

ЛЕНТОЧНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

МОДЕЛЬ: BS-850G / BS-600GA



Руководство по эксплуатации

Содержание

1. Общие правила техники безопасности.....	2
2. Предусмотренное применение станка.....	2
3. Технические характеристики.....	3
4. Транспортирование и установка.....	3
5. Сборка и эксплуатация.....	5
6. Техническое обслуживание.....	13
7. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	14
8. Электрическая схема.....	17
9. Чертеж в разобранном виде и перечень деталей.....	19

1. Общие правила техники безопасности

1. 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.
2. Данное устройство оборудовано штекером с тремя контактами (заземленный) для обеспечения защиты пользователя от опасности поражения током, поэтому его следует подключить непосредственно к должным образом заземленной розетке с тремя контактами. Ее требуется заменить на должным образом заземленную розетку с тремя контактами согласно национальным правилам устройства электроустановок, а также местным нормативным предписаниям. Используйте только трехжильные удлинительные шнуры, которые оснащены 3-контактными заземленными штекерами.
3. Экранирование следует использовать в надлежащем месте.
4. Надевайте защитные очки, каску и защитную обувь. Если при резании образуется пыль, также используйте лицевую или пылезащитную маску.
5. Надевайте надлежащую одежду. Запрещено надевать свободную одежду или украшения, которые могут быть затянуты в подвижные детали. Запрещено носить галстук или перчатки.
6. Запрещено наклоняться и протягивать руки над станком. Сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
7. Закрепите заготовку. В обязательном порядке закрепляйте заготовку в тисках. Надежно закрепите заготовку. Заготовку строго запрещено удерживать руками, когда пила находится в горизонтальном положении.
8. Содержите рабочую зону в чистоте. Загроможденные рабочие зоны и монтажные столы могут стать причиной несчастных случаев.
9. Избегайте работы в опасных средах. Ленточно-отрезной станок запрещено использовать во влажных или мокрых местах. Обеспечьте рабочую зону хорошим освещением.
10. Не прикладывайте к инструменту излишнее усилие. Инструмент лучше и безопаснее выполнит свою работу на скорости, для которой он был разработан.
11. Отсоедините шнур питания перед регулировкой и обслуживанием, а также перед заменой пильного полотна.
12. Безопасность обеспечивается за счет сочетания здравого смысла и постоянной бдительности оператора при использовании пилы.
13. Строго запрещено становиться на станок. Можно получить серьезную травму при опрокидывании станка или при случайном контакте с режущим инструментом.
14. Регулярно проверяйте быстроизнашиваемые части и защитные ограждения.
15. При перемещении пилы В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ ПОРЯДКЕ опустите головку в горизонтальное положение.



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

Это руководство приведено только для вашего ознакомления. Мы оставляем за собой право вносить усовершенствования в станок без предварительного уведомления.

2. Предусмотренное 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 используйте зубчатое колесо высокой скорости).

3. Технические характеристики

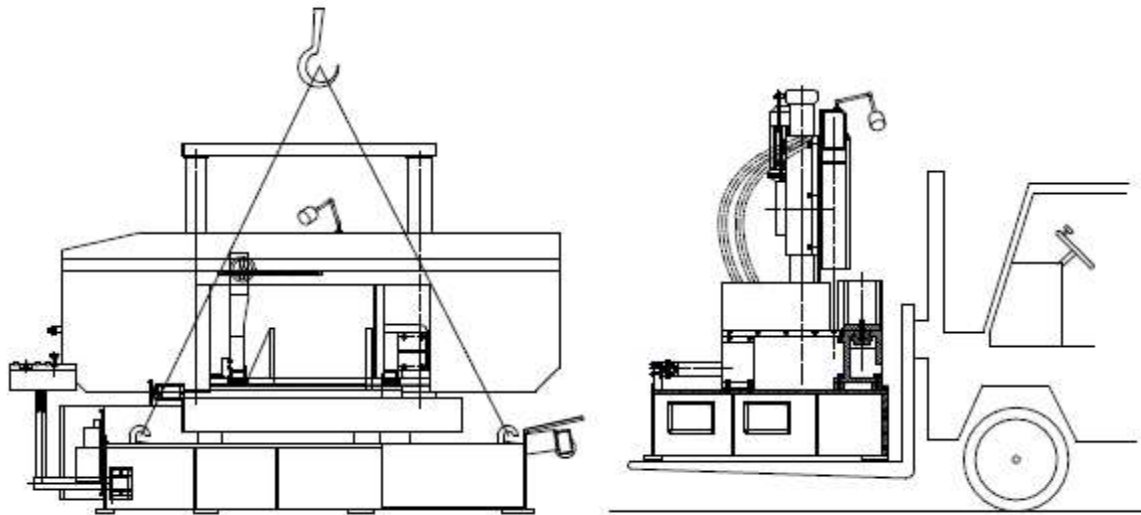
		
90°	600 мм	850X600 мм
45°	400 мм	400X600 мм

Скорость полотна: 10–110 м/мин

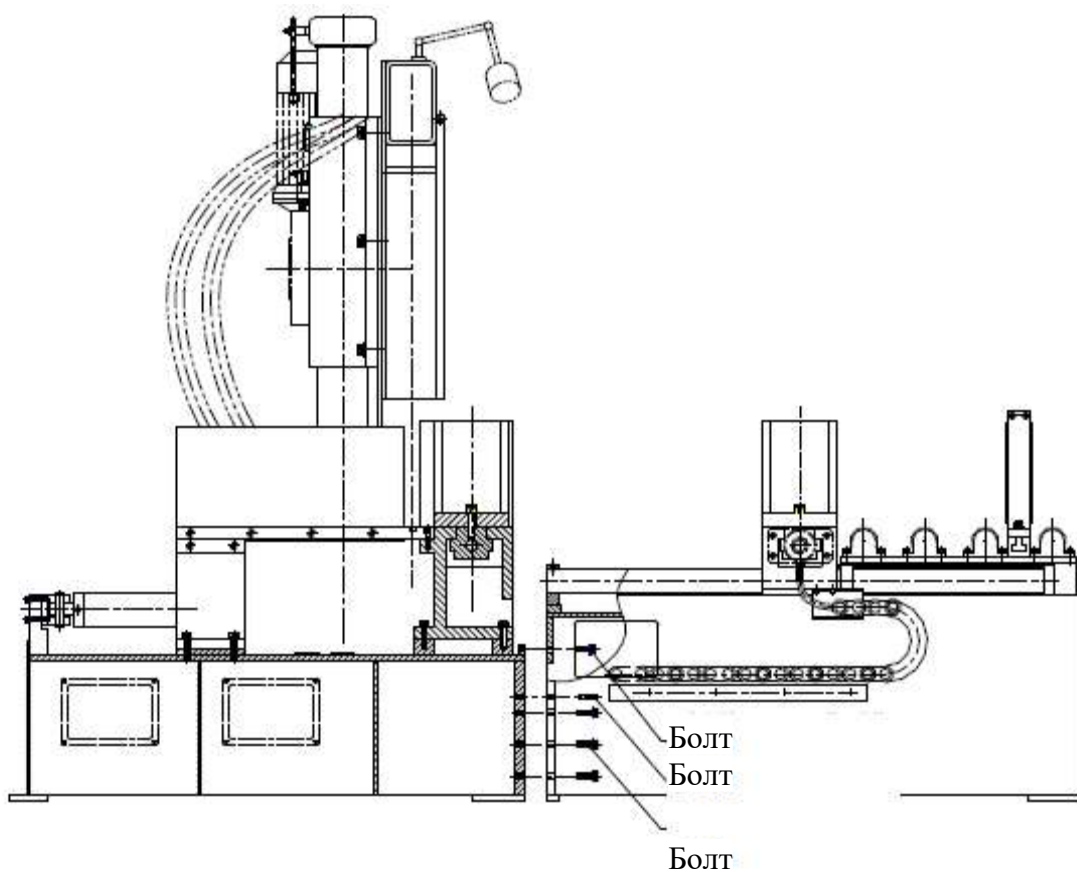
Размеры полотна: 56 ммX1,6 ммX6685 мм

4. Транспортирование и установка

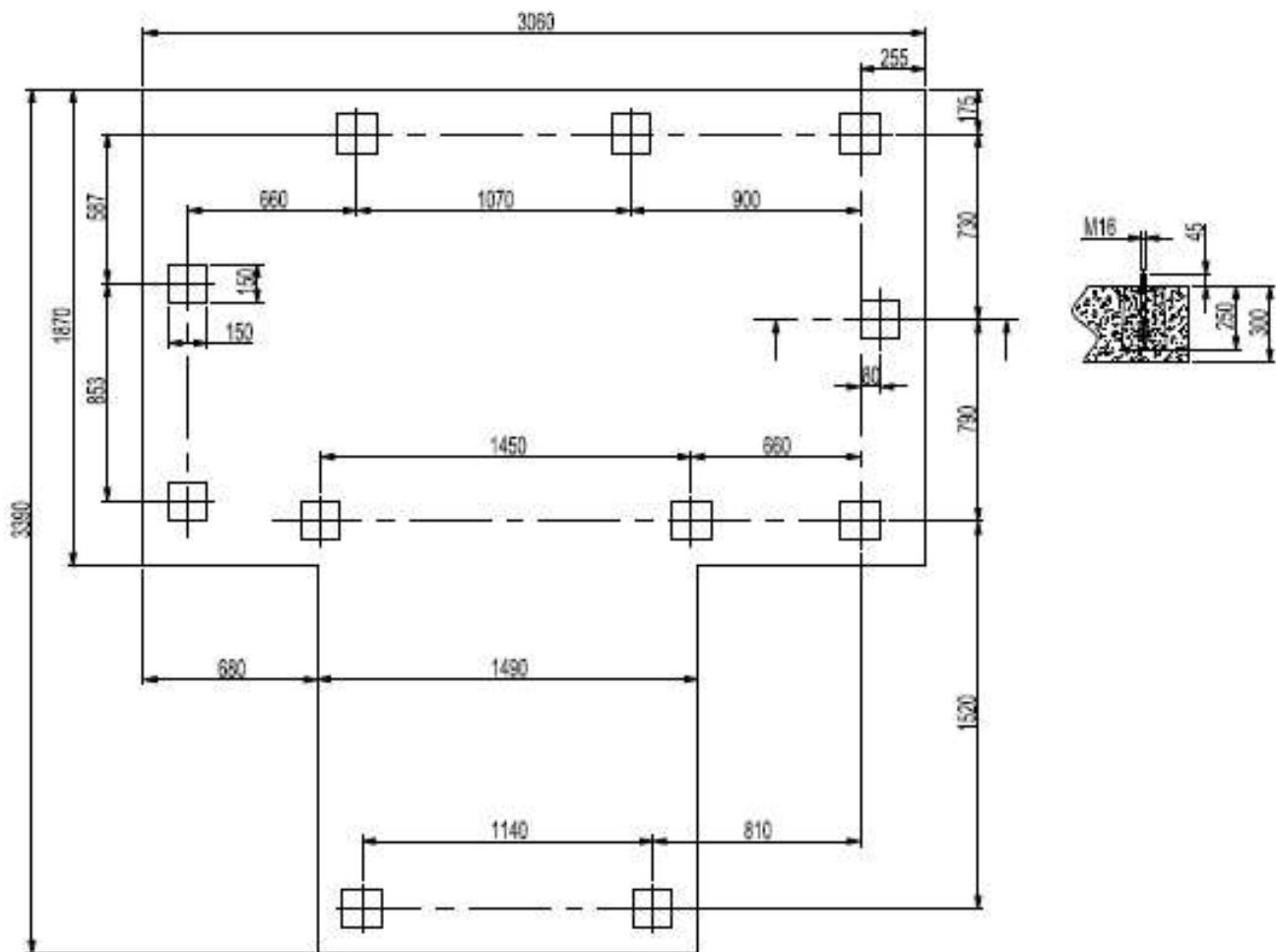
При перемещении станка удерживайте его в устойчивом положении. Для перемещения используйте кран или вилочный погрузчик. Обратите внимание: основной корпус и рольганг разделены. См. следующий чертеж:



Основной корпус и рольганг соединяются болтами и штифтами следующим образом:



Поверхность протерта противокоррозионным маслом, после установки удалите антикоррозийное масло керосином. Во избежание возгорания запрещено использовать газ или корродирующие растворители для чистки установки.
Установите установку на горизонтальном основании, см. чертеж фундаментных работ, как показано ниже:



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

Примечание: Станок должен иметь независимый (отдельный) контур заземления.

Внутреннее сопротивление контура не должно превышать 3 Ом.

5. Сборка и эксплуатация

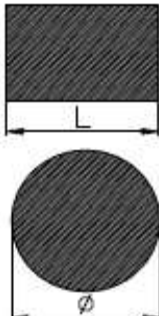
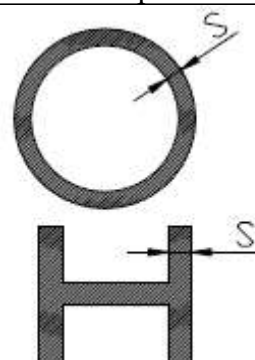
Просим проверить, достаточно ли масла, если масла недостаточно, просим ввести масло для гидравлической системы. Например, используйте гидравлическое масло № 46 летом и гидравлическое масло № 32 зимой. Впрысните охлаждающее масло, чтобы масло находилось выше верхнего уровня воды, лучше всего на 2/3 выше уровня воды. Примечание: насос для подачи охлаждающей жидкости запрещено эксплуатировать без охлаждающей жидкости, иначе насос будет поврежден. Если охлаждающее масло покрылось льдом, запрещено выполнять работы, вам нужно разморозить охлаждающее масло перед эксплуатацией, иначе это может повредить насос.

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

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, вам 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 вы можете управлять установкой в соответствии с приведенным ниже этапом работы.

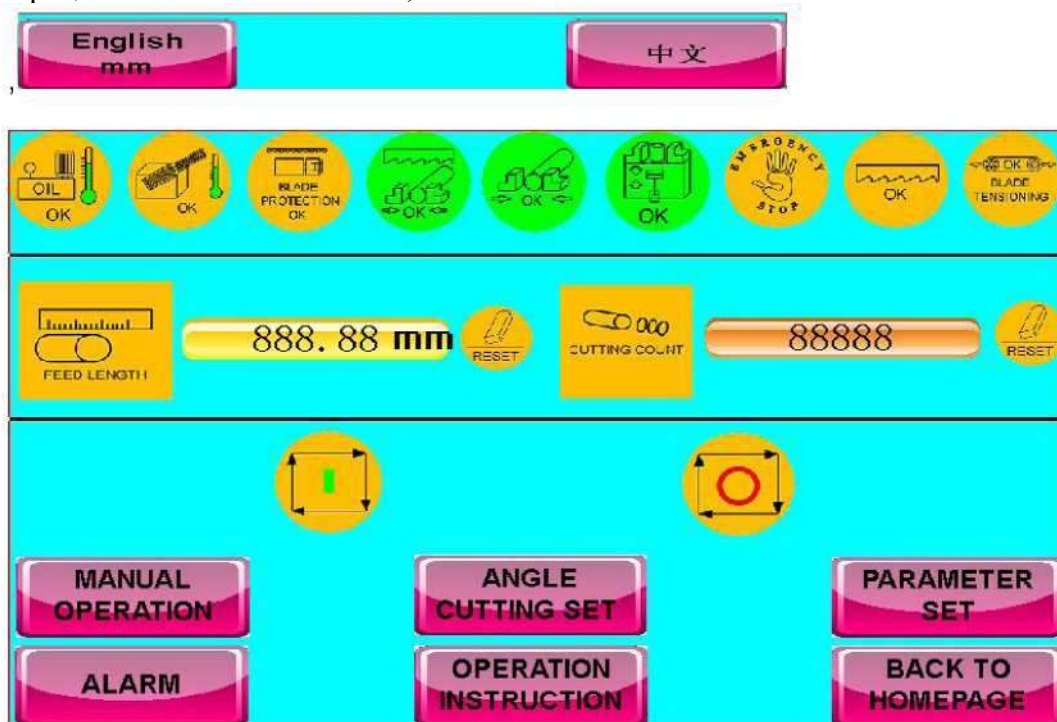
Поместите заготовку на рабочий стол, поместите заготовку рядом с зажимными тисками, затем переместите заготовку в нужное положение.

Запустите насос, затяните заготовку в зажимных тисках, нажмите на кнопку пуска, тогда пильное полотно и насос начнут работать, пильная рама опустится, вы можете отрегулировать скорость подачи с помощью ручки, затем вы можете 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. Вы можете повторить описанную выше операцию для круговой резки.

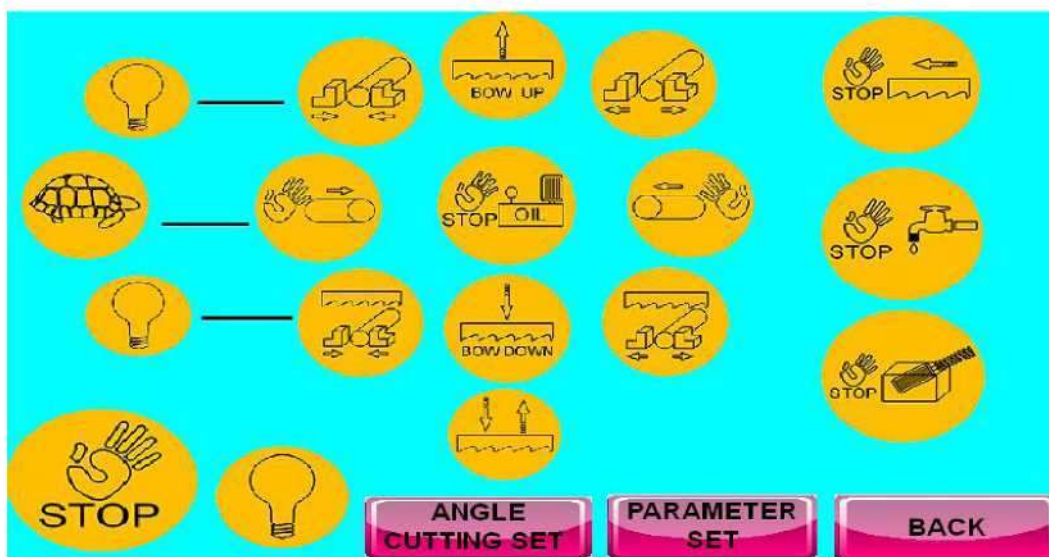
Вы можете судить о скорости и правильности подачи по форме и цвету железной стружки. Если железная стружка в завитках белого цвета, подача и скорость хорошие. Если завитки железной стружки короткие и синие, это означает, что подача идет слишком быстро. Если железная стружка представляет собой порошок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

Пожалуйста, прочтите и следуйте инструкциям, представленным ниже:

Когда в установку поступит электропитание, вы войдете в главное меню и сможете выбрать работу на английском и китайском языках соответственно. При нажатии на кнопку English (английский язык), вы войдете в режим автоматического выполнения операций на английском языке, как показано ниже:



Вы можете войти в ручной режим из меню автоматического выполнения операций, нажав



Выполните следующие действия в ручном меню: нажмите на



Нажмите на кнопку гидравлической системы

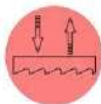


. В отношении системы охлаждающей жидкости, пыльного полотна и системы пылеулавливания выполните действия, указанные выше. Обратите внимание: насос охлаждающей жидкости можно использовать после запуска пыльного полотна

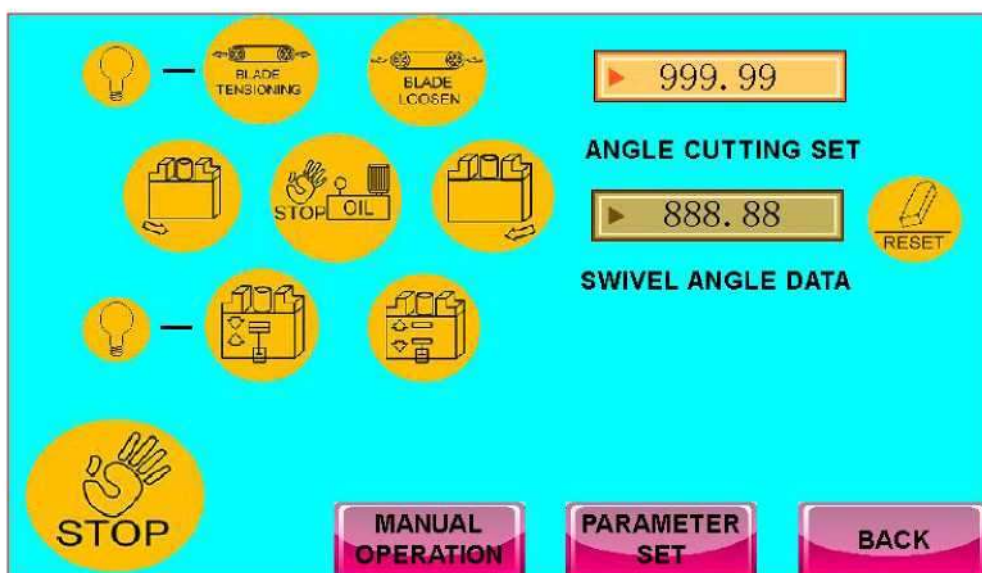
Выполните следующие операции вручную: зажмите заготовку, запустите пыльное



полотно, насос и двигатель пылеулавливателя, а затем нажмите на



изменится на . Нажмите на , пыльная рама автоматически опустится, когда пыльная рама достигнет нижнего предела, пыльное полотно перестанет вращаться, затем пыльная рама автоматически поднимется, пыльная рама перестанет подниматься, когда наступит время, которое вы установили в главном меню.



Нажмите на , чтобы войти в ручной режим, и запустите гидравлическую систему,





нажав на . Нажмите на , и поворотный цилиндр выполнит зажатие,




индикатор загорится зеленым , пока не будет выполнена затяжка. Нажмите на

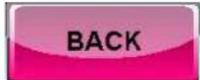


, будет выполнено разжатие поворотного цилиндра, индикатор загорится желтым, прямо сейчас вы можете повернуть пыльную раму. Обратите внимание: перед поворотом пыльной рамы немного ослабьте поворотный цилиндр, чтобы убедиться, что он находится в свободном положении. Просим ввести степень поворота в меню, вы можете повернуть

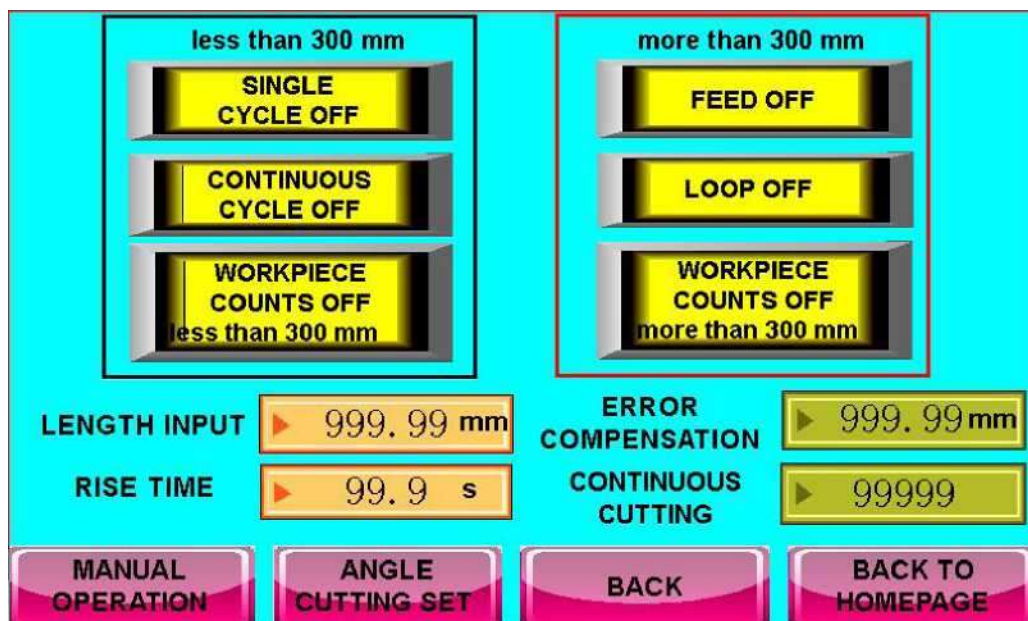
пильную раму, нажав влево  или вправо . Пильная рама остановится, когда она достигнет запланированной степени. Примечание: убедитесь, что поворотный цилиндр был достаточно затянут. Вы можете отрегулировать натяжку пильного полотна

следующим образом: нажмите на , индикатор загорится зеленым, когда пильное

полотно будет достаточно натянуто; нажмите на , пильное полотно ослабнет, и индикатор загорится желтым.

Нажмите на , чтобы вернуться в режим автоматического выполнения

операций, нажмите на , затем вы можете установить время.



Подробно описанная операция выглядит следующим образом:

Вернитесь к ручному управлению, ослабьте цилиндр зажимных тисков, поднимайте пильную раму до тех пор, пока она не окажется над заготовкой, введите данные для компенсации погрешности во время работы без заготовки. Введите время подъема в списке, время должно составлять более 5 секунд.

Если вы хотите отрезать заготовку в пределах 300,00 мм за один раз, нажмите на



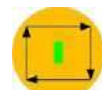
, введите данные для отрезания длины. Нажмите на



, чтобы войти в режим автоматического выполнения операций, сначала



нажмите на , чтобы очистить данные, затем нажмите на



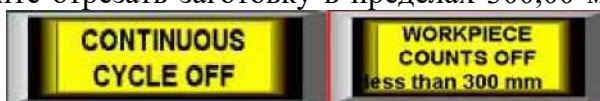
, чтобы запустить


программу, после чего время выполнения резки соответственно увеличится



Когда время будет соответствовать запланированному времени, зажимные тиски будут автоматически зажаты, насос будет работать автоматически, пильная рама опустится автоматически, резание будет выполняться автоматически. После выполнения резания, пильная рама автоматически поднимется в соответствии с запланированным временем, зажимные тиски автоматически ослабнут, в такой момент один цикл будет завершен. Поскольку гидравлическая система имеет буфер инерции, точная длина резки немного превышает запланированные данные, поэтому вам необходимо ввести в программу компенсацию погрешностей между точной длиной резки и запланированными данными, тогда программа автоматически компенсирует эту погрешность в следующий раз.

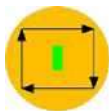
Если вы хотите отрезать заготовку в пределах 300,00 мм, используя непрерывный цикл,



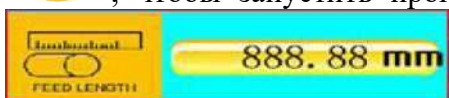
нажмите на  и введите время резки, а затем вернитесь в меню автоматического выполнения операций. В меню автоматического



выполнения операций сначала очистите время, нажав на , затем нажмите на



, чтобы запустить программу. Теперь время резки соответственно увеличится



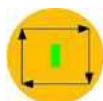
Когда время будет соответствовать запланированному времени, зажимные тиски будут автоматически зажаты, насос будет работать автоматически, пильная рама опустится автоматически, резание будет выполняться автоматически. После выполнения резания, пильная рама автоматически поднимется в соответствии с запланированным временем, зажимные тиски автоматически ослабнут, в такой момент один цикл будет завершен. Через некоторое время подающий цилиндр автоматически подтолкнет заготовку в соответствии с запланированным временем, чтобы начать следующую резку. После резки зажимные тиски все еще зажимают заготовку. Задние зажимные тиски будут ослаблены, цилиндр подающего устройства отодвинется назад, пока не достигнет заднего предела. Задние зажимные тиски будут ослаблены после того, как цилиндр подающего устройства достигнет заднего предела. Затем цилиндр подающего устройства будет толкать транспортер заготовок до тех пор, пока длина заготовки не достигнет запланированного значения, затем зажимные тиски зажмут заготовку и запустится следующая резка. Если вам необходимо отрезать другую длину, сначала нужно очистить данные. Затем войдите в меню ручного управления и выполните следующую операцию: зажмите зажимные тиски, откройте задние зажимные тиски, переместите зажимные тиски обратно в задний предел. Затем вернитесь в меню автоматического выполнения операций, введите длину и время резки, и нажмите на кнопку start (пуск), чтобы начать резку.

Если вы хотите выполнить резание заготовки на более чем 300,00 мм, нажмите на



, введите количество проходов резания, время подъема и длину, а затем вернитесь в меню автоматического выполнения

операций. В меню автоматического выполнения операций очистите данные, нажав на



, затем нажмите на , чтобы запустить программу, затем задние зажимные тиски зажмут заготовку, а после этого подтолкнут транспортер заготовок в соответствии с запланированными данными. Когда заготовка достигнет 300,00, зажимные тиски сначала зажмут заготовку, задние зажимные тиски будут ослаблены,

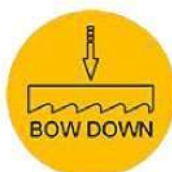
Цилиндр подающего устройства переместится к заднему пределу. Когда цилиндр подающего устройства достигнет задних пределов, задние зажимные тиски будут зажимать заготовку, зажимные тиски откроются, затем цилиндр подающего устройства будет толкать транспортер заготовки, пока он не достигнет запланированного значения. Поскольку во время пуска и останова имеется буфер инерции, вам необходимо учитывать компенсацию погрешностей. Компенсация погрешностей = количество резаний x буфер инерции / один раз, компенсация погрешности будет велика, если вы выполняете резание большее количество раз.

Удар установки повлияет на линейную шкалу, если имеется погрешность, просим удалить данные в ручном режиме. Имеется много световых индикаторов, вы можете решить проблему по световому индикатору. Если имел место неправильный код, сначала очистите данные, затем переместите цилиндр подающего устройства в задний предел вручную, затем ослабьте зажимные тиски и задние зажимные тиски, затем очистите данные и нажмите на аварийную остановку.

функции кнопок



Защита полотна выполнена



опускание пильной рамы



поднятие пильной рамы



аварийная остановка



Сигнализация перегрузки полотна пилы



полотно пилы не закреплено надежно



полотно пилы закреплено надежно



пуск работы полотна пилы



Натяжение полотна



останов полотна пилы



достаточное натяжение полотна пилы



полотно не закреплено надежно



Пуск удаления пыли



сигнализация об удалении пыли



сигнализация о защите полотна



останов удаления пыли



зажатие зажимных тисков



разжатие зажимных тисков



успешная работа двигателя устройства удаления пыли



сброс



Аварийная сигнализация насоса



пуск режима ручной эксплуатации



останов режима ручной эксплуатации



остановка насоса



Подающее устройство перемещает транспортер



успешная работа насоса



остановка насоса



перемещение подающего устройства назад



зажим поворотного устройства



достаточная затяжка зажима поворотного устройства



открытие поворотного устройства



достаточное разжатие зажима поворотного устройства



Остановка гидравлической системы



остановка гидравлической системы



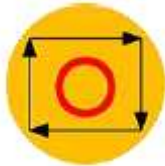
аварийная сигнализация гидравлической системы



успешная работа гидравлической системы



Освещение
отключено/низкое
давление



пауза



Повернуть вправо



освещение включено



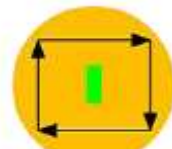
Задние зажимные
тиски зажаты



задние зажимные
тиски разжаты



Повернуть влево



автоматический
режим



Успешное
натяжение полотна



успешное натяжение
зажимных тисков



достаточное
давление



аварийная остановка



полуавтоматический
режим работы

LENGTH INPUT	▶ 999.99 mm
RISE TIME	▶ 99.9 s
ERROR COMPENSATION	▶ 999.99 mm
CONTINUOUS CUTTING	▶ 99999

Длина резки (следует добавить отходы от резки, обычно они должны составлять 2,00 мм)

время подъема пильной рамы

устранение неисправности

количество проходов резания

6. Техническое обслуживание

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

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

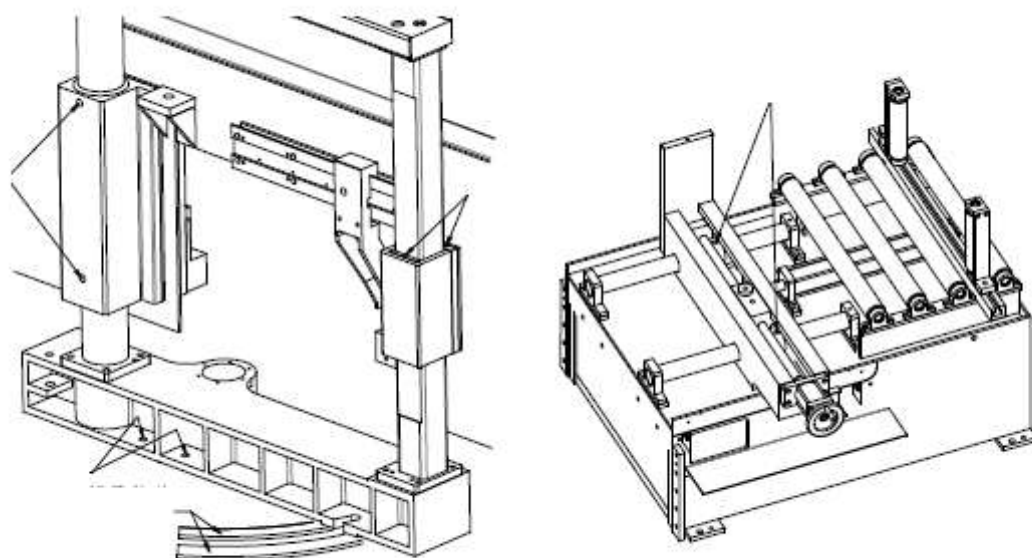
Регулярно и тщательно выполняйте очистку от стружки. В противном случае стружка засорит зубья полотна пилы, что повлияет на качество резания и срок службы пильного полотна.

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.



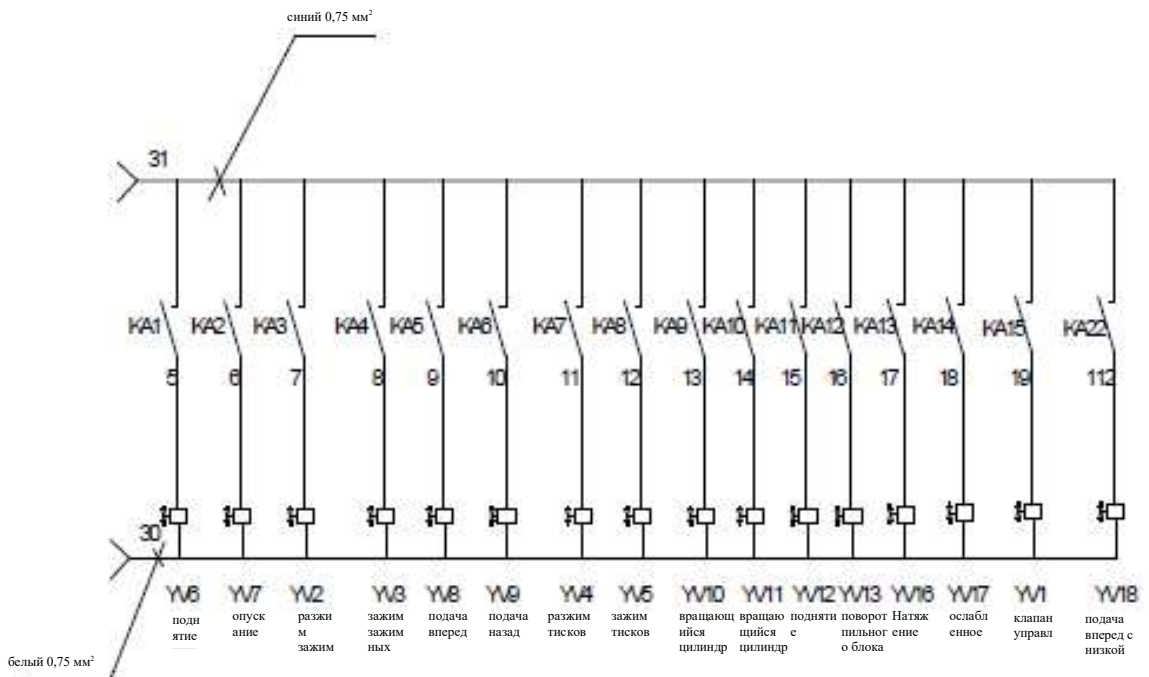
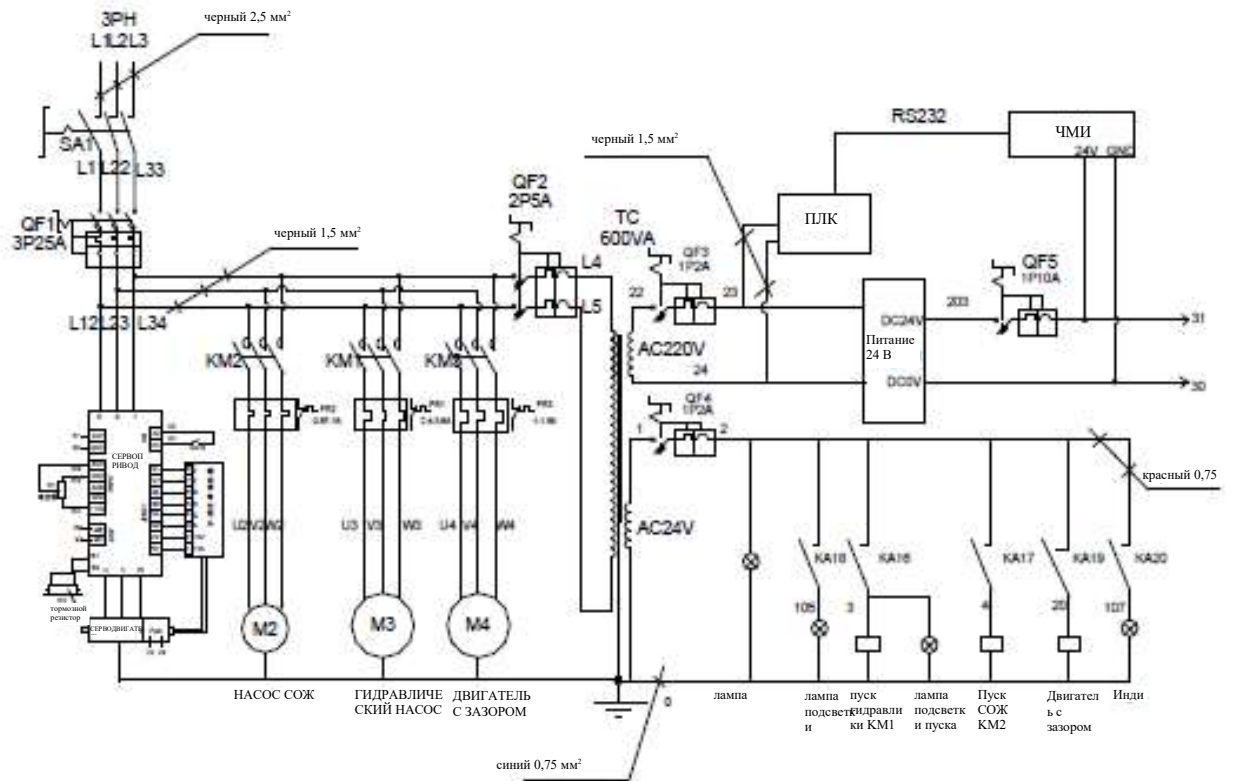
7. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Возможная (-е) причина (-ы)	Устранение неисправностей
Избыточная поломка пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ol style="list-style-type: none"> 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

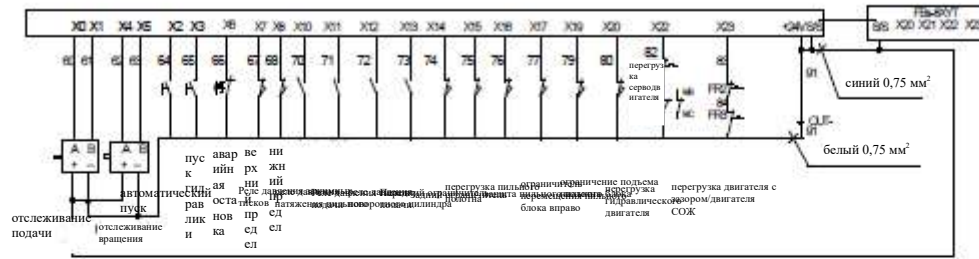
		9. Снова выполните сварку, обратите внимание на качество сварки
Преждевременное затупление полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья со слишком большим шагом 2. Слишком быстрая подача 3. Недостаточное давление подачи 4. Твердые участки или накипь на материале 5. Деформационное упрочнение материала в ходе обработки 6. Перекручивание полотна 7. Неподходящее полотно 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Используйте зубья с более мелким шагом 2. Уменьшите скорость 3. Уменьшите натяжение пружины со стороны пилы 4. Уменьшите скорость, увеличьте 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	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изношены направляющие полотна 2. Подшипники направляющих полотна не отрегулированы должным образом 3. Кронштейн подшипника направляющего полотна ослаблен 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполните замену 2. Отрегулируйте согласно руководству оператора 3. Затяните
Вырывание зубьев из полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья со слишком большим шагом для работы 2. Слишком сильное давление, слишком низкая скорость 3. Вибрирующая заготовка 4. Загрузка углублений между зубьями пилы 	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натяжение полотна слишком велико 2. Слишком сильное натяжение приводного ремня 3. Шестерни нуждаются в смазке 4. Резка связывает пыльное полотно 5. Шестерни отцентрованы 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите натяжение полотна 2. Уменьшите натяжение приводного ремня. 3. Проверьте масляную ванну 4. Уменьшите подачу и скорость 5. Отрегулируйте шестерни таким образом, чтобы

	неправильно	червяк находился в центре шестерни.
Плохо выполненные резы	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ol style="list-style-type: none"> 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 (грубо, шероховато)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокая скорость или слишком сильная подача 2. Зубья пильного полотна со слишком большим шагом 3. Слабое натяжение пильного полотна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите скорость или подачу 2. Замените полотно полотном с более мелким шагом 3. Отрегулируйте натяжение пильного полотна
Полотно перекручивается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Резка связывает пильное полотно 2. Слишком сильное натяжение пильного полотна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите давление подачи 2. Уменьшите натяжение пильного полотна

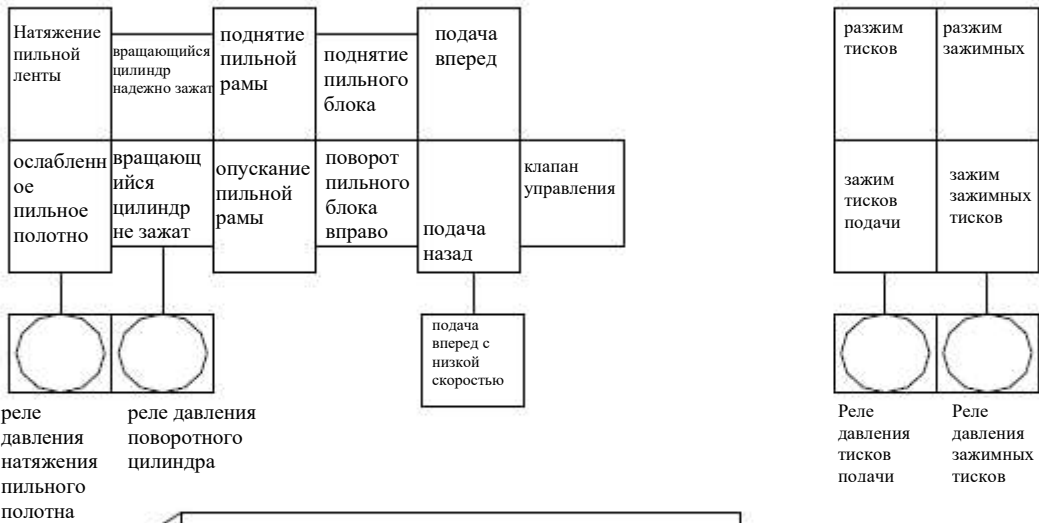
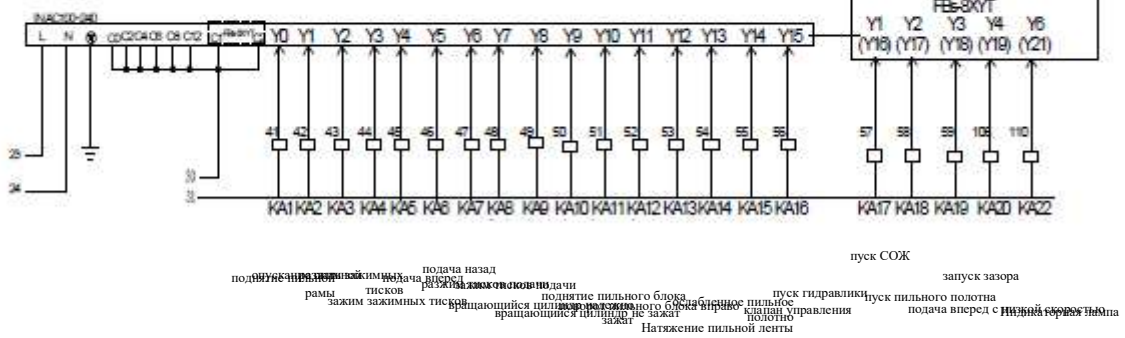
8. Электрическая схема



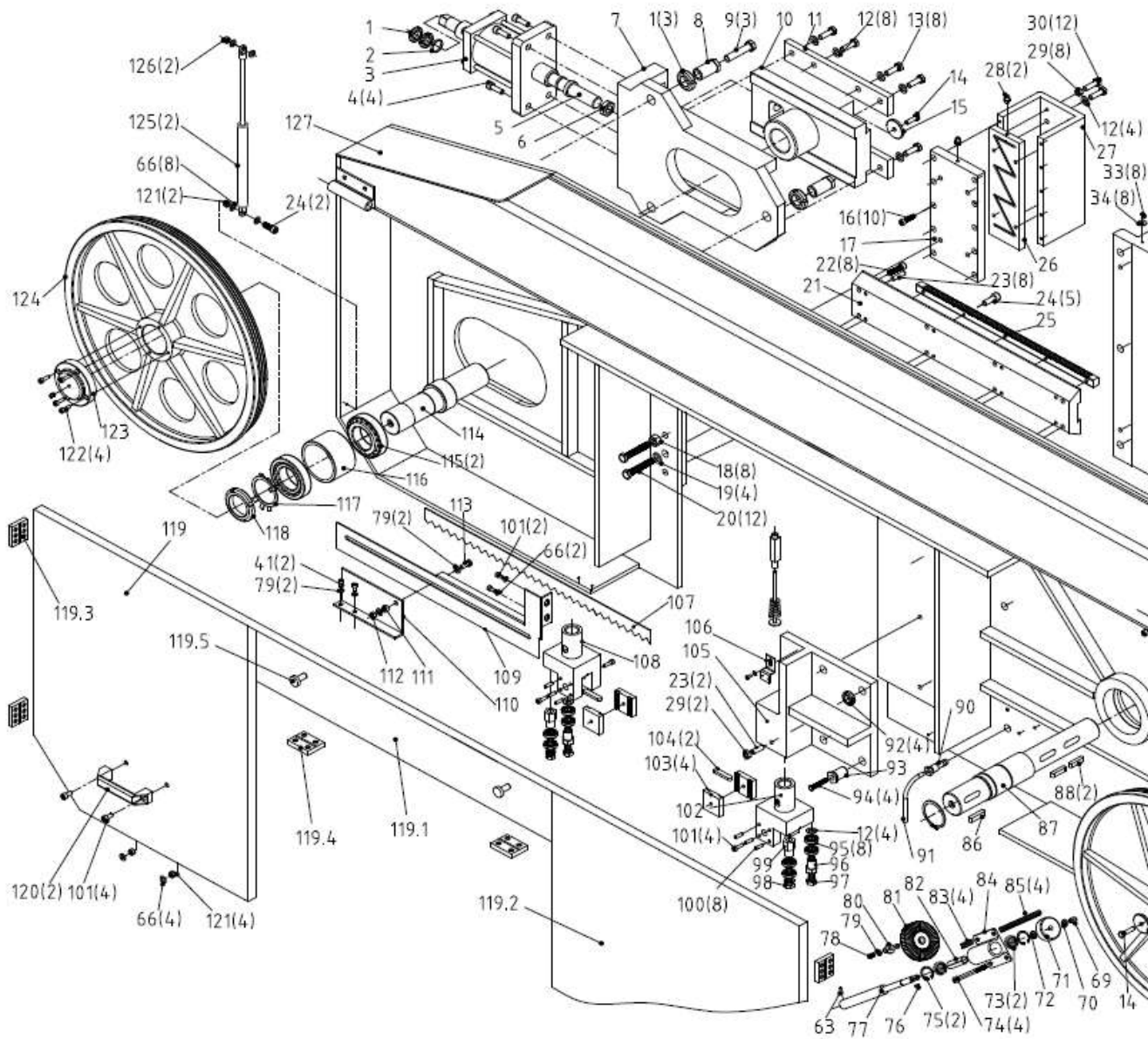
ВВОД

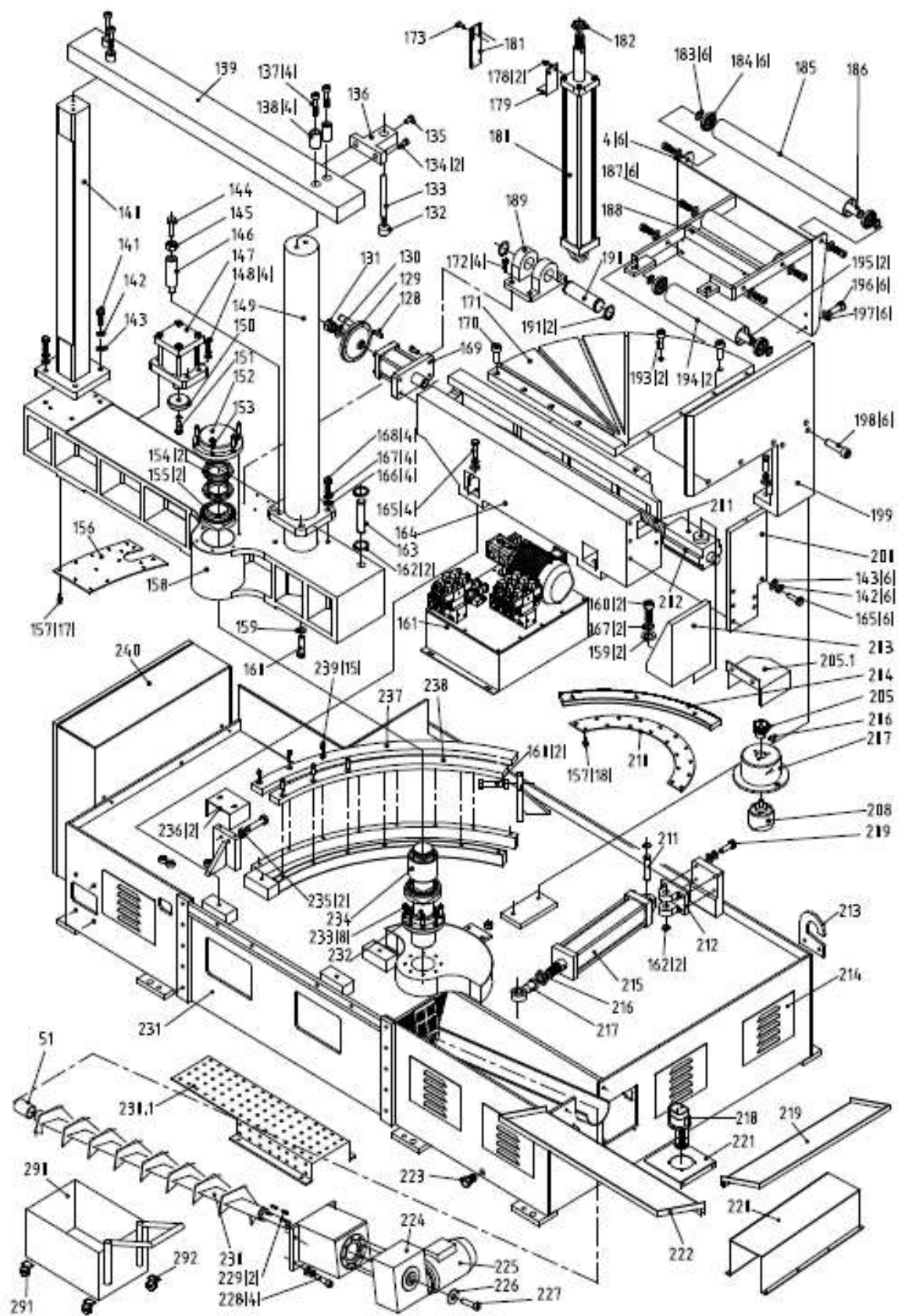


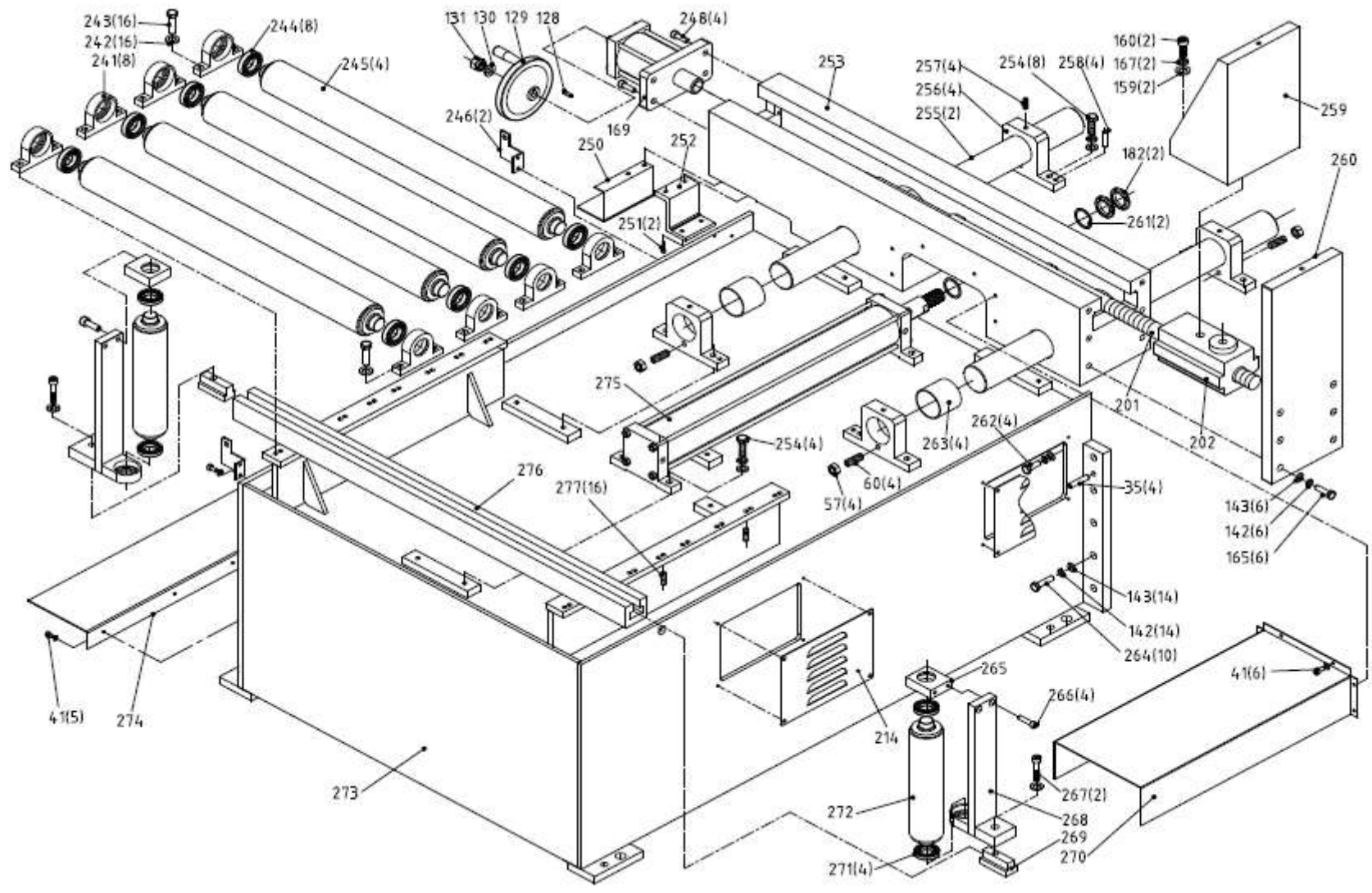
ВЫХОД

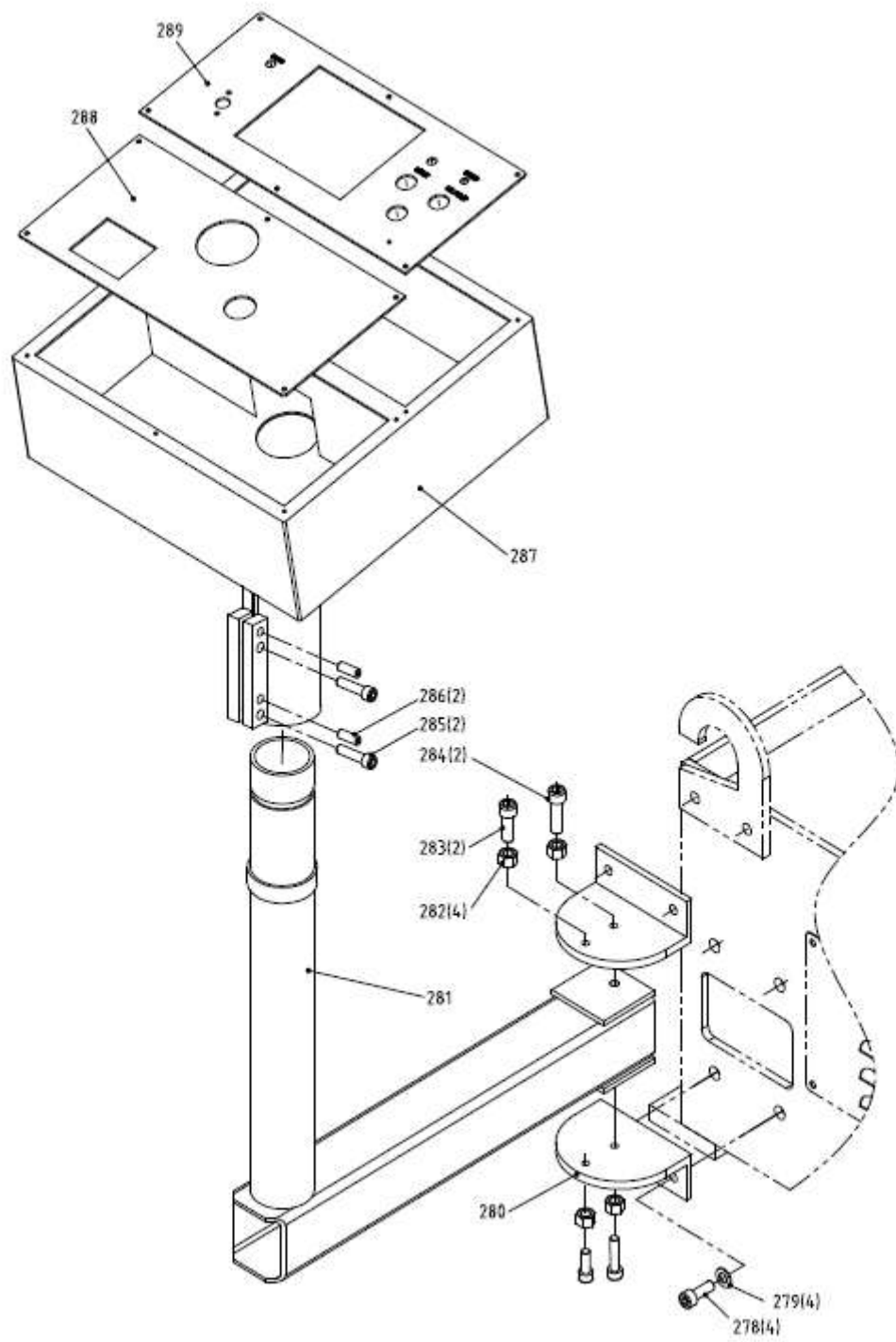


9. Чертеж в разобранном виде и перечень деталей









Позиция	Описание	Размер	Кол-во
1	круглая гайка	M27X1.5	5
2	крышка		3
3	натяжение пильного полотна		1
4	винт	M12 X 35	4
5	сцепной стержень		1
6	тонкая гайка	M27	1
7	основание крепления		1
8	регулирующий болт		3
9	болт	M16X80	3
10	седло скольжения		1
11	прижимная пластина		2
12	прокладка	12	8
13	болт	M12 X 35	8
14	болт	M12X30	3
15	колодка		3
16	винт	M10X30	14
17	шплинт		1
18	гайка	M16	8
19	прокладка	16	4
20	болт	M16X50	12
21	направляющая скольжения		1
22	винт	M12X45	8
23	винт	M12 X 35	10
24	винт	M8 X 30	7
25	зубчатая рейка		1
26	шплинт		1
27	прижимной паз типа U		1
28	Проходная масленка	M10X1	4
29	гайка	M12	9
30	болт	M12X40	12
31	уплотнение	φ150Xφ180X15	2
32	медная втулка		2
33	винт	M6 X 16	8
34	большая прокладка	6	8
35	конический клин	12X50	6
36	Направляющая втулка колонны		1
37	болт	M20X50	6
38	пружинная шайба	20	6
39	пружинная шайба	20	6
40	винт	M6X5	1
41	винт	M6X12	6
42	водоблок		1
43	скользящий кронштейн		1
44	пружина		2
45	сенсорный стержень		1
46	регулирующий резьбовой стержень		2
47	прижимной блок		1

48	вал-шестерня		1
49	плоская шпонка	5X16	3
50	упорный подшипник	51104	2
51	стандартный вкладыш	φ20Xφ23X15	2
52	защитный кожух		1
53	ручной маховик	φ160Xφ16	1
54	гайка	M16	1
55	серводвигатель		1
56	понижающий редуктор	NMRV150-25	1
57	гайка	M14	8
58	пружинная шайба	14	8
59	пружинная шайба	14	8
60	винт	M14X60	8
61	шайба на валу	60	2
62	подшипник	6212-2Z	2
63	винт	M6X8	2
64	прижимная пластина		1
65	фиксированная втулка ограждения		2
66	пружинная шайба	8	18
67	винт	M8X6	4
68	приводное колесо		1
69	винт	M5X12	1
70	пружинная шайба	5	1
71	тележка		1
72	шайба на валу	12	1
73	подшипник	6001-2Z	2
74	винт	M8X150	4
75	отверстие на валу	28	2
76	плоская шпонка	4X15	1
77	ось		1
78	винт	M6X12	1
79	большая шайба	6	1
80	ось		1
81	щетка	φ85	1
82	втулка		1
83	пружина сжатия		4
84	опора		1
85	пружина сжатия		4
86	плоская шпонка	16X70	1
87	ось приводного колеса		1
88	плоская шпонка	14X70	2
89	задняя пластина		1
90	подключение воды		1
91	медная труба	φ6X250	1
92	круглая гайка	M22X1.5	4
93	выравнивающий болт		4
94	болт	M12X70	4
95	подшипник	6003-2Z	8
96	эксцентричная втулка		2
97	болт		2

98	болт		2
99	эксцентричная втулка		2
100	винт	M8X20	8
101	винт	M8X25	10
102	регулируемое основание справа		1
103	зажимной блок		4
104	блок сцепления		2
105	основание крепления		1
106	опора переключения		1
107	полотно	6685X54X1.6	1
108	регулируемое основание слева		1
109	ограждение полотна слева		1
110	опора полотна		1
111	крышка		1
112	гайка	M6	1
113	болт	M6X20	1
114	ось ведущего колеса		1
115	подшипник	32211	2
116	распорная втулка		1
117	контршайба	55	1
118	круглая гайка	M55X2	1
119	Ограждение пильной рамы		1
119.1	Ограждение средней части		1
119.2	Ограждение пильной рамы		1
119.3	Алюминиевый сгибатель		4
119.4	Алюминиевый сгибатель		2
119.5	Винт		2
120	квадратная ручка	180	3
121	гайка	M8	6
122	винт	M10X30	4
123	торцевая заглушка ведущего колеса		1
124	ведущее колесо		1
125	газовая пружина		2
126	гайка	M8	2
127	пильная рама		1
128	плоская шпонка	5X16	2
129	ручной маховик	φ160Xφ16	2
130	колодка		2
131	гайка	M16	2
132	стопор		1
133	стержень		1
134	винт	M6X20	2
135	винт	M6 X 16	1
136	опора		1
137	винт	M16X100	4
138	ось		4
139	шарнирная балка		1
140	стойка коробчатого типа		1
141	болт	M16X60	4
142	пружинная шайба	16	18

143	плоская прокладка	16	18
144	болт	M16X60	1
145	гайка	M16	1
146	концевой вал		1
147	Вращение зажимного цилиндра		1
148	винт	M12 X 50	4
149	колонна		1
150	сальник		1
151	болт	M16X50	1
152	сальник		1
153	винт	M10X30	6
154	круглая гайка	M80X2	2
155	подшипник	32216-2Z	2
156	антифрикционная прокладка		1
157	винт	M5X12	35
158	тело вращения		1
159	плоская прокладка	20	3
160	винт	M20X80	5
161	гидравлический узел		1
162	шайба	25	4
163	палец		1
164	суппорт тормоза		1
165	болт	M16 × 70	16
166	плоская прокладка	20	4
167	пружинная шайба	20	4
168	болт	M20X65	4
169	захватное устройство зажимного цилиндра		2
170	винт	M12X40	4
171	рабочее место		1
172	винт	M10 X 25	4
173	винт	M6X12	2
178	винт	M6X12	2
179	сенсорная панель переключателя хода		1
180	подъемный корпус		1
181	панель подключения переключателя хода		1
182	круглая гайка	M30X1.5	3
183	шайба	28	6
184	подшипник	96/28-2Z	6
185	ролик		1
186	ось		1
187	винт	M16X40	6
188	опора		1
189	основание вала		1
190	штифт		1
191	шайба	30	2
193	винт	M12X55	2
194	ролик		2
195	ось		2
196	винт	M10 X 20	10
197	шайба	10	22

198	винт	M12X40	6
199	задний упор		1
200	неподвижные тиски		1
201	ходовой винт		2
202	гайка		2
203	подвижные тиски		1
204	кольцевая шестерня		1
205	малая шестерня		1
205.1	Ограждение кодового датчика положения		1
206	винт	M6X6	1
207	опора		1
208	Кодовый датчик положения		1
209	болт	M12X60	4
210	антифрикционная прокладка		1
211	штифт		1
212	основание		1
213	стопор		4
214	крышка II		10
215	поворотный цилиндр		1
216	гайка	M24X2	1
217	шарнирный подшипник	SIJK25C	1
218	насос СОЖ		1
219	защитная панель		1
220	защитное ограждение для двигателя		1
221	неподвижная пластина для насоса		1
222	защитная панель		1
223	болт		1
224	коробка редуктора	NMRV063-100	1
225	двигатель удаления стружки		1
226	сальник		1
227	винт	M10 X 25	1
228	винт	M10 X 25	4
229	плоская шпонка	8X30	2
230	винт		1
230.1	Крышка винта		1
231	основание		1
232	шейка вала		1
233	винт	M12X30	8
234	распорная втулка		1
235	гайка	M20	2
236	крышка		2
237	панель		1
238	панель		1
239	винт	M12X30	15
240	электрический щит		1
241	подшипниковый блок		8
242	прокладка	12	16
243	винт	M12X30	16
244	подшипник	6007-2Z	8
245	ролик I		4

246	опора переключения		2
248	винт	M10X30	4
250	пластина		1
251	винт	M4X16	2
252	опора		1
253	опора толкателя		1
254	болт	M12 X 50	12
255	ось направляющей		2
256	основание вала		4
257	винт	M12X16	4
258	круглый штифт	10X30	4
259	Подвижные губки зажима подачи		1
260	Неподвижные губки зажима подачи		1
261	прокладка	30	2
262	болт	M16X45	4
263	стандартный вкладыш	φ70Xφ75X65	4
264	болт	M16X55	10
265	основание корпуса подшипника		2
266	винт	M10 X 25	4
267	винт	M16X60	2
268	основание крепления втулки		2
269	T-образный блок		2
270	крышка цилиндра		1
271	подшипник	6006-2Z	4
272	ролик II		2
273	Основание механизма подачи		1
274	Опорная пластина		1
275	Цилиндр подачи		1
276	T-образная перемычка		1
277	винт	M12X16	16
278	винт	M10 X 25	4
279	Плоская прокладка	10	4
280	Гибочная пластина		2
281	рычаг пульта управления		1
282	гайка	M10	4
283	винт	M10 X 25	2
284	винт	M10X35	2
285	винт	M8 X 30	2
286	винт	M8X20	2
287	Блок управления		1
288	Крышка регулирующего клапана		1
289	Панель управления		1
290	Тележка подающего устройства		1
291	Жесткий ролик		2
292	Универсальный ролик		2

Примечание: Настоящее руководство предназначено только для ознакомления. Мы оставляем за собой право на внесение усовершенствований в станок без предварительного уведомления. При эксплуатации этого электрического станка учитывайте местное сетевое напряжение.