

STALEX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНОК ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ
МОДЕЛЬ: BS-5030

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие правила техники безопасности.....	3
2. Применение станка.....	4
3. Технические характеристики.....	4
4. Транспортировка и монтаж.....	5
5. Сборка и эксплуатация.....	7
6. Техническое обслуживание.....	9
7. Эксплуатация электрической и гидравлической систем.....	10
8. Электрическая схема.....	14
9. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	17
10. СХЕМА СТАНКА.....	21
11. СПИСОК ЧАСТЕЙ.....	24

1. Общие правила техники безопасности

2. Изучите ленточно-отрезной станок. Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Изучите действия, способы применения и ограничения, а также особые потенциальные опасности, связанные с данным ленточно-отрезным станком.

3. Данный станок оборудован штекером с тремя контактами (заземленный) для обеспечения защиты пользователя от опасности поражения током, поэтому его следует подключить непосредственно к розетке с тремя контактами, заземленной надлежащим образом. При наличии розетки с двумя контактами ее требуется заменить на розетку с тремя контактами, заземленную надлежащим образом, согласно национальным правилам устройства электроустановок, а также местным нормативным предписаниям. Используйте только трехжильные удлинительные шнуры, которые оснащены 3-контактными заземленными штекерами.

4. Экранирование следует использовать в надлежащем месте.

5. Надевайте защитные очки, каску и защитную обувь. Если при резке материала образуется пыль, используйте маску для лица или пылезащитную маску.

6. Надевайте надлежащую одежду. Запрещается надевать свободную одежду или украшения, которые могут быть затянуты в подвижные детали. Запрещается носить галстук или перчатки.

7. Запрещается наклоняться и протягивать руки над станком. Сохраняйте устойчивое положение и равновесие.

8. Закрепите заготовку. В обязательном порядке закрепляйте заготовку в тисках. Надежно закрепите заготовку. Заготовку строго запрещается удерживать руками, когда пила находится в горизонтальном положении.

9. Содержите рабочую зону в чистоте. Загроможденные рабочие зоны и монтажные столы могут стать причиной несчастных случаев.

10. Избегайте работы в опасных средах. Ленточно-отрезной станок запрещается использовать во влажных или мокрых местах. Обеспечьте рабочую зону хорошим освещением.

11. Запрещается прикладывать к инструменту излишнее усилие. Инструмент лучше и безопаснее выполнит свою работу на скорости, для которой он был разработан.

12. Отсоедините шнур питания перед регулировкой и обслуживанием, а также перед заменой пильного полотна.

13. Безопасность обеспечивается за счет сочетания здравого смысла и постоянной бдительности оператора при использовании пилы.

14. Строго запрещается становиться на станок. Можно получить серьезную травму при опрокидывании станка или при случайном контакте с режущим инструментом.

15. Регулярно проверяйте быстроизнашиваемые части и защитные ограждения.

16. При перемещении пилы В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ ПОРЯДКЕ опустите головку в горизонтальное положение.

Примечание. Чтобы обеспечить простоту транспортировки, рольганг и основной корпус разделены, перед работой необходимо установить рольганг на основной корпус.

Настоящее руководство предназначено только для ознакомления. Наша компания оставляет за собой право вносить усовершенствования в станок без предварительного уведомления.

2. Применение станка

Этот тип станка оборудован трехфазным двигателем с двумя скоростями. В основном используется для резания углеродистой стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и пластика (при резании углеродистой стали, нержавеющей стали, меди используйте зубчатое колесо низкой скорости, а при резании алюминия – зубчатое колесо высокой скорости).

3. Технические характеристики

		
90°	300 мм	500 X 300 мм

Размеры полотна: 34 мм X 1,1 мм X 4180 мм

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

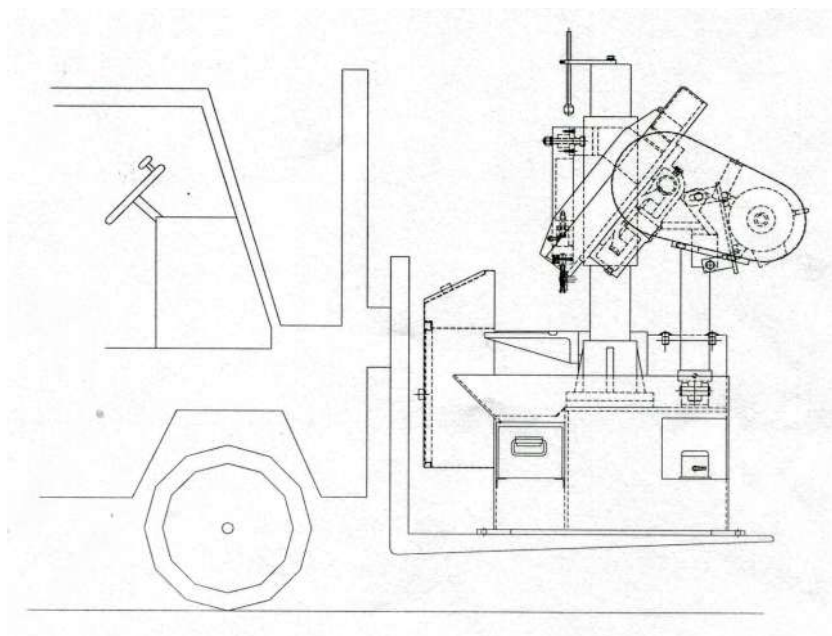
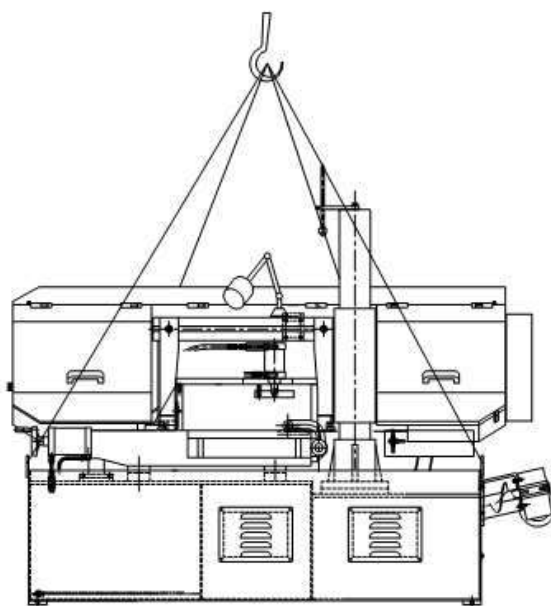


Позиция		388156
Модель		BS-5030
Сечение	Круглое поперечное сечение	300 мм
	Прямоугольное поперечное сечение	500 x 300 мм
Скорость пильного полотна		30, 50, 75, 90 м/м
Размеры пильного полотна		34 x 1,1 x 4180 мм
Мощность двигателя		3,0 кВт
Привод		Ремень
Размеры в упакованном состоянии		227 x 132 x 171 см
Вес нетто/брутто		1085/1175 кг

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка, что может привести к изменению технических характеристик, комплектации и внешнего вида оборудования

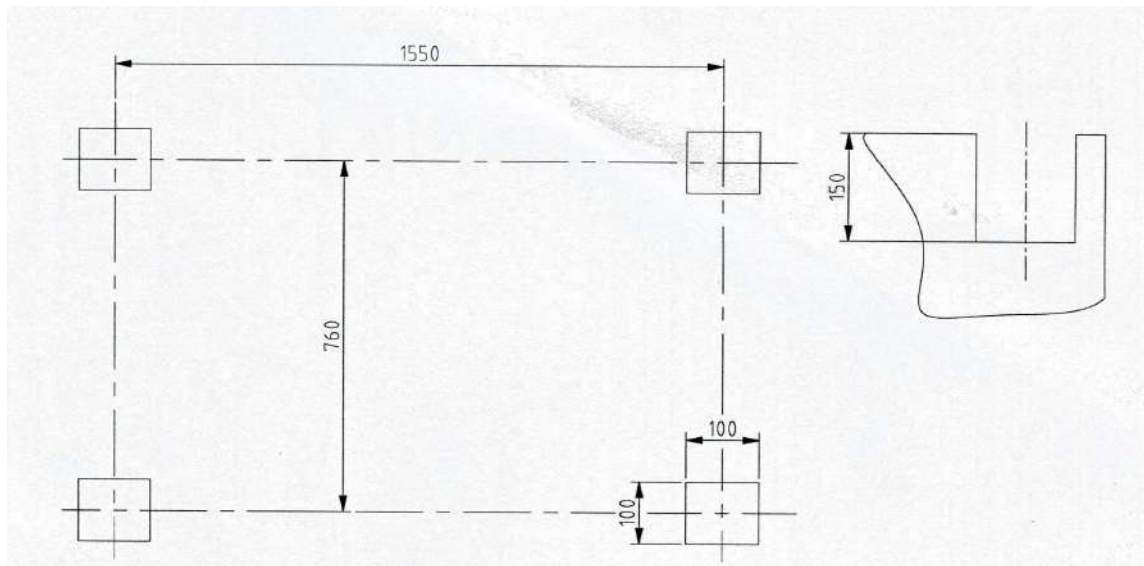
4. Транспортировка и монтаж

При перемещении станка удерживайте его в устойчивом положении. Для перемещения используйте кран или вилочный погрузчик. Обратите внимание: основной корпус и рольганг разделены. См. следующий чертеж:



Поверхность протерта противокоррозионным маслом, после установки удалите антикоррозийное масло керосином. Во избежание возгорания запрещается использовать газ или корродирующие растворители для чистки установки.

Установите установку на горизонтальном основании, см. чертеж фундаментных работ ниже:



После того, как основной корпус и рольганг будут соединены, необходимо отрегулировать рабочий стол таким образом, чтобы он стоял ровно. Обратите внимание: продольное и поперечное расстояние должно быть в пределах 0,1/1000 мм.

5. Сборка и эксплуатация

Проверьте, достаточно ли масла, если масла недостаточно, введите масло для гидравлической системы. Например, используйте гидравлическое масло № 46 летом и гидравлическое масло № 32 зимой.

Впрысните охлаждающее масло, чтобы масло находилось выше верхнего уровня воды, лучше всего на 2/3 выше уровня воды. Примечание: насос для подачи охлаждающей жидкости запрещается эксплуатировать без охлаждающей жидкости, иначе насос будет поврежден. Если охлаждающее масло покрылось льдом, запрещается выполнять работы, необходимо разморозить охлаждающее масло перед эксплуатацией, иначе это может повредить насос.

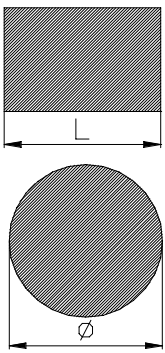
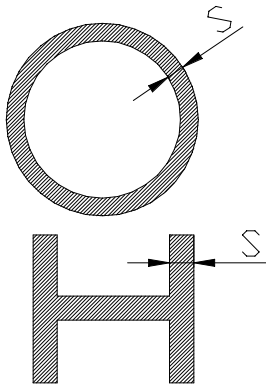
Регулировка: после монтажа отрегулируйте станок согласно следующему методу, прежде чем выполнять резание:

Включите масляный насос, чтобы зажимной цилиндр переместился в положение зажатия. Давление в системе должно быть 6 МПа.

Отрегулируйте расстояние подвижной консоли в соответствии с размером заготовки, чтобы обеспечить лучший результат направления, лучше расположить подвижную консоль рядом с заготовкой.

Подберите подходящее пильное полотно. Зубья пильного полотна следует подобрать в

соответствии с формой и материалом заготовки. См. следующий чертеж:

Форма	L или ϕ	Рекомендуемые зубья
	Менее 40 мм	8 или 6/10Т
	40–80 мм	6Т или 4/6Т
	80–200 мм	4Т или 3/4Т
	200–300 мм	3Т или 2/3Т
	300–460 мм	1,25Т или 1,4/2,5Т
Форма	S	Рекомендуемые зубья
	Менее 1,5 мм	14Т или 10/14Т
	1,5–3 мм	10Т или 8/12Т
	3–6 мм	8Т или 6/10Т
	6–10 мм	6Т или 5/8Т
	10–15 мм	4Т или 4/6Т
	Более 15 мм	3Т или 3/4Т

Отрегулируйте правильное расстояние и скорость подачи в соответствии с материалом и формой.

Обычно для легко разрезаемого материала можно использовать высокую скорость и большое расстояние; низкая скорость и небольшое расстояние применяется для твердых материалов.

Установите полотно в шкив привода, убедитесь, что полотно пилы входит в направляющую канавку, затем затяните полотно.

Убедитесь в правильности подключения электропитания, правильности работы

масляного насоса, водяного насоса и полотна, а также в наличии достаточного количества масла.

Эксплуатация: после подготовки всех работ перед резанием можно управлять установкой в соответствии с приведенным ниже этапом работы.

Поместите заготовку на рабочий стол, поместите заготовку рядом с зажимными тисками, затем переместите заготовку в нужное положение.

Запустите насос, затяните заготовку в зажимных тисках, нажмите на кнопку пуска. Пильное полотно и насос начнут работать, пильная рама опустится, можно отрегулировать скорость подачи с помощью ручки, затем можно начать резание. После резки пильное полотно остановится, пильная рама поднимется, после достижения установочного положения пильной рамой зажимные тиски будут разжаты, в этом случае один рез был выполнен. Можно повторить описанную выше операцию для круговой резки.

Можно судить о скорости и правильности подачи по форме и цвету железной стружки. Если железная стружка в завитках белого цвета, подача и скорость хорошие. Если завитки железной стружки короткие и синие, это означает, что подача слишком быстрая. Если железная стружка представляет собой порошок белого цвета, это означает, что подача слишком медленная.

6. Техническое обслуживание

ПЕРЕД ПОПЫТКОЙ ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ УДАЛЕНИЯ КАКОГО-ЛИБО КОМПОНЕНТА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТСОЕДИНЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!

Убедитесь, что все детали работают нормально, в случае аварии решите проблему.

Регулярно и тщательно выполняйте очистку от стружки. В противном случае стружка засорит зубья полотна пилы, что повлияет на качество резания и срок службы пильного полотна.

Убедитесь, что СОЖ чистая. Проверьте на достаточное количество масла. Регулярно убеждайтесь в достаточном количестве СОЖ и масла.

Убедитесь, что на направляющих поверхностях и точках смазки достаточно смазки. Каждые полгода следует наносить консистентную смазку на холостой шкив пильного полотна.

Ежедневно после окончания обработки резанием ослабьте натяжение пильного

полотна, чтобы продлить его срок службы.

Регулярно заменяйте смазочное масло редуктора. Как правило, один раз в год.

7. Эксплуатация электрической и гидравлической систем

7.1. Установите один автоматический воздушный выключатель на ток выше 25 А. Подключите питание, убедитесь, что заземляющий провод надежно подключен к заземляющей медной шине. Напряжение питания должно быть в пределах 5 % от запрашиваемого напряжения.

7.2. Убедитесь, что провод питания и заземляющий провод надежно соединены, затем откройте сенсорный экран. Перед началом работы дважды проверьте охлаждающую камеру и гидравлическую станцию, убедитесь, что в охлаждающей камере достаточно охлаждающей жидкости, а в гидравлической станции достаточно гидравлического масла.

7.3. Примечание: внимательно изучите представленные ниже инструкции по эксплуатации перед началом эксплуатации.

Когда станок будет подключен к питанию, отобразится меню автоматической работы (см. рисунок 1), в первой строке загорится световой индикатор. Подробная функция каждого индикатора в первой строке представлена ниже:

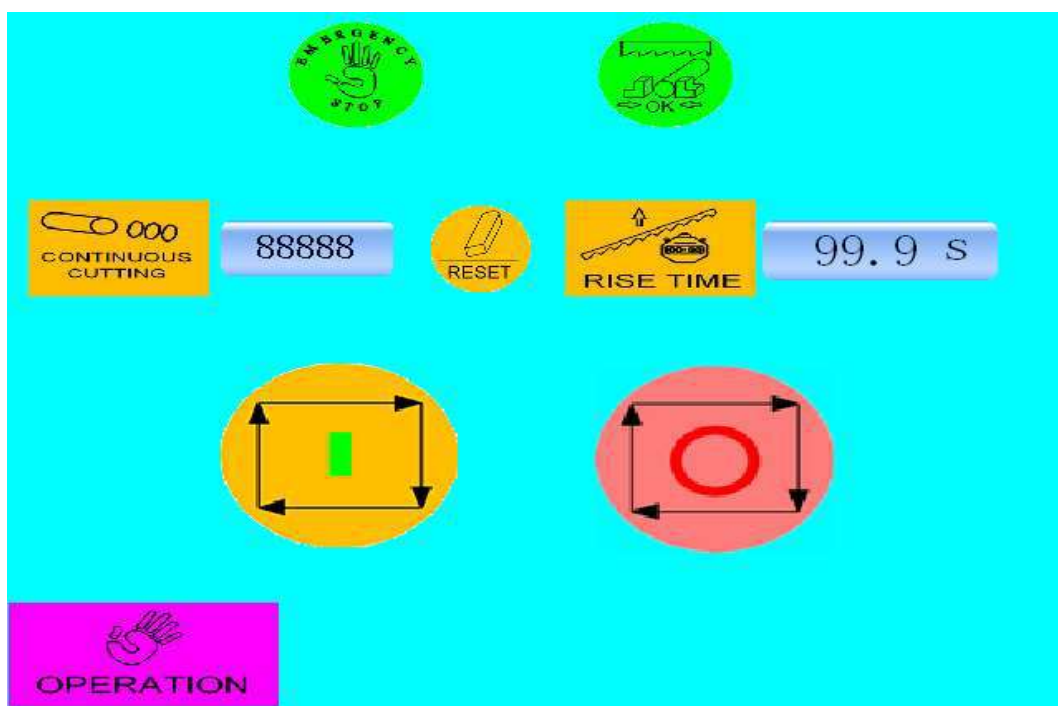


Рисунок 1



Сигнал аварийной остановки

зажимное приспособление
закреплено надлежащим образом,
отображает состояние зажимного
приспособления

Подробная функция каждого индикатора во второй строке представлена ниже:



количество
проходов резания



время подъема
рамы



сброс

После резки нажмите на кнопку «reset» («сброс»), убедитесь, что количество проходов резки было сброшено, затем можно начать вторую операцию.

Подробная функция каждого индикатора в третьей строке представлена ниже:



Будет выполнен запуск автоматической круговой резки. Нажмите на эту кнопку, чтобы начать движение полотна и зажим тисков; нажмите на эту кнопку еще раз, когда задано положение резки: пильная рама опустится и начнет резание, полотно перестанет вращаться, когда дойдет до нижнего ограничительного переключателя, а пильная рама поднимется и остановится в установленное время. Итак, первый режущий диаметр готов.

Обратите внимание: при новом включении питания или после аварийной остановки

необходимо нажать на кнопку автоматической круговой резки  дважды, при других условиях нажать на кнопку нужно только один раз.



Остановка автоматической круговой резки. Нажмите на эту кнопку, станок остановится в любом состоянии. Нажмите еще раз, и станок запустится.

Если необходимо перейти в ручной режим из автоматического, сначала нажмите на переключатель аварийной остановки, затем можно перейти в ручной режим.



Режим ручной эксплуатации

Нажмите на , чтобы войти в меню ручного управления (см. рисунок 2),

сначала нажмите на  , затем эта кнопка изменится на  , после чего можно перейти в режим ручного управления. Другая кнопка будет работать после нажатия на

 . Нажмите на эту кнопку еще раз, после этого другая кнопка работать не будет (примечание: для ручного управления запускайте только эту кнопку, все остальные кнопки могут работать!)

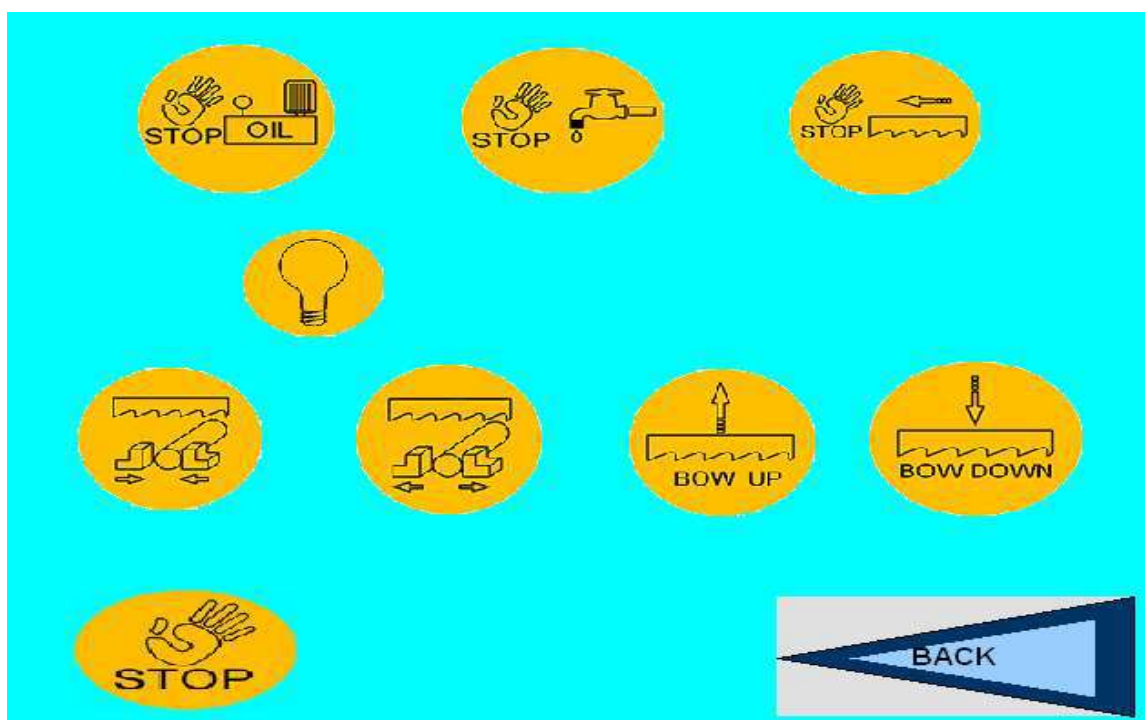


Рисунок 2

Нажмите на  , чтобы запустить гидравлическую систему, нажмите еще раз, чтобы остановить гидравлическую систему. Примечание: сначала необходимо запустить гидравлическую систему, затем можно активировать пильную раму, зажимные тиски, **детали подачи**.

Нажмите на  , кнопку запуска системы охлаждения, нажмите еще раз для остановки.

Нажмите на  , чтобы поднять пильную раму, она перестанет подниматься после

того, как кнопка отпущена



Нажмите на , чтобы опустить пильную раму, она перестанет опускаться после того, как кнопка отпущена



Нажмите на , чтобы ослабить зажимные тиски, зажимные тиски прекратят ослабляться после того, как кнопка отпущена



Нажмите на , чтобы **затянуть задние зажимные тиски, задние зажимные тиски перестанут затягиваться после того, как кнопка отпущена**



индикаторная лампа для затяжки зажимных тисков



Нажмите на , затем эта кнопка изменится на , пильное полотно будет работать медленно



Нажмите на , чтобы вернуться в меню автоматической работы.

Выше представлены инструкции по эксплуатации кнопки и светового индикатора ПЛК.

При выборе автоматического режима сначала требуется ручное управление, нажмите на кнопку выбора ручного управления, нажмите на кнопку запуска гидравлической системы, чтобы запустить гидравлическую систему. Затем нажмите на кнопку подъема пильной рамы, поднимите пильную раму (примечание: пильная рама должна быть расположена выше материала). Затем нажмите на кнопку возврата, чтобы вернуться к автоматическому режиму работы, введите время в поле ввода для подъема пильной рамы (примечание: время должно превышать 2 с). Затем нажмите на кнопку пуска, станок начнет резание автоматически.

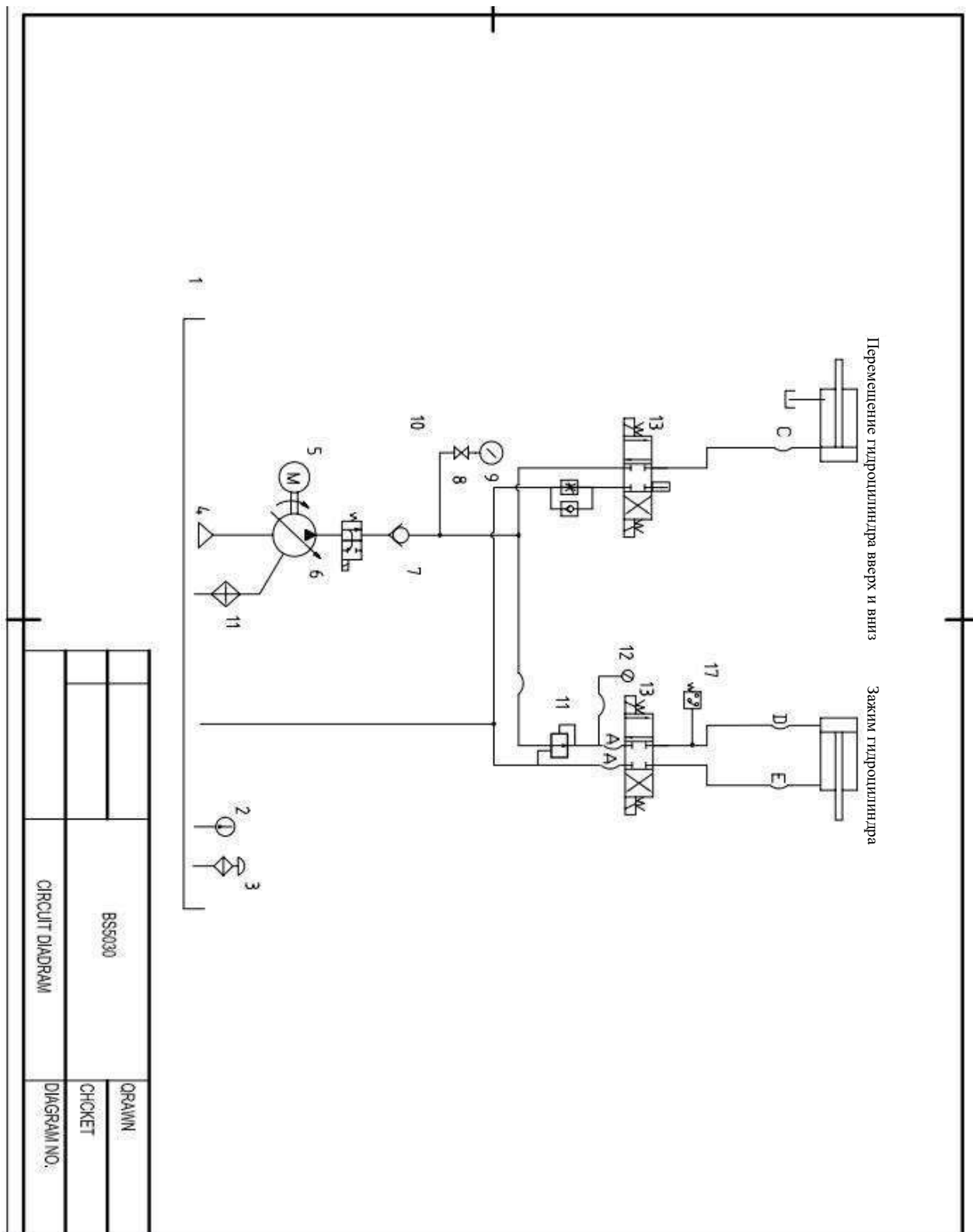
Если необходимо остановить станок во время автоматической работы, просто нажмите на кнопку автоматической остановки круговой резки. Повторно нажмите на кнопку, затем станок снова начнет работу.

Программа ПЛК установлена правильно, станок не будет работать должным образом, если в какую-либо программу внесены изменения. Поэтому просим не вносить изменения

в программу случайным образом. Если необходимо отрегулировать программу, обратитесь к специалисту.

Каждый раз при нажатии на кнопку аварийной остановки, станок не будет работать, необходимо выполнить сброс для повторного запуска работы.

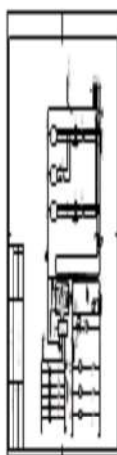
8. Электрическая схема



ЧЕРНЫЙ 1,5 мм

КРАСНЫЙ 0,75 мм

ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНый 1,5 мм



Длина питания

Рабочее покрытие
Стальной 0,75 мм

Главный двигатель

Насос

Охлаждение

Главный
двигатель

Охлаждение

Насос

Питание постоянного тока
Черный 1,5 мм Черный 1,5 мм

Белый 0,75 мм

БЕЛЫЙ 0,75 мм²

Переключитель
двухсторонний
выключатель

Верхний концевой
выключатель

Аварийная остановка

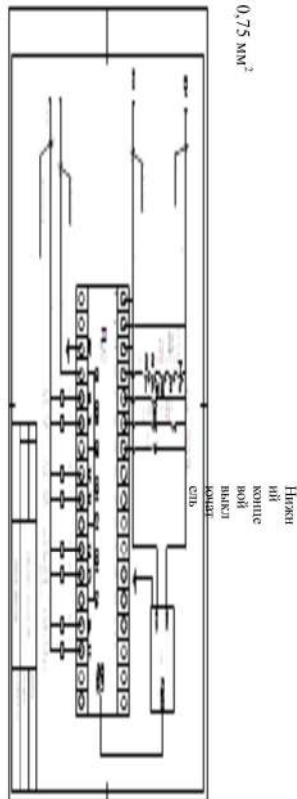
Открытие
двери без
электронной
защиты
пильной
ленты

Защита
электронная
пильной
ленты

Пилосос

Пильная лента

СИНИЙ 0,75 мм²



СИНИЙ 0,75 мм²

КРАСНЫЙ 0,75 мм

Остаток ВВЕРХ

Защита ВНИЗ

Контрольный датчик

ПИЛЬНАЯ

ЛЕНТА

9. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

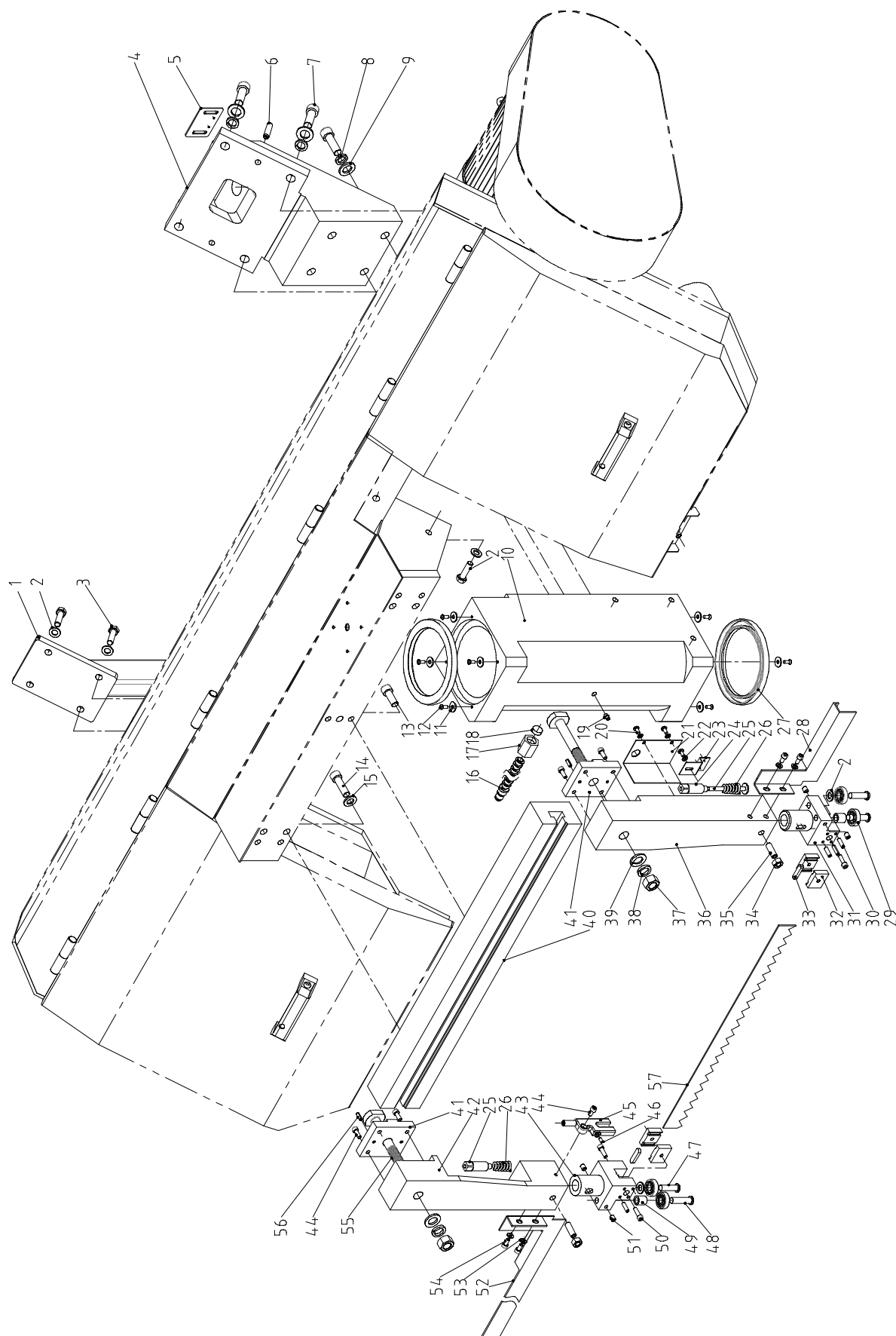
Неисправность	Возможная (-ые) причина (-ы)	Устранение неисправностей
Избыточная поломка пильного полотна	1. Материал не закреплен в тисках 2. Неправильная скорость или подача 3. Слишком большое расстояние между зубьями полотна 4. Материал слишком грубый 5. Неправильное натяжение пильного полотна 6. Зубья контактируют с материалом до запуска пилы 7. Полотно трется о фланец колеса 8. Несоосные подшипники направляющих 9. Растрескивание сварного шва	1. Зажим работает надежно 2. Отрегулируйте скорость или подачу 3. Замените на полотно с малым расстоянием между зубьями 4. Используйте полотно с низкой скоростью и малым расстоянием между зубьями. 5. Выполните регулировку таким образом, чтобы полотно не скользило по колесу 6. После запуска двигателя установите полотно в нужное положение для работы. 7. Регулировка установочных углов колес 8. Регулировка подшипников направляющих 9. Снова выполните сварку, обратите внимание на качество сварки
Преждевременное затупление полотна	1. Зубья со слишком большим шагом 2. Слишком быстрая подача 3. Недостаточное давление подачи	1. Используйте зубья с более мелким шагом 2. Уменьшите скорость 3. Уменьшите натяжение пружины со стороны пилы 4. Уменьшите скорость, увеличьте

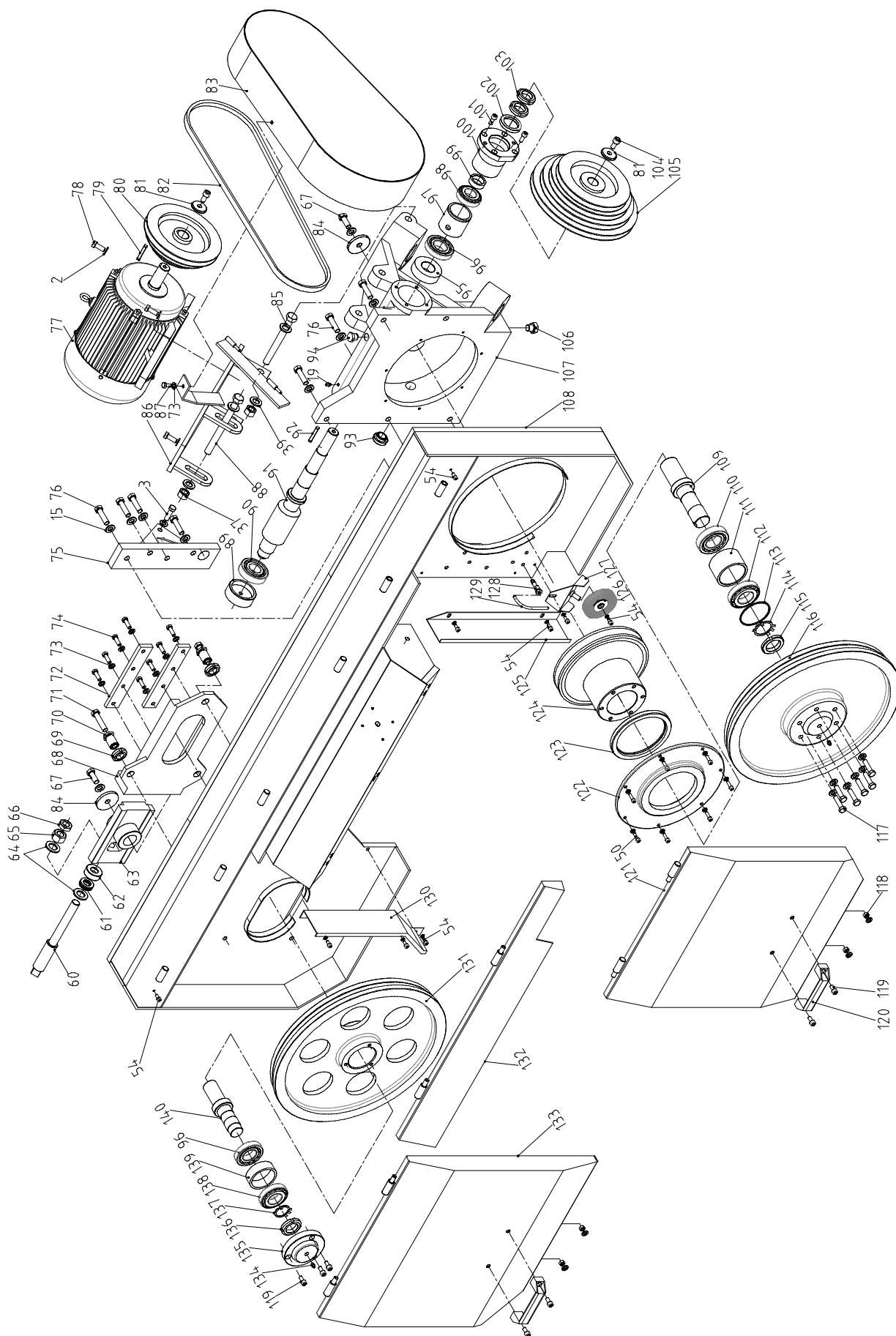
	4. Твердые участки или налип на материале 5. Деформационное упрочнение материала в ходе обработки 6. Перекручивание полотна 7. неподходящее полотно	- давление подачи 5. Увеличьте давление подачи за счет уменьшения натяжения пружины 6. Замените полотно новым и отрегулируйте натяжение полотна. 7. Затяните ручку регулировки натяжения полотна
Необычный износ сбоку/с задней стороны полотна	1. Изношены направляющие полотна 2. Подшипники направляющих полотна не отрегулированы должным образом 3. Кронштейн подшипника направляющего полотна ослаблен	1. Выполните замену 2. Отрегулируйте согласно руководству оператора 3. Затяните
Вырывание зубьев из полотна	1. Зубья со слишком большим шагом для работы 2. Слишком сильное давление, слишком низкая скорость 3. Вибрирующая заготовка 4. Загрузка углублений между зубьями пилы	1. Используйте полотно с зубьями с более мелким шагом 2. Уменьшите давление, увеличьте скорость 3. Надежно зажмите заготовку 4. Для удаления стружки используйте полотно с зубьями с большим шагом или щетку.
Двигатель перегревается слишком сильно	1. Натяжение полотна слишком велико 2. Слишком сильное натяжение приводного ремня 3. Шестерни нуждаются в	1. Уменьшите натяжение полотна 2. Уменьшите натяжение приводного ремня. 3. Проверьте масляную ванну 4. Уменьшите подачу и скорость 5. Отрегулируйте шестерни таким

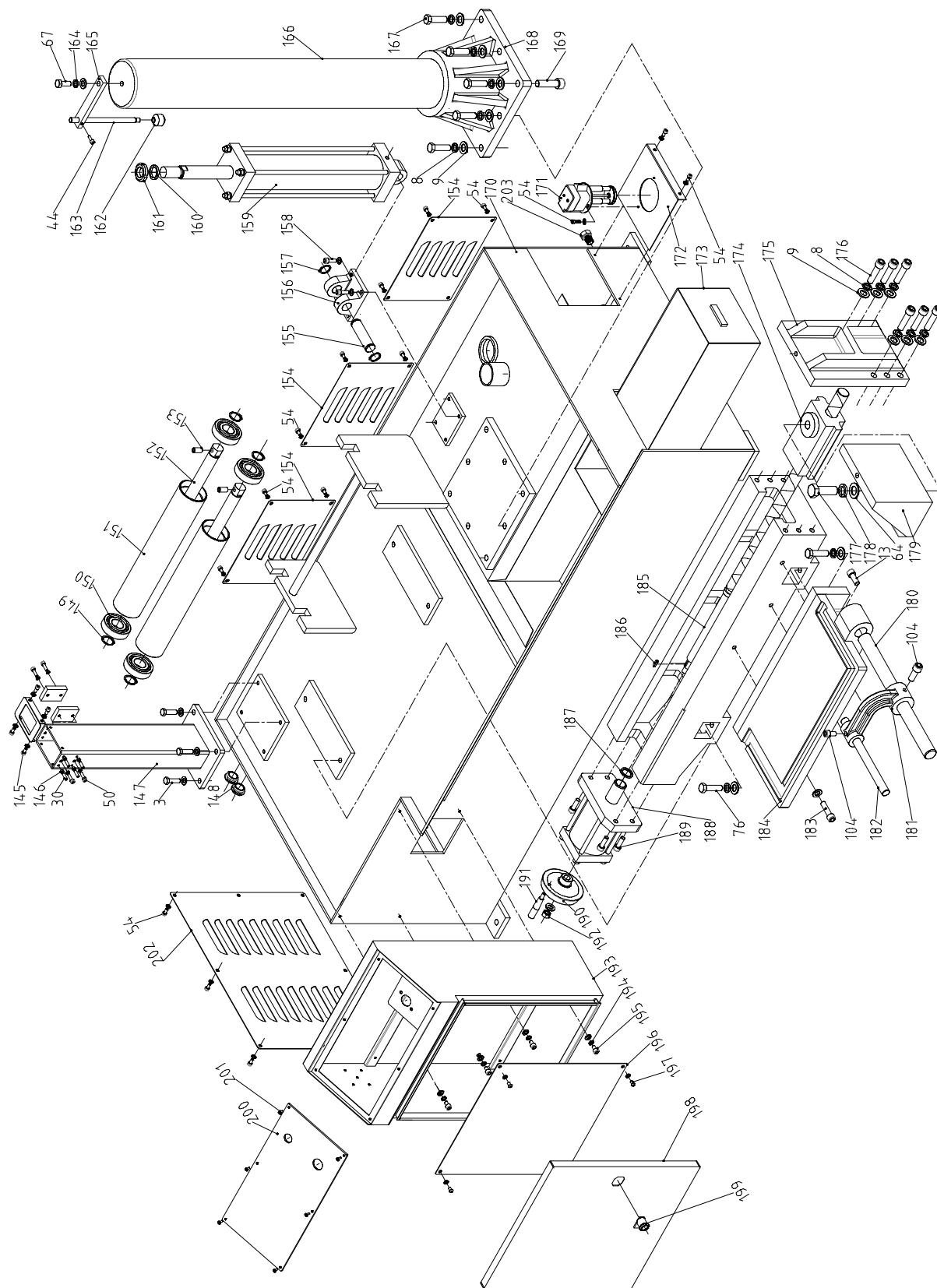
	смазке 4. Резка связывает пильное полотно 5. Шестерни отцентрованы неправильно	образом, чтобы червяк находился в центре шестерни.
Плохо выполненные резы	1. Давление подачи слишком велико 2. Подшипник направляющей неправильно отрегулирован 3. Недостаточное натяжение пильного полотна 4. Затупленное пильное полотно 5. Неверная скорость 6. Направляющая пильного полотна слишком разнесена 7. Ослаблен узел направляющей полотна 8. Платформа перемещения полотна расположена на слишком большом расстоянии от фланцев колеса	1. Уменьшите давление, увеличив натяжение пружины на боковой стороне пилы. 2. Отрегулируйте подшипник направляющей, зазор не может составлять более 0,001 мм. 3. Увеличьте натяжение полотна, отрегулировав натяжение полотна. 4. Замените пильное полотно 5. Отрегулируйте скорость 6. Отрегулируйте пространство направляющих 7. Затяните 8. Снова отследите пильное полотно в соответствии с инструкциями по эксплуатации.
Плохо выполненные резы (черновой)	1. Слишком высокая скорость или слишком сильная подача 2. Зубья пильного полотна со слишком большим	1. Уменьшите скорость или подачу 2. Замените полотно полотном с более мелким шагом 3. Отрегулируйте натяжение пильного полотна

	шагом 3. Слабое натяжение пильного полотна	
Полотно перекручивается	1. Резка связывает пильное полотно 2. Слишком сильное натяжение пильного полотна	1. Уменьшите давление подачи 2. Уменьшите натяжение пильного полотна

10. СХЕМА СТАНКА







11. СПИСОК ЧАСТЕЙ

Позиция	Код	Описание	Размер	Кол-во
1	BSK4230/50-1041	держатель		1
2	GB/T95	шайба	10	23
3	GB/T5783	болт	M10X35	12
4	BS4230/50-1023	соединительная опора		1
5	BS4230/50-1022	соединительная пластина переключателя хода		1
6	GB/T879.1	Пружинный штифт	φ10X35	2
7	GB/T70.1	винт	M14X40	8
8	GB/T93	пружинная шайба	14	22
9	GB/T95	шайба	14	22
10	BS4230/50-1018	направляющая втулка подъемного стакана		1
11	GB/T96	шайба	6	10
12	GB/T819.1	винт	M5X12	8
13	GB/T70.1	винт	M12X30	7
14	GB/T70.1	винт	M12X40	5
15	GB/T95	шайба	12	20
16		бамбуковое соединение	G1/8"	1
17	BS4230/50-1044	плинтус		1
18		магнит	φ18X6	1
19	GB/T7940.1	масленка	M10X1	2
20	GB/T818	винт	M5X10	3
21	BS4230/50-1029	крышка		1
22	GB/T95	шайба	5	3
23	BS4230/50-1045	опора переключения		1
24	BS4230/50-1033	регулируемый резьбовой стержень		2
25	BS4230/50-1032	касание штока		1
26	BS4230/50-1034	пружина		2
27	GB/T9877.1	манжетный сальник	φ120Xφ150	2
28	BS4230/50-1049	крышка пыльного полотна справа		1
29	GB/T276	подшипник	6200-2Z	4
30	GB/T77	винт	M6X20	16
31	BS4230/50-1030	регулируемое основание справа		1
32	BS4230/50-1039	зажимной блок		4
33	BS4230/50-1038	фрикционный блок		2

Позиция	Код	Описание	Размер	Кол-во
34	GB/T6170	гайка	M10	2
35	GB/T77	винт	M10X30	2
36	BS4230/50-1027	правый опорный рычаг		1
37	GB/T6170	гайка	M16	4
38	GB/T93	пружинная шайба	16	2
39	GB/T95	шайба	16	6
40	BS4230/50-1024	линейка		1
41	BS4230/50-1025	стопор		2
42	BS4230/50-1026	левый опорный рычаг		1
43	BS4230/50-1031	регулируемое основание слева		1
44	GB/T70.1	винт	M6 X 16	10
45	BS4230/50-1028	блок переключения		1
46	GB/T77	винт	M6X5	3
47	BS4230/50-1035	ось		2
48	BS4230/50-1036	ось		2
49	BS4230/50-1037	втулка		2
50	GB/T70.1	винт	M6X20	15
51	GB/T77	винт	M8X10	4
52	BS4230/50-1048	крышка пильного полотна слева		1
53	GB/T95	шайба	6	48
54	GB/T70.1	винт	M6X12	35
55	GB/T37	болт	M16X110	2
56	GB/T879.1	Пружинный штифт	φ5X16	4
57		полотно	4180X34	1
60	BS4230/50-1006	сцепной стержень		1
61	GB/T301	Подшипник	51104	4
62	BS4230/50-1005	защитная втулка		1
63	BS4230/50-1007	скользящая база		1
64	GB/T95	шайба	20	3
65	GB/T6170	гайка	M20	1
66	GB/T6172	тонкая гайка	M20	1
67	GB/T5783	болт	M12X30	4
68	BS4230/50-1010	фиксированное основание		1
69	GB/T812	круглая гайка	M22X1.5	3
70	BS4230/50-1011	выравнивающий болт		3
71	GB/T5783	болт	M12X55	3
72	BS4230/50-1009	прижимная пластина		2
73	GB/T95	шайба	8	23
74	GB/T5783	болт	M8X25	8
75	BS4230/50-1016	соединительная пластина		1

Позиция	Код	Описание	Размер	Кол-во
76	GB/T5783	болт	M12X45	16
77		двигатель		1
78	GB/T5783	болт	M10 X 25	4
79	GB/T1096	плоская шпонка	8X50	1
80	BS4230/50-3004	ременный шкив двигателя		1
81	S-75-1009	торцевая крышка		2
82		ремень	A-1168	1
83	BS4230/50-3014	Крышка ремня		1
84	BS4230/50-1008	торцевая крышка		2
85	GB/T5782	болт	M16X200	1
86	BS4230/50-3013	панель фундамента двигателя		1
87	GB/T5783	болт	M8 X 16	1
88	GB/T5782	болт	M16X210	1
89	BS4230/50-3007	торцевая крышка		1
90	GB/T276	подшипник	6306-2Z	1
91	BS4230/50-3006	шнек		1
92	GB/T1096	плоская шпонка	8X60	1
93	JB/T7941.2	масляный уровнемер	M27X1.5	1
94	BS230V-3012	винт		1
95	BS4230/50-3005	защитный кожух		1
96	GB/T297	подшипник	30207	2
97	BS4230/50-3016	защитный кожух		1
98	GB/T297	подшипник	30206	1
99	BS4230/50-3003	защитный кожух		1
100	BS4230/50-3002	торцевая крышка		1
101	GB/T70.1	винт	M8X20	4
102	GB/T9877.1	манжетный сальник	ф40Xф55	1
103	GB/T812	круглая гайка	M30X1.5	2
104	GB/T70.1	винт	M10 X 20	4
105	BSK4230/50-3001	большой ременной шкив		1
106	GB/T1000	запорный винт	M16X1.5	1
107	BS4230/50-3012	коробка редуктора		1
108	BSK4230/50-1012	пильная рама		1
109	BS4230/50-3010	выходной вал		1
110	GB/T297	подшипник	32208	1
111	BSK4230/50-3009	втулка		1
112	GB/T297	подшипник	30208	1
113	BS4230/50-3015	защитный кожух		1
114	GB/T858	контршайба	40	1
115	GB/T812	круглая гайка	M40X1.5	1
116	BS4230/50-1017	приводное колесо		1

Позиция	Код	Описание	Размер	Кол-во
117	GB/T5783	болт	M10X40	6
118	GB/T6170	гайка	M8	4
119	GB/T70.1	винт	M8 X 16	7
120		Квадратная ручка	A120	2
121	BS4230/50-1014	крышка приводного колеса		1
122	BS4230/50-3008	крышка коробки редуктора		1
123	GB/T9877.1	манжетный сальник	φ130Xφ160	1
124	BS4230/50-3011	червячная шестерня		1
125	BS4230/50-1047	задняя панель		1
126		щетка	φ85	1
127	BS4230/50-1020	Подставка для щетки		1
128	BS4230/50-1019	конечная станция водопровода		1
129		медная труба	φ6X100	1
130	BS4230/50-1046	задняя панель		1
131	BS4230/50-1003	шкив		1
132	BS4230/50-1015	ограждение средней части		1
133	BS4230/50-1013	крышка шкива		1
134	GB/T7940.3	масленка	φ10	2
135	BS4230/50-1001	концевая крышка шкива		1
136	GB/T812	круглая гайка	M33X1.5	1
137	GB/T858	контршайба	33	1
138	GB/T297	подшипник	32207	1
139	BS4230/50-1002	втулка		1
140	BS4230/50-1004	ось шкива		1
145	GB/T70.1	винт	M6X10	4
146	GB/T6170	гайка	M6	8
147	BS4230/50-1040	направляющая стойка		1
148	BS4230/50-2026	резиновая втулка		2
149	GB/T894.1	кольцо оси	28	4
150	GB/T276	подшипник	63/28-2Z	4
151	BS4230/50-2013	ролик		2
152	BS4230/50-2012	ось		2
153	GB/T77	винт	M12X25	4
154	BS4230/50-2025	крышка		3
155	BS650G-0085	ось		1
156	BS650G-0084	основание оси		1
157	GB/T894.1	кольцо оси	25	2
158	GB/T70.1	винт	M8X25	4
159	BS4230/50-4016	гидравлический цилиндр		1
160	BS4230/50-1021	защитный кожух		1
161	GB/T812	круглая гайка	M27X1.5	1

Позиция	Код	Описание	Размер	Кол-во
162	BS4230/50-2027	гайка касания		1
163	BS4230/50-2009	касание штока		1
164	GB/T93	пружинная шайба	12	1
165	BS4230/50-2010	опорная пластина		1
166	BS4230/50-2008	подъемный корпус		1
167	GB/T5783	болт	M14X50	8
168	BS4230/50-2011	основание подъемного корпуса		1
169	GB/T70.1	винт	M16X60	1
170	BS4230/50-2024	стойка		1
171		насос сож		1
172	BS4230/50-2022	пластина крепления насоса СОЖ		1
173	BS4230/50-2023	Ящик для стружки		1
174	BS4230/50-2005	гайка		1
175	BS4230/50-2007	Неподвижная пластина для зажимных тисков		1
176	GB/T70.1	винт	M14X55	6
177	GB/T5783	болт	M20X60	1
178	GB/T93	пружинная шайба	20	1
179	BS4230/50-2006	Подвижная пластина для зажимных тисков		1
180	BS4230/50-2016	фиксированная ось заднего упора		1
181	BS4230/50-2015	опора заднего упора		1
182	BS4230/50-2017	звено заднего упора		1
183	GB/T70.1	винт	M12X45	3
184	BS4230/50-2014	опорная стойка		1
185	BS4230/50-2004	ходовой винт		1
186	GB/T1096	плоская шпонка	5 X 20	1
187	BS4230/50-2002	защитный кожух		1
188	BS4230/50-4017	усиленный гидравлический цилиндр		1
189	GB/T70.1	винт	M10X30	4
190	BS4230/50-2001	ручной маховик		1
191		поворотная рукоятка	M8X63	1
192	GB/T6170	гайка	M12	1
193	BS4230/50-2020	электрошкаф		1
194	GB/T93	пружинная шайба	8	4
195	GB/T70.1	винт	M8 X 12	4
196	BS4230/50-2019	электрошкаф		1
197	GB/T818	винт	M6X12	4
198	BS4230/50-2018	элек.дверь		1

Позиция	Код	Описание	Размер	Кол-во
199		стопор	MS705-1	1
200		панель		1
201	GB/T818	винт	M4X10	1
202	BS4230/50-2021	кожух I		1
203	BS260G-4013	заглушка		1