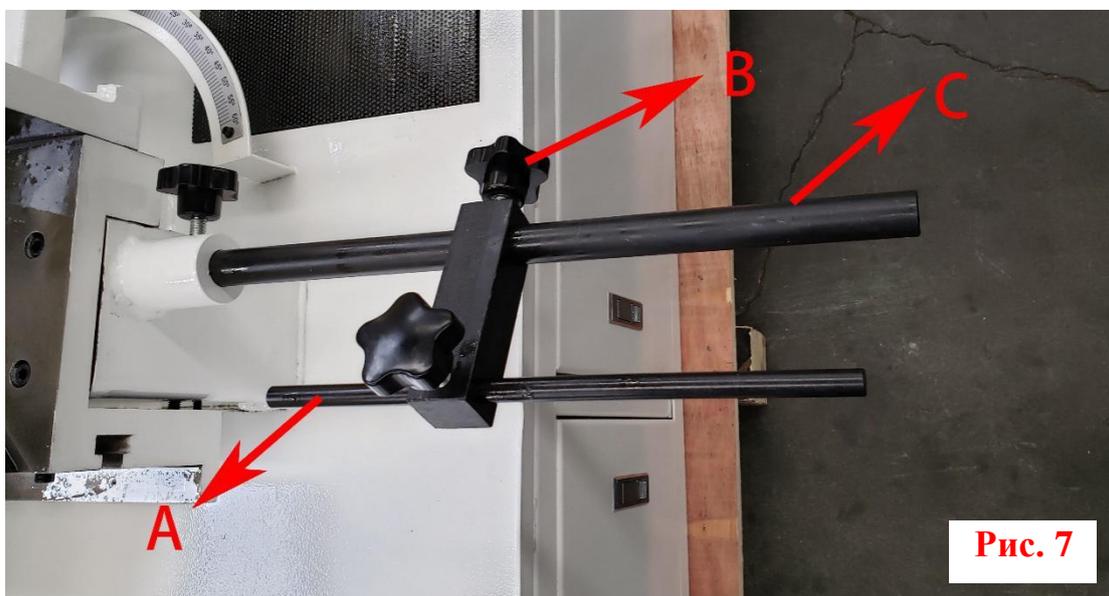


Рис. 7

v. НАЛАДКА СТАНКА ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Выберите надлежащую скорость и полотно в соответствии с типом материала, который вы собираетесь резать.

2. Убедитесь, что натяжение полотна отрегулировано надлежащим образом.
3. Поднимите пилу сверху и сомкните рычаг скорости подачи.
4. Поместите заготовку между губками тисков, установите заготовку на желаемую ширину разреза и затяните тиски.
5. Убедитесь, что кронштейн левой направляющей полотна (А) установлен как можно ближе к левой губке тисков (В), Рис. 8
6. Включите станок и отрегулируйте расход СОЖ, поворачивая рычаг (С), Рис. 8.
7. Поворачивайте рычаг скорости подачи (D), Рис. 8, против часовой стрелки до тех пор, пока пильное полотно не начнет опускаться с желаемой скоростью.
8. Продолжайте прорезать заготовку, как показано на Рис.8. Станок выключается по завершении разреза.

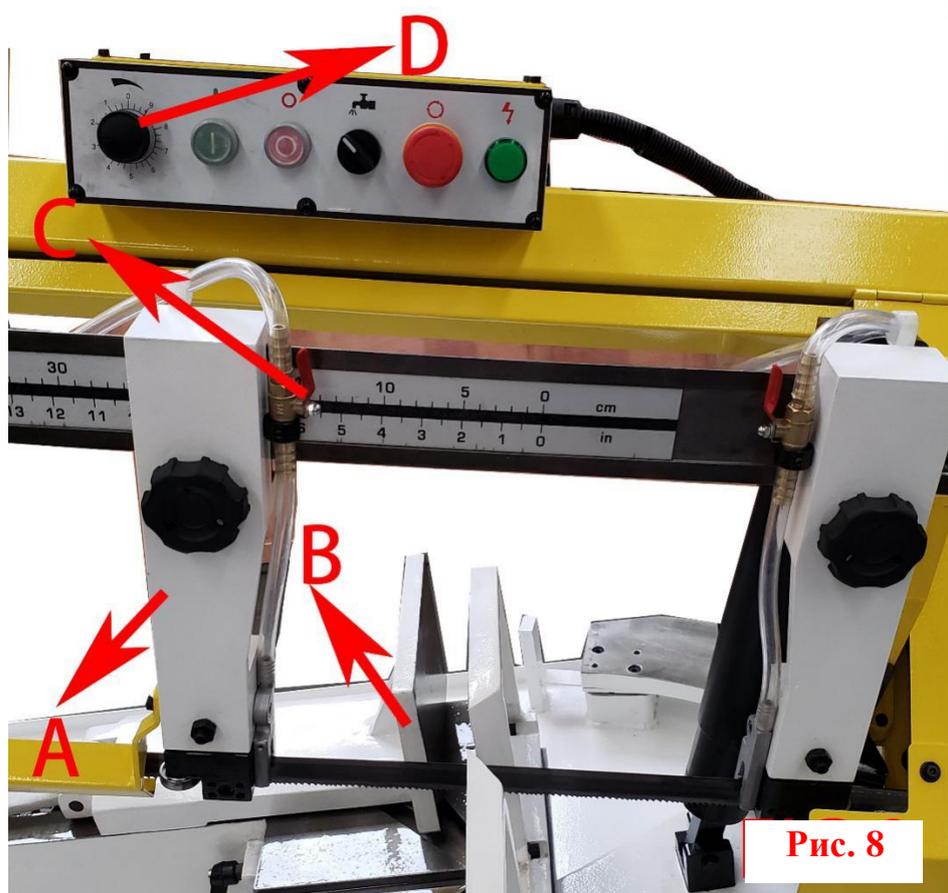


Рис. 8

vi. АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Станок и все принадлежности, которые объединены проводами в электрическую систему, управляются кнопками пуска-останова. Станок автоматически выключается по завершении разреза. Выключатель для автоматического выключения (А), Рис. 9, соприкасается с верхней частью опоры (С) и выключает станок.

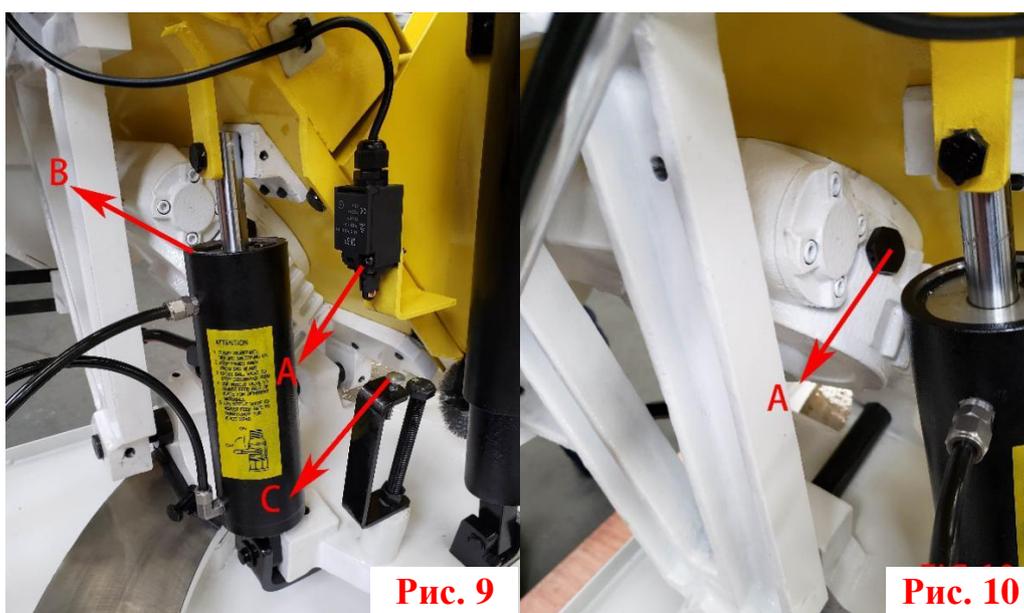
Смазка гидравлической системы при необходимости заполнения гидравлического цилиндра маслом осуществляется следующим образом:

1. Слегка поднимите раму пилы (примерно на 15°) и подложите упор под раму пилы для ее удержания.
2. Ослабьте винт домкрата (В), показанный на Рис. 9, поворачивая его против часовой стрелки, затем залейте в цилиндр предписанное гидравлическое масло или эквивалентное ему до его заполнения. После заполнения затяните винт (В).

vii. КОРПУС РЕДУКТОРА

После первых 2000 часов использования следует слить содержимое корпуса редуктора и заполнить его свежим маслом. Извлеките пробку сливного отверстия (А), Рис. 10, и слейте из корпуса редуктора все масло.

Извлеките пробку масляного фильтра, расположенную под правым шкивом, и залейте в корпус редуктора 650 мл универсального трансмиссионного или эквивалентного ему масла.



viii. РЕГУЛИРОВАНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА И КОРРЕКТИРОВКА ЕГО ПОЛОЖЕНИЯ

Натяжение полотна было предварительно установлено на заводе, поэтому при поворачивании штурвала (А) на Рис. 11 по часовой стрелке до проскальзывания части (В) достигается натяжение полотна.

При этом не следует нажимать на штурвал, а следует только поворачивать его. Для корректировки положения полотна, если его задняя часть не располагается против фланца шкива надлежащим образом, ослабьте винт (С) на Рис.11 и отрегулируйте винт (D) на Рис. 11, до тех пор, пока полотно не займет надлежащего положения, после чего затяните винт (С).

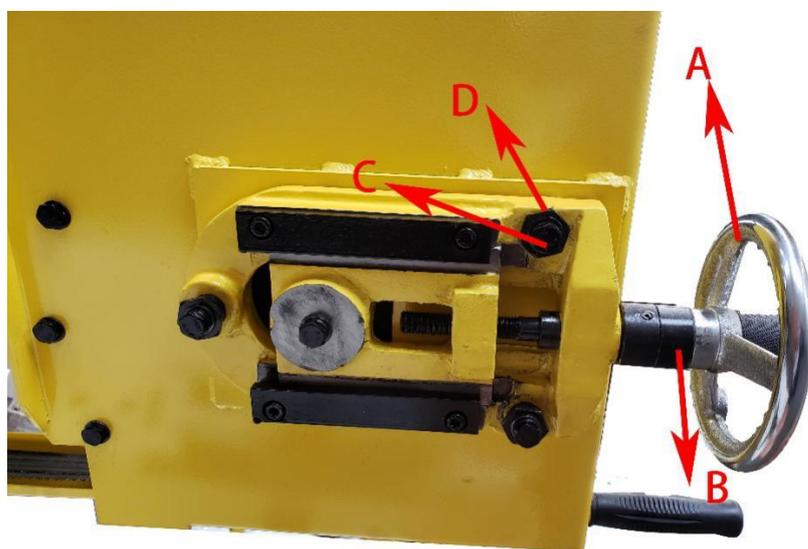
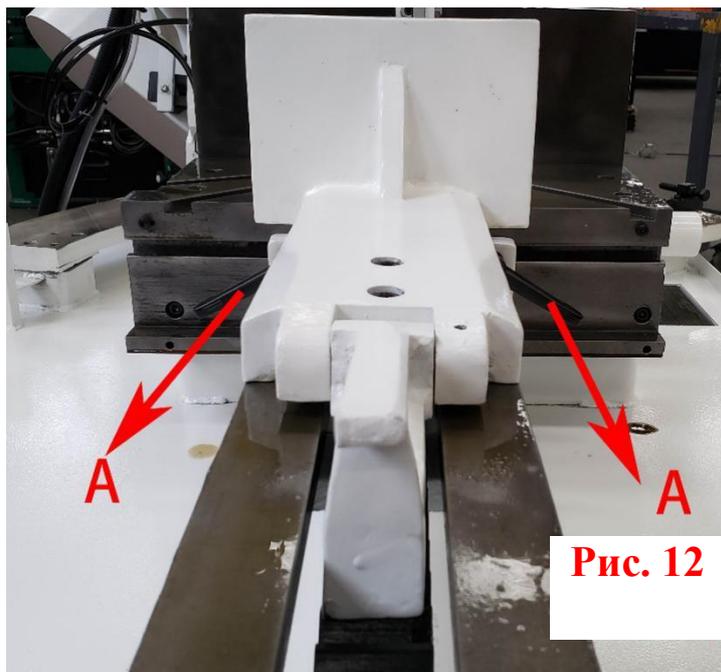


FIG.11

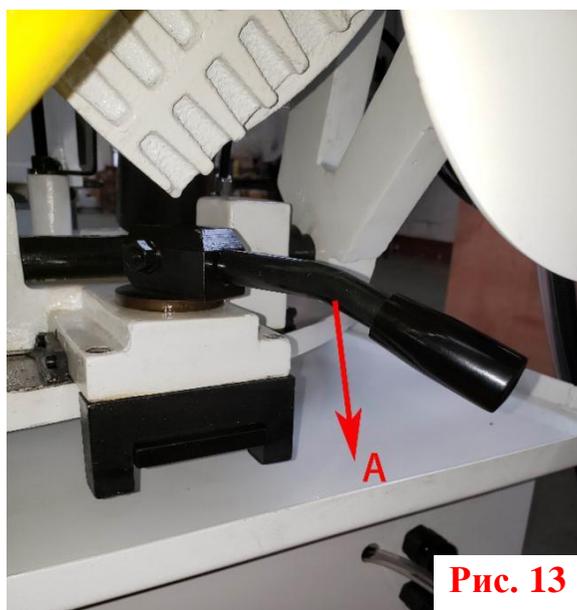
ix. РЫЧАГ ФИКСАЦИИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАЖИМНЫХ ТИСКОВ

Поскольку тиски могут перемещаться в направлении заготовки для угловой резки, перед зажатием заготовки следует убедиться в том, что оба рычага заготовки (А), показанные на Рис. 12, затянуты.



x. РЫЧАГ ПОВОРОТА РАМЫ

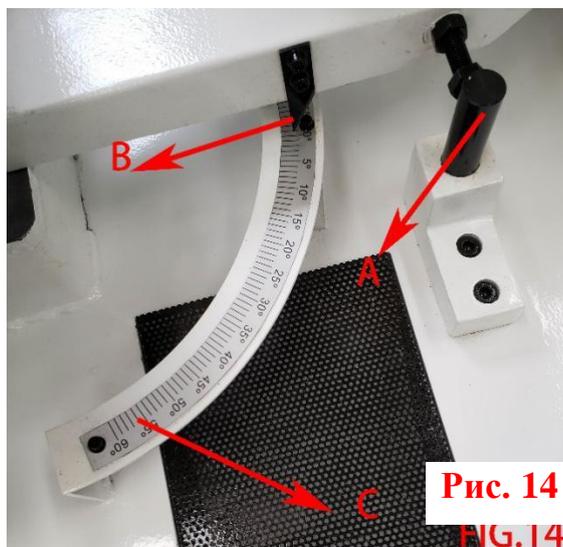
Нажмите на рычаг (A) на Рис. 13 от себя, затем поверните раму пилы на желаемый угол и потяните рычаг (A) вниз для надежной фиксации рамы пилы в требуемом положении, после чего затяните регулировочный винт под соединением рычага.



xi. РЕГУЛИРОВАНИЕ УГЛА РАМЫ ПИЛЫ

Вертикальный упорный блок (A) на Рис. 14 установлен под углом 90°; для регулировки под остальными углами переместите вниз упорный блок кольцо со

шкалой углов (С) на Рис. 14 и индикатор угла (В) на Рис. 14 для перемещения рамы пилы на требуемый угол.

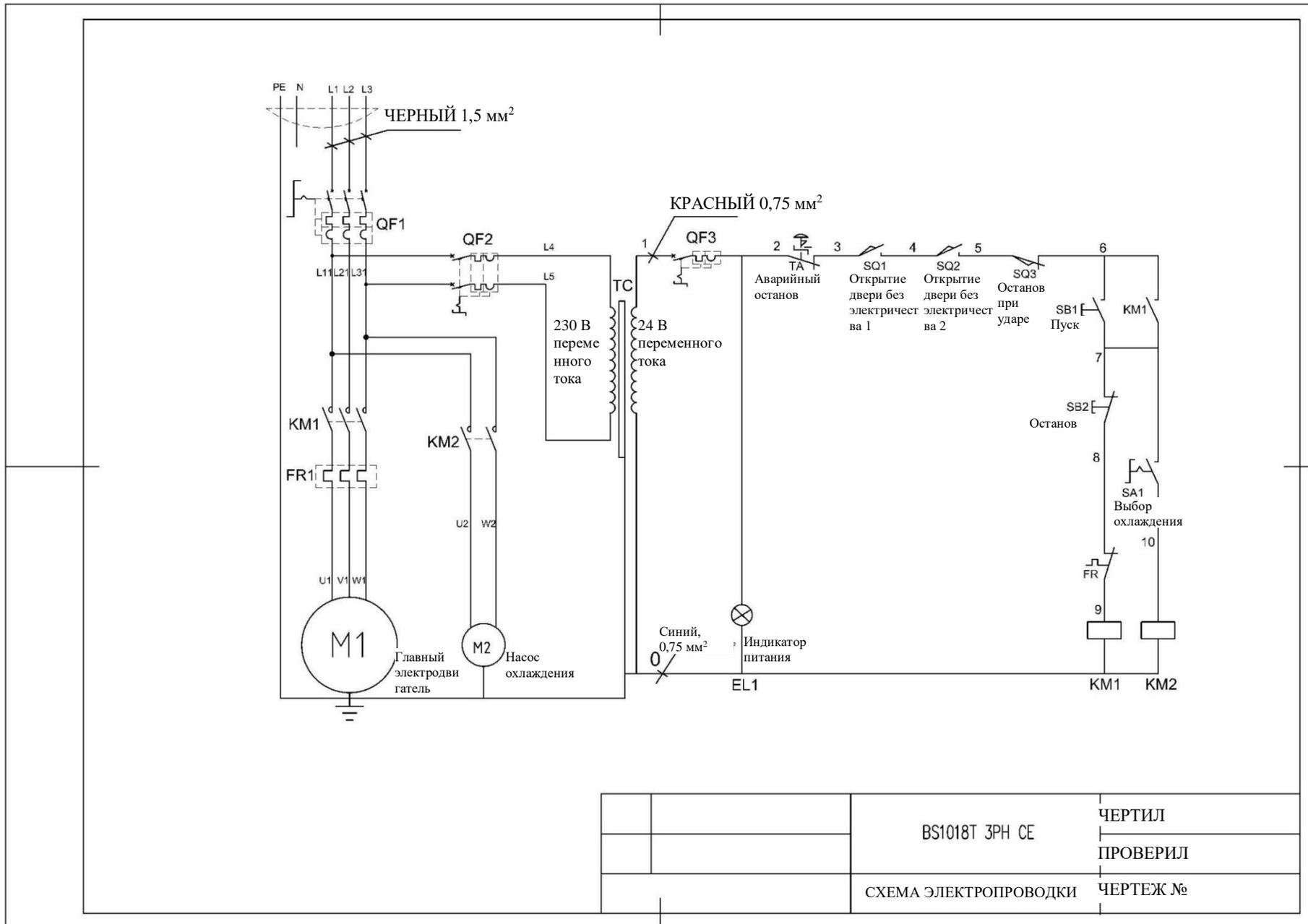


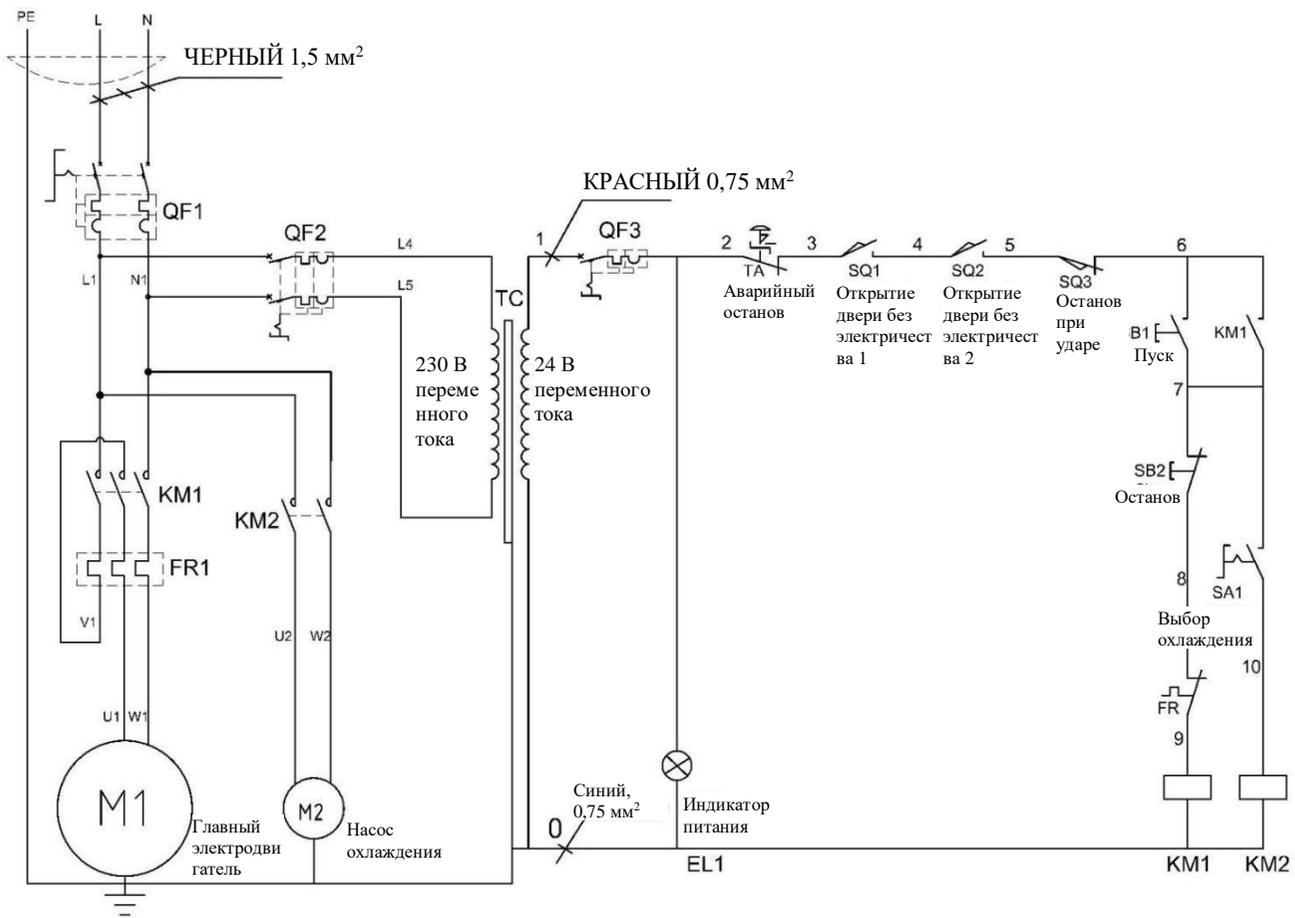
xii. ЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОЖУХОВ ШКИВОВ (СЕ)

В любом случае открытие кожуха правого или левого шкива в процессе работы будет приводить в действие связанный с ним концевой выключатель, который будет автоматически останавливать станок из соображений безопасности. (См. Рис. 15)

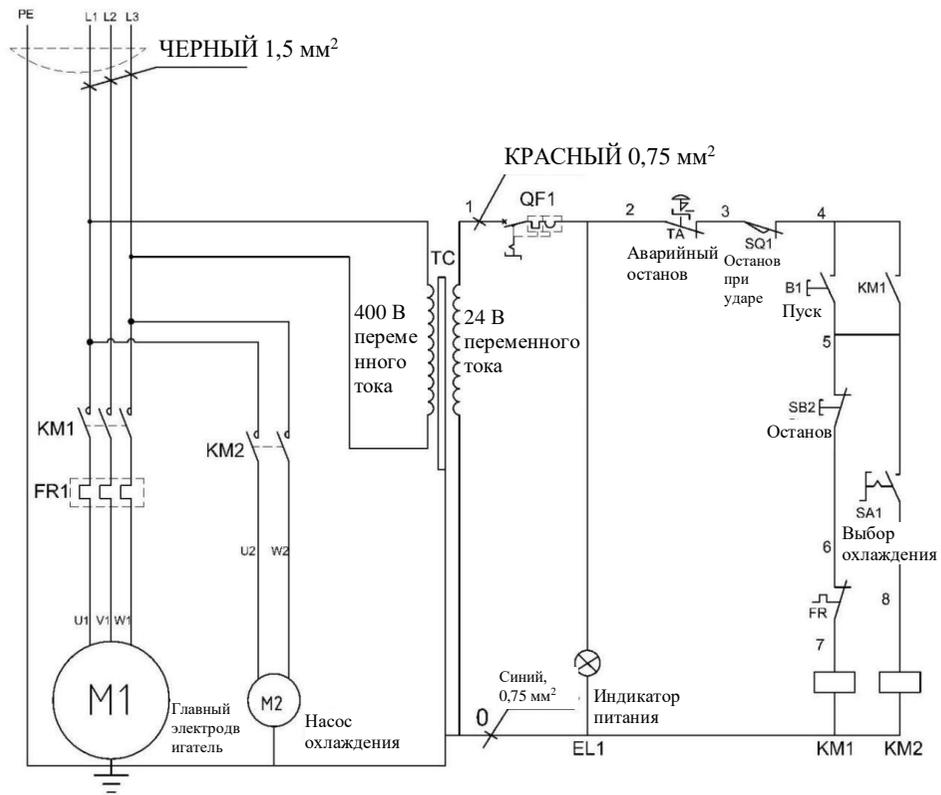


VII. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

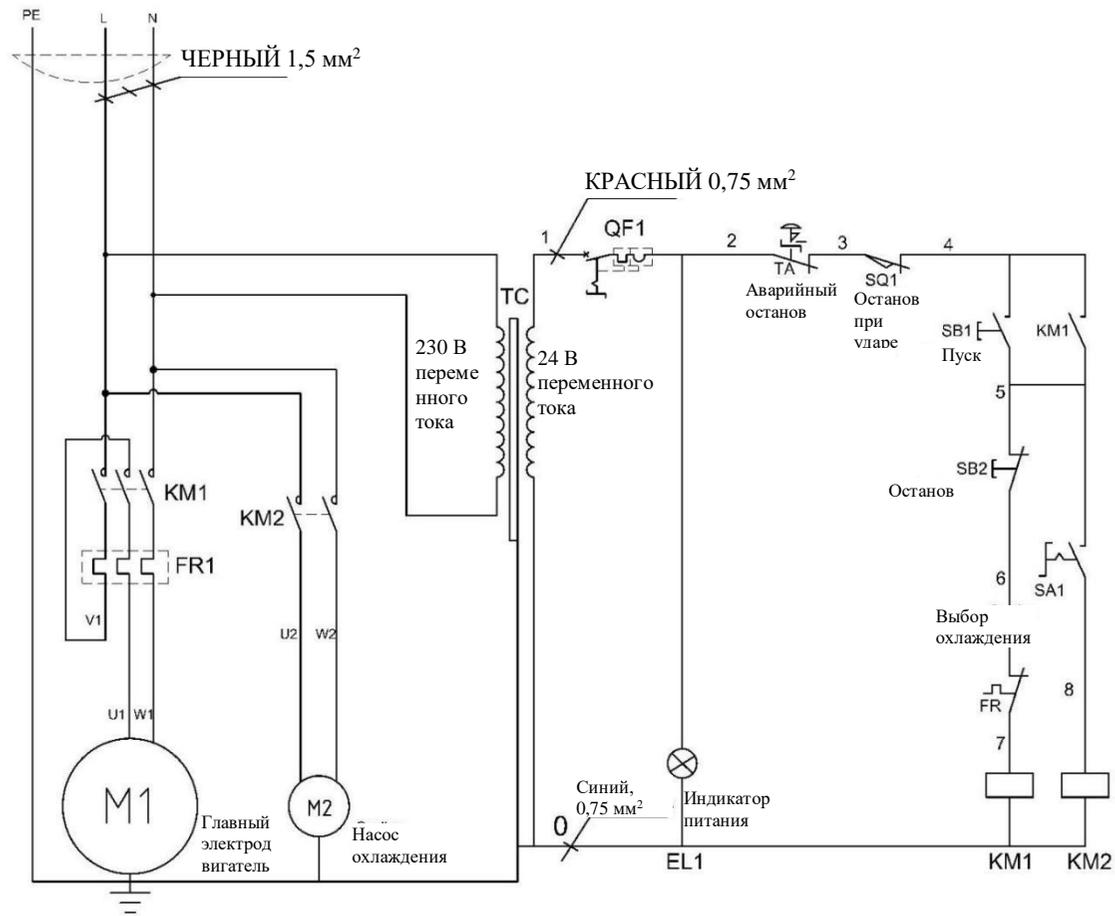




		BS1018T 1PH CE	ЧЕРТИЛ
			ПРОВЕРИЛ
		СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ	ЧЕРТЕЖ №

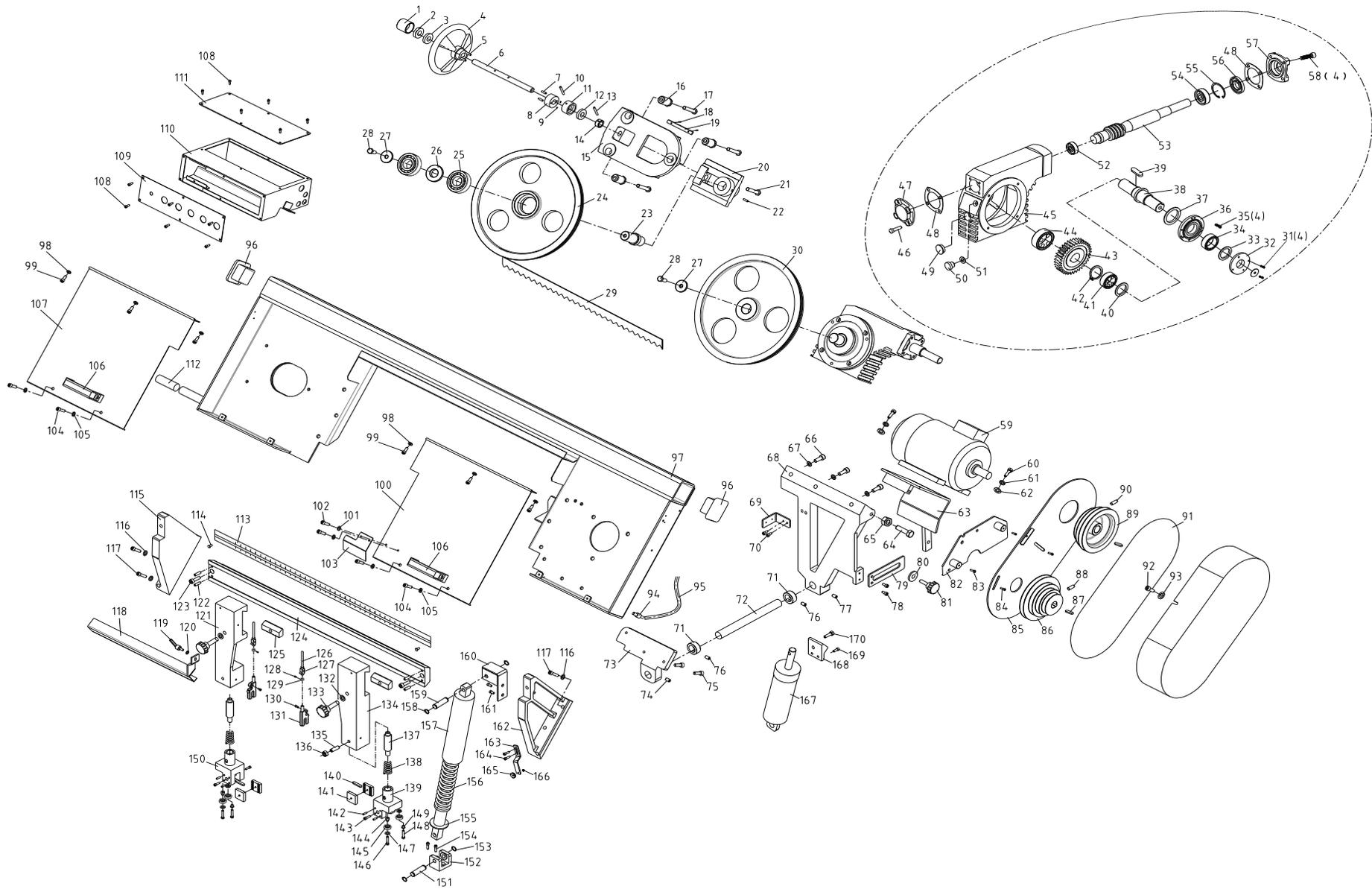


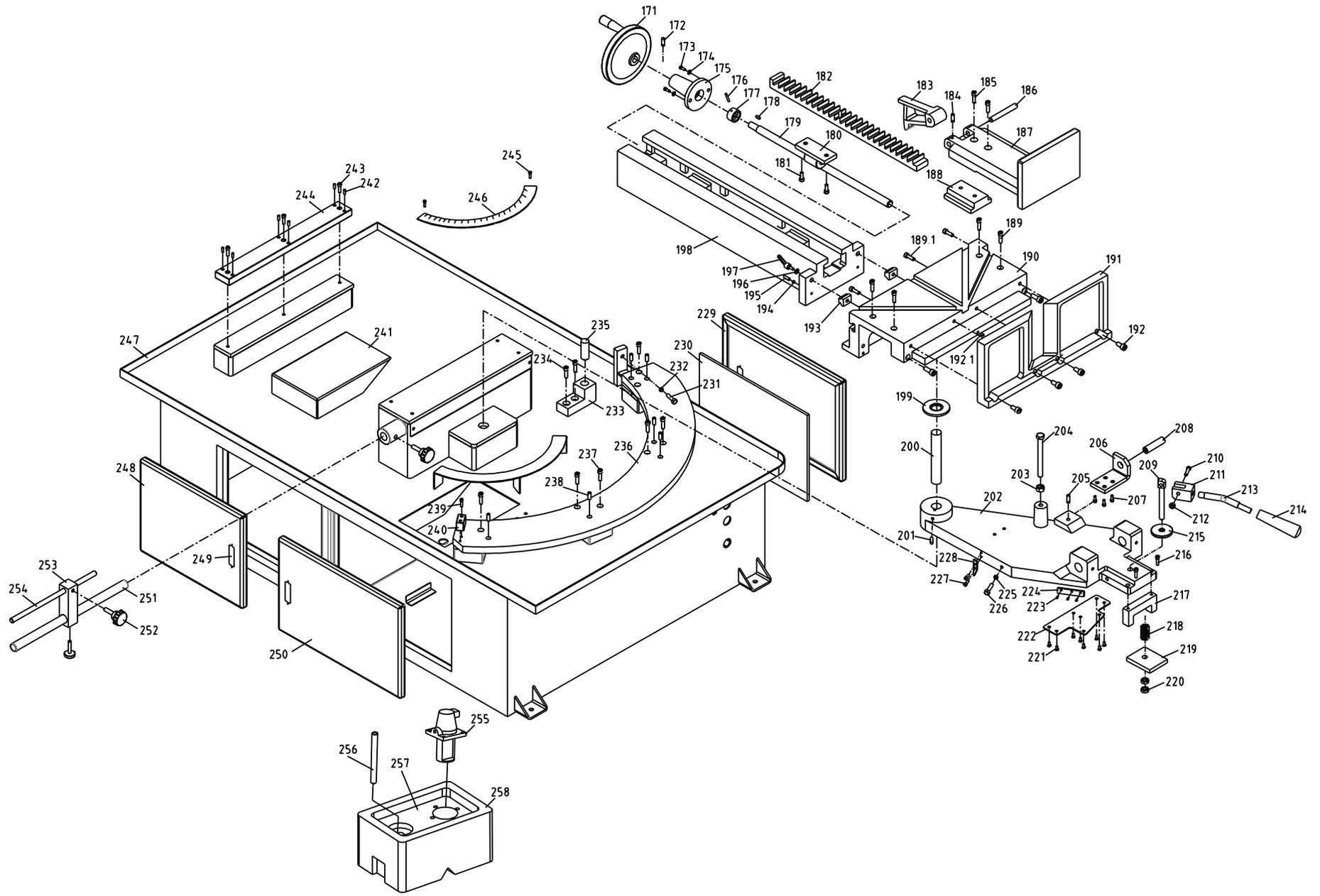
		BS1018T 3PH	ЧЕРТИЛ
			ПРОВЕРИЛ
		СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ	ЧЕРТЕЖ №



		BS1018T 1PH	ЧЕРТИЛ
			ПРОВЕРИЛ
		СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ	ЧЕРТЕЖ №

VIII. ЧЕРТЕЖ С ПОКОМПОНЕНТНЫМ ПРЕДСТАВЛЕНИЕМ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ





Поз. №	Описание	Кол-во
1	Регулировочная втулка	1
2	Дисковая пружина	6
3	Подшипник 51103	1
4	Штурвал	1
5	Пружинный штифт 5x30	2
6	Регулировочный винт	1
7	Винт М8х12	2
8	Установочная втулка I	1
9	Стальной шарик SØ6	2
10	Пружинный штифт 5x40	1
11	Установочная втулка II	1
12	Подшипник 51103	1
13	Пружинный штифт 5x24	1
14	Фиксированное кольцо	1
15	Фиксированное седло	1
16	Регулировочный болт	3
17	Болт М10х55	3
18	Винт М8х16	4
19	Нажимная пластина	2
20	Скользящее седло	1
21	Болт М10х35	1
22	Винт М8х16	1
23	Ведомый вал	1
24	Ведомый шкив	1
25	Подшипник 6306-2Z	2
26	Проставочная втулка	1
27	Нажимная крышка	2
28	Болт М10х25	2
29	Полотно	1
30	Ведущий шкив	1
31	Винт М5х12	4
32	Нажимная крышка	1
33	Уплотнительное кольцо Ø65хØ2	1
34	Манжетное уплотнение Ø45хØ62х8	1
35	Винт М8х20	4
Поз. №	Описание	Кол-во
36	Крышка корпуса редуктора	1
37	Уплотнительное кольцо Ø128хØ3	1
38	Ведущий вал	1
39	Шпонка 10х50	1

40	Нейлоновая подушка	1
41	Подшипник 30207	1
42	Кольцо вала 35	1
43	Червячное зубчатое колесо	1
44	Подшипник 30206	1
45	Коробка передач	1
46	Винт М6х12	4
47	Крышка	1
48	Шайба	2
49	Маслоуказатель А10	1
50	Винт	1
51	Уплотнительное кольцо 12,5 х 1,8	1
52	Подшипник 6203	1
53	Червячный вал	1
54	Подшипник 6206	1
55	Кольцо вала 30	1
56	Манжетное уплотнение Ø30хØ47х7	1
57	Крышка	1
58	Винт М8х20	4
59	Электродвигатель	1
60	Болт М8х25	4
61	Пружинная шайба 8	4
62	Плоская прокладка 8	4
63	Подставка под электродвигатель	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	Кол-во
71	Упорное кольцо	2
72	Вращающийся 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
	Пластина для натяжения ремня	
79		1
80	Нажимная крышка	1
81	Рукоятка М10х25	1
82	Накладка ремня	1
83	Винт М6х10	3
84	Винт Мх10	2
85	Кожух ремня	1
86	Шкив ремня	1
87	Плоская шпонка 6х50	1
88	Винт М8х16	1
89	Шкив электродвигателя	1
90	Винт М8х10	1
91	Ремень А-865	1
	Винт с полукруглой головкой М6х8	
92		1
93	Плоская прокладка 6	1
94	Соединительный элемент	1
95	Труба охлаждения	0,8 м
96	Кожух трубы	2
97	Пильная рама	1
98	Винт	8
99	Плоская прокладка 6	8
100	Кожух ведущего шкива	1
101	Плоская прокладка 5	4
102	Винт М5х10	4
103	Опорная плита щетки	1
104	Винт М6х10	4
	Большая плоская прокладка 6	
105		4
Поз. №	Описание	Кол-во
106	Рукоятка А120	2
107	Кожух ведомого шкива	1
108	Винт М5х8	12
109	Панель управления	1
110	Блок управления	1
	Крышка блока управления	
111		1
112	Захват рукоятки	1
113	Шкала	1
114	Заклепка 2х5	2
115	Задний кронштейн	1
116	Плоская прокладка 10	6
117	Винт М10х25	6

	Опорная подкладка полотна	1
118		
	Рукоятка регулируемой настройки	
119		1
120	Плоская прокладка	1
121	Задняя подставка	1
122	Винт М8х16	4
123	Винт М10х30	2
124	Салазки	1
125	Стопорный блок	2
126	Труба охлаждения	2,5 м
127	Переключающий клапан	2
128	Винт М5х10	2
129	Фиксированное кольцо	2
130	Винт М6х12	2
131	Разделяющий блок	2
	Большая плоская прокладка 10	
132		2
133	Рукоятка Ø80×М10×60	2
134	Передняя подставка	1
135	Винт М10х30	2
136	Гайка М10	2
137	Регулировочный винт	2
138	Пружина	2
	Направляющее седло (переднее)	
139		1
140	Фрикционный блок	2
Поз. №	Описание	Кол-во
141	Зажимной блок	4
142	Винт М6х16	8
143	Винт М6х16	4
	Эксцентрическая гильза II	
144		1
145	Подшипник 6200-2Z	4
146	Винт М6х30	2
	Большая плоская прокладка 6	
147		4
148	Винт М6х25	2
149	Эксцентрическая гильза I	2
	Направляющее седло (переднее)	
150		1
151	Нижний вал	1
152	Нижний кронштейн	1
153	Кольцо вала 12	2
154	Винт М8х16	2
155	Внутренняя опора	1

156	Пружина сжатия	1
157	Крышка пружины сжатия	1
158	Кольцо вала 12	2
159	Верхний вал	1
160	Верхний кронштейн	1
161	Винт М8х12	2
162	Передний кронштейн	1
163	Рама щетки	1
164	Винт М6х12	2
165	Щетка	1
166	Проставочная гильза	1
167	Гидравлический цилиндр	1
168	Верхний кронштейн для цилиндра	1
169	Винт М8х16	2
170	Шарнирный болт М10х45	1
171	Штурвал	1
172	Винт М6х8	1
173	Винт М8х35	2
174	Плоская прокладка 8	2
175	Крышка блока	1
Поз. №	Описание	Кол-во
176	Пружинный штифт 5х28	1
177	Фиксированное кольцо	1
178	Плоская шпонка 5х15	1
179	Ходовой винт	1
180	Гайка с трапецидальной резьбой по стандарту Американского института инженеров-механиков	1
181	Винт М8х16	2
182	Рейка	1
183	Задний блок	1
184	Винт М5х6	1
185	Винт М10х50	2
186	Фиксированный вал	1
187	Подвижные тиски	1
188	Скользющий блок	1
189	Винт М8х35	4
189.1	Винт М8х50	5
190	Рабочий стол	1
191	Неподвижные тиски	1
192	Винт М8х35	4
192,1	Винт М6х10	1

193	Т-образный блок	2
194	Медный блок	2
195	Винт М6х10	2
196	Плоская прокладка 10	2
197	Рукоятка регулируемой настройки	2
198	Основание тисков	1
199	Фрикционная подушка	1
200	Вращающийся вал	1
201	Крышка масленки М8х1	3
202	Поворотный кронштейн	1
203	Гайка М12	1
204	Болт М12х130	1
205	Винт М10х12	1
206	Нижний кронштейн для цилиндра	1
207	Винт М8х16	4
208	Нижний вал	1
Поз. №	Описание	Кол-во
209	Стопорный вал	1
210	Винт М8х45	1
211	Стопорный блок	1
212	Гайка М8	1
213	Вал рукоятки	1
214	Захват рукоятки	1
215	Фиксирующая подкладка	1
216	Винт М6х35	2
217	Блок	1
218	Пружина	1
219	Стопорная пластина	1
220	Тонкая гайка М12	2
221	Винт М5х12	8
222	Фрикционная пластина	1
223	Винт М4х10	6
224	Пластина очистки от опилок	2
225	Гайка М10	1
226	Болт М10х45	1
227	Винт М5х8	2
228	Указатель	1
229	Крышка для электрического блока	1
230	Электронная плата	1
231	Болт М10х35	2
232	Гайка М10	2

233	Ограничительный блок	1
-----	----------------------	---

Поз. №	Описание	Кол-во
234	Винт М8х35	2
235	Ограничительный вал	1
236	Скользящее седло	1
237	Винт М8х35	8
238	Винт М8х20	8
239	Винт М6х30	2
240	Ограничительный блок	2
241	Пластина фильтрующей сетки	1
242	Винт М6х12	6
243	Винт М8х35	3
244	Облицовочная плита основания	1
245	Винт М5х10	2
246	Шкала	1
247	Основание	1
248	Дверца ящика для инструментов	1
249	Замок дверцы	3
250	Дверца системы охлаждающей жидкости	1
251	Соединительный вал I	1
252	Рукоятка М10х25	3
253	Соединительный блок	1
254	Соединительный вал II	1
255	Насос охлаждения	1
256	Шланг охлаждающей жидкости	0,5 м
257	Крышка резервуара	1
258	Резервуар охлаждающей жидкости	1