

**ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА ДЛЯ РЕЗКИ
МЕТАЛЛА**

МОДЕЛЬ BS-1018T

BS-1018TA

BS-1018TH

Руководство по сборке и эксплуатации

I. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
II. СПИСОК ЕЖЕДНЕВНЫХ ПРОВЕРОК.....	4
III. ВЫБОР ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ.....	4
IV. СПОСОБЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ.....	6
V. ИНСТРУКЦИЯ.....	6
VI. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ.....	8
VII. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.....	18
VIII. ЧЕРТЕЖ В РАЗБОРКЕ И СПИСОК ЧАСТЕЙ.....	26

I. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СТАНКА.
2. ЕСЛИ ОПЕРАТОР НЕ В ПОЛНОЙ МЕРЕ ЗНАКОМ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ, ОН ДОЛЖЕН ОБРАТИТЬСЯ К СВОЕМУ НАЧАЛЬНИКУ ИЛИ ДРУГОМУ КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ.
3. СНИМИТЕ ГАЛСТУК, КОЛЬЦА, ЧАСЫ И БИЖУТЕРИЮ И ЗАКАТАЙТЕ РУКАВА.
4. ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ ИЛИ ЩИТОК ДЛЯ ЛИЦА.
5. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИНСТРУКЦИИ ПО ПРОВODКЕ И РЕКОМЕНДУЕМЫМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОЕДИНЕНИЯМ ВЫПОЛНЕНА, И СТАНОК НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ ЗАЗЕМЛЕН.
6. ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ВЫКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ.
7. ОТРЕГУЛИРУЙТЕ И УСТАНОВИТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ.
8. ПЕРЕД РЕЗКОЙ ПРОВЕРЬТЕ НАТЯЖЕНИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.
9. ОСТАНОВИТЕ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ВСТАВИТЬ ЗАГОТОВКУ В ТИСКИ.
10. СЛЕДИТЕ, ЧТОБЫ РУКИ И ПАЛЬЦЫ БЫЛИ НА БЕЗОПАСНОМ УДАЛЕНИИ ОТ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.
11. ОСТАНОВИТЕ СТАНОК, ПРЕЖДЕ ЧЕМ УДАЛЯТЬ ОПИЛКИ.
12. ВСЕГДА НАДЕЖНО ЗАЖИМАЙТЕ ЗАГОТОВКУ В ТИСКАХ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РЕЗКИ.
13. ОТСОЕДИНЯЙТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ ВО ВРЕМЯ РЕМОНТА.
14. ПРЕЖДЕ ЧЕМ УЙТИ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РАБОЧАЯ ЗОНА ЧИСТАЯ.

II. СПИСОК ЕЖЕДНЕВНЫХ ПРОВЕРОК

1. **ПРОВЕРКА СОЖ:** низкий уровень СОЖ вызывает пенообразование и высокую температуру пильного полотна. Грязная или низкой концентрации СОЖ может засорить насос, вызвать кривые резы, низкую скорость резки и необратимые последствия.
2. **СОДЕРЖИТЕ ПОЛОЗЬЯ ТИСКОВ В ЧИСТОТЕ И В СМАЗАННОМ СОСТОЯНИИ.**
3. **ОЧИЩАЙТЕ ШКИВ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА И ЗОНЫ ВОКРУГ ШКИВА.**
4. **НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПИЛЫ:** направляющая пилы должна быть туго натянутой. Ослабленная направляющая влияет на точность распила.
5. **ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО:** должно быть острым.
6. **СКОРОСТЬ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА:** скорость полотна должна соответствовать материалу и форме заготовки.
7. **ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА:** особенно после первых резов новым полотном.

III. ВЫБОР ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

1. Запрещается использовать пильное полотно с таким крупным шагом, когда в заготовке одновременно находится менее 3 последовательных зубьев. (Слишком мало зубьев приведет к их выпадению.)
2. Запрещается использовать пильное полотно тоньше, чем требуется для получения удовлетворительной чистоты поверхности или плоскостности. (Слишком много зубьев в заготовке не позволяет достичь удовлетворительной скорости распила; часто вызывает преждевременный износ полотна; часто получаются «выпуклые» пропилы или пропилы, которые не являются ни прямыми, ни параллельными.)
3. Не предполагается, что приведенная ниже таблица будет точной и правильной для всех случаев. Она рассматривается как общее руководство по правильной практике распиловки. Поставщик пильных полотен или заводской инженер должны предоставить достоверную информацию об эксплуатационных характеристиках пильных полотен и их использовании.

РАБОЧИЙ РАЗМЕР (цельные прутки)	ПРОГНОЗИРУЕМЫЙ ШАГ ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ		
	НАИЛУЧШИЙ	ВТОРОЙ НАИЛУЧШИЙ	ТРЕТИЙ НАИЛУЧШИЙ
Диаметр или площадь менее 1"	10		
Диаметр или площадь 1"	8	10	6
Диаметр или площадь 1 ½"	8	10	6
Диаметр или площадь 2 ½"	8	6	4
Диаметр или площадь 2 ½"	6	8	4
Диаметр или площадь 3"	6	4	3
Диаметр или площадь 3 ½"	6	4	3
Диаметр или площадь 4"	4	3	6
Диаметр или площадь 4 ½"	4	3	6
Диаметр или площадь 5"	4	3	6
Диаметр или площадь 6"	3	4	6
Диаметр или площадь 7"	3	4	6
Диаметр или площадь 8"	3	2	4
Диаметр или площадь 9"	3	2	4

Примечание:

1. При резке стандартной или тонкостенной трубы, швеллерного железа, уголков двутавровой балки часто и эффективно используется пильное полотно с 10 шагами типа «волна». Менее 10 зубьев на дюйм пилы почти никогда не дает удовлетворительного результата.
2. Для Труб или конструкций с толщиной стенки или перегородки ½ дюйма или больше обычно может использоваться полотно с шагом 8 или 6 с удовлетворительным результатом.

3. Если необходимо распилить прямоугольный цельный прут, заготовку следует, по возможности, загружать так, чтобы наименьшее поперечное сечение было направлено на зубья пильного полотна. Выбранный шаг (или количество зубьев на дюйм полотна) должен обеспечивать зацепление не менее 3 последовательных зубьев в заготовке. Если применение этого правила невозможно из-за того, что наименьшее поперечное сечение слишком тонкое, заготовку следует загружать так, чтобы более широкая часть была направлена к зубьям пильного полотна. Необходимо выбирать полотна с крупным шагом из списка, рекомендованного для круглых и квадратных цельных прутков.

IV. СПОСОБЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ

1. ВСЕГДА ПОДДЕРЖИВАЙТЕ УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНКА ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ.
2. ДВИЖЕНИЕ ВИЛОЧНОГО ПОГРУЗЧИКА ДОЛЖНО БЫТЬ МЕДЛЕННЫМ И ОСТОРОЖНЫМ.

V. ИНСТРУКЦИЯ

Горизонтальная ленточная пила хорошо подходит для многих мастерских, инструментальных мастерских, отделов технического обслуживания, производителей металлоконструкций, строительных подрядчиков, механических мастерских, профессионально-технических училищ и педагогических колледжей.

Рекомендуем изучить это руководство перед настройкой, подключением проводки и эксплуатацией станка, а также сохранить его для дальнейшего использования.

Примечание: Станок должен иметь независимый (отдельный) контур заземления. Внутреннее сопротивление контура не должно превышать 3 Ом.

Технические характеристики:

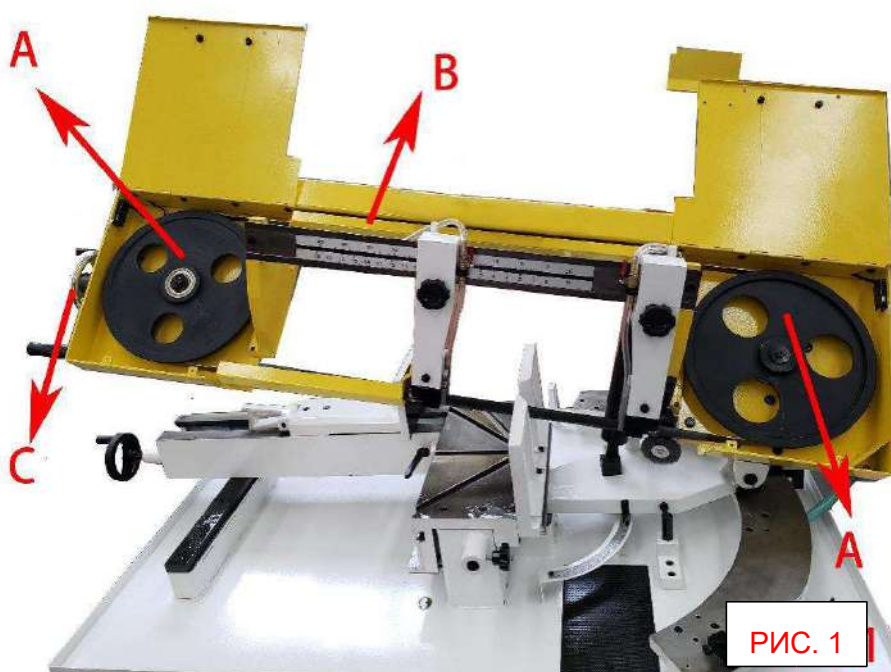
Поз. №		388061	388062	388063
Модель		BS-1018T	BS-1018TA	BS-1018TH
Производительность	Круглый под углом 90°	260 мм (10,2")	260 мм (10,2")	260 мм (10,2")
	Прямоугольный под углом 90°	260x430 мм (10,2"x16,9")	260x430 мм (10,2"x16,9")	260x430 мм (10,2"x16,9")
	Круглый под углом 60°	155 мм (6,1")	155 мм (6,1")	155 мм (6,1")
	Прямоугольный под углом 60°	125x125 мм (5"x5")	125x125 мм (5"x5")	125x125 мм (5"x5")
	Круглый для 45°	260 мм (10,2")	260 мм (10,2")	260 мм (10,2")
	Прямоугольный под углом 45°	Левый: 260x130 мм (10,2"x5,1") Правый: 300x200 мм (11,8"x7,9")	Левый: 260x130 мм (10,2"x5,1") Правый: 300x200 мм (11,8"x7,9")	Левый: 260x130 мм (10,2"x5,1") Правый: 300x200 мм (11,8"x7,9")
Скорость пильного полотна, 50 Гц	24, 52, 78, 109 м/мин	24, 52, 78, 109 м/мин	24, 52, 78, 109 м/мин	
Скорость пильного полотна, 60 Гц	28, 62, 93, 130 м/мин	28, 62, 93, 130 м/мин	28, 62, 93, 130 м/мин	
Размер пильного полотна	27x0,9x3660 мм	27x0,9x3660 мм	27x0,9x3660 мм	
Двигатель	1,5 кВт	1,5 кВт	1,5 кВт	
Привод	Ремень	Ремень	Ремень	
Диаметр шкива	365 мм	365 мм	365 мм	
Бак для СОЖ	8 литров	8 литров	8 литров	
Насос СОЖ	45 Вт	45 Вт	45 Вт	
Высота тисков станка над уровнем пола	673 мм	673 мм	673 мм	
Размер в упаковке	212x108x122 см	212x131x122 см	212x108x122 см	
Масса нетто/брутто	466/520 кг	472/565 кг	515/653 кг	

VI. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ

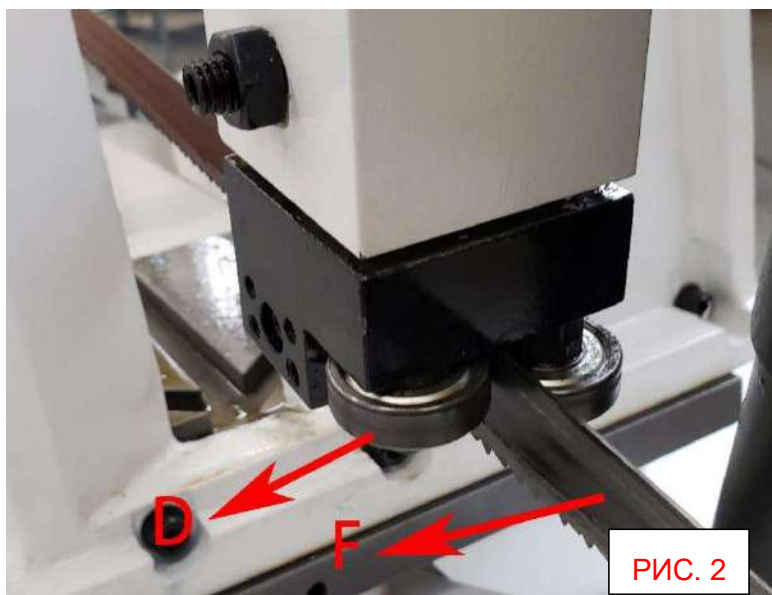
і. СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Перед отгрузкой пильное полотно устанавливается на пилу. Для выбора нового пильного полотна см. раздел III. «ВЫБОР ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА». Для этого станка требуется пильное полотно шириной 27 мм и длиной 3660 мм.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Поднимите раму пилы примерно на 6 дюймов и замкните рычаг скорости подачи, повернув его по часовой стрелке до упора.
3. Откройте обе крышки шкивов и очистите станок от мусора.
4. Ослабьте натяжение полотна, повернув маховик натяжения (С), рис. 1, против часовой стрелки.
5. Снимите пильное полотно с обоих шкивов и каждой направляющей полотна.
6. Убедитесь, что зубья нового полотна направлены по траектории движения. При необходимости выверните полотно наизнанку.
7. Установите пильное полотно на шкиве (А) и далее через верхний кожух полотна (В), рис. 1. Рис. 1: шкивы со снятыми кожухами показаны для ясности.



8. Вставьте пильное полотно (F) до упора в направляющий роликовый подшипник (D), прижав заднюю часть полотна к кронштейну направляющей, как показано на рис. 2.



Примечание. Если роликовые подшипники нуждаются в регулировке, см. раздел «РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА».

9. Слегка натяните полотно и поработайте им на обоих шкивах, как показано на рис. 3.



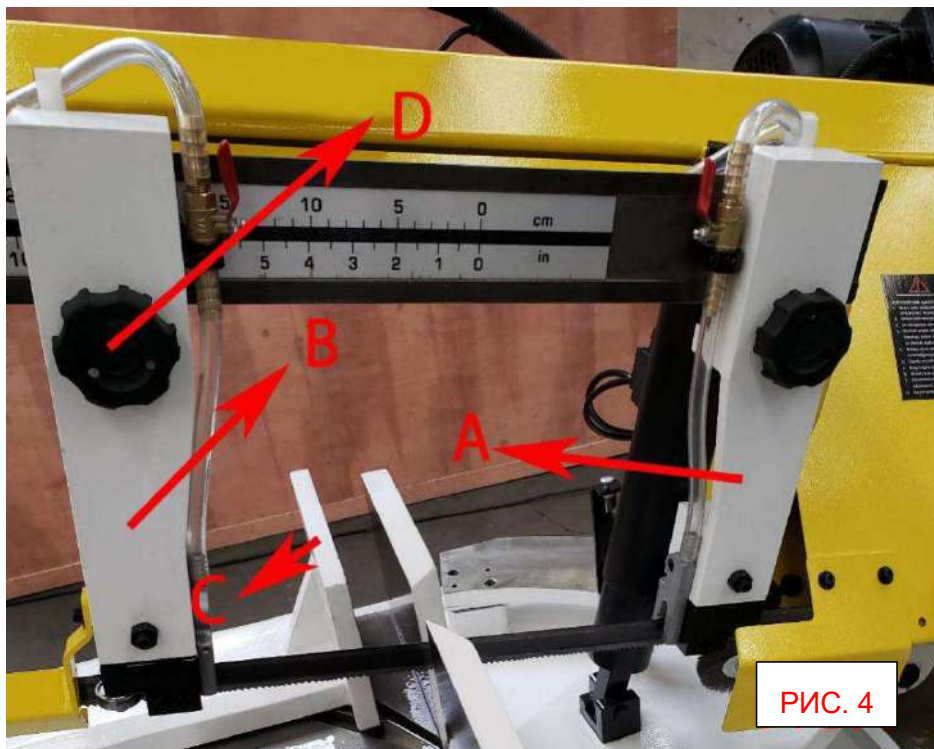
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ ПОЛОТНА ПРИЛЕГАЕТ К ФЛАНЦАМ ОБОИХ ШКИВОВ. ЭТО ОЧЕНЬ ВАЖНО.

10. Убедившись, что задняя часть полотна прилегает к фланцам обоих шкивов и правильно вставлена в направляющие, завершите натяжение полотна.
11. Включите и выключите питание, чтобы убедиться, что пильное полотно находится на месте и вращается правильно. Если полотно не вращается должным образом, см. раздел «КОНТРОЛЬ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА».

ii. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ КРОНШТЕЙНОВ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие полотна должны устанавливаться как можно ближе к губкам тисков. Правый направляющий кронштейн полотна (А), рис. 4, не регулируется и устанавливается на заводе, чтобы освободить правую губку тисков. Левый направляющий кронштейн полотна (В) можно перемещать влево или вправо в зависимости от положения губки левых тисков (С). Для того чтобы переместить левый направляющий кронштейн (В), ослабьте рукоятку (D), установите направляющий кронштейн полотна (В) и затяните рукоятку (D).

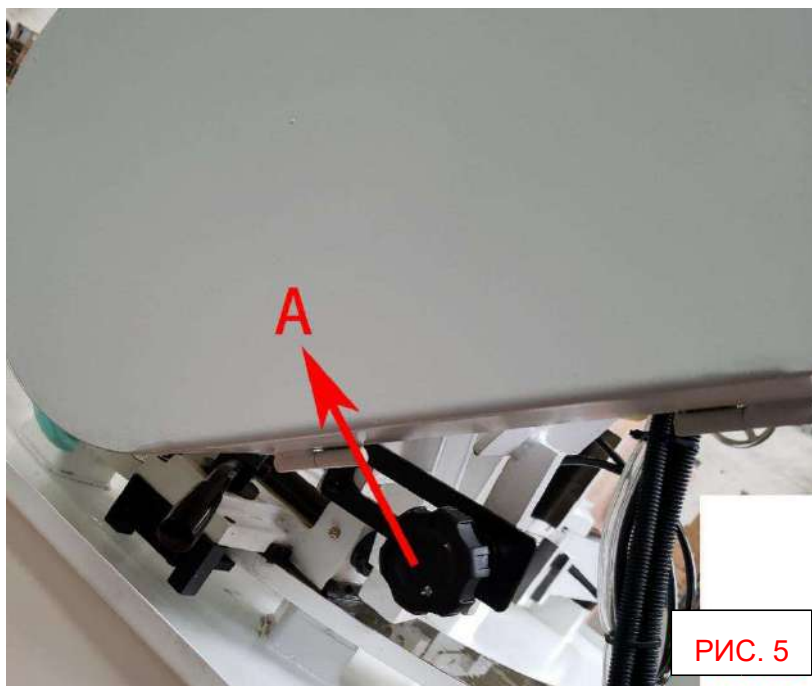
Примечание: Во время работы правый направляющий кронштейн (А) также можно перемещать, особенно при резке под углом 90°, чтобы убедиться, что кронштейн перемещается максимально близко к губкам тисков.



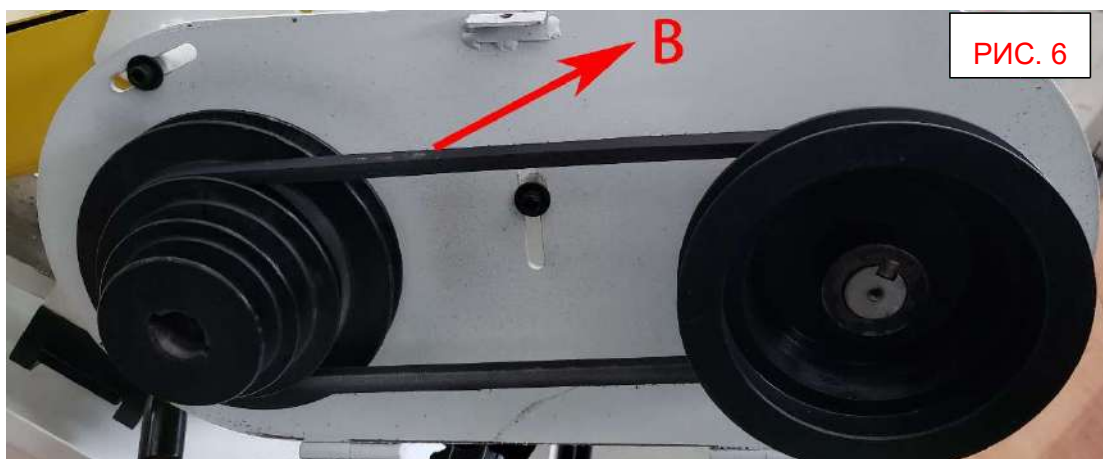
iii. ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТЕЙ

Станок оснащен четырьмя скоростями. Для изменения скорости выполните следующее:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Ослабьте барашковую гайку и поднимите кожух поворотного ремня и шкива к передней части станка.
3. Ослабьте натяжение ремня, повернув ручку блокировки натяжения (А), рис. 5, против часовой стрелки и подняв поворотный механизм вперед.



4. Переместите ремень (В), рис. 6, в нужные канавки на шкивах и отрегулируйте натяжение ремня, потянув двигатель назад так, чтобы получить правильное натяжение ремня, и затяните ручку блокировки натяжения (А).

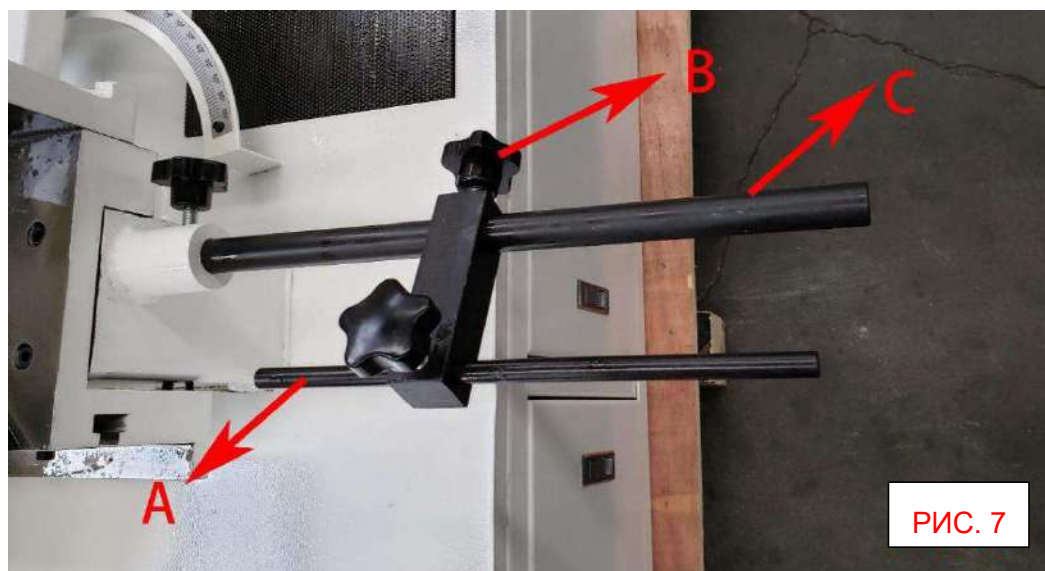


5. Опустите кожух ремня и шкива.

iv. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОСТАНОВКИ ПАРТИИ ЗАГОТОВОК

Остановка партии заготовок используется, в основном, при резке заготовок до одинаковой длины.

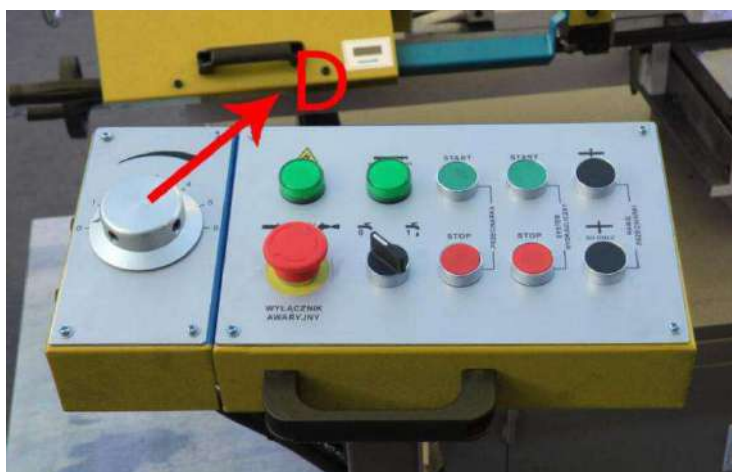
Просто установите ограничитель (А), рис. 7, на нужном расстоянии от пильного полотна. Ограничитель можно переместить, ослабив винт (В) и переместив стержень (С) соответственно. Для того чтобы убрать ограничитель (А), просто нажмите и переведите его в нижнее положение.



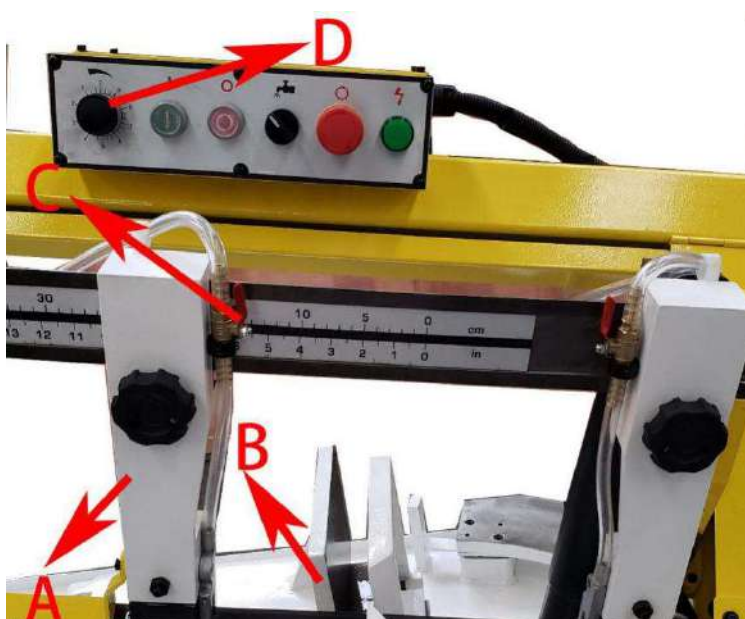
v. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ

1. Выберите правильную скорость и пильное полотно для типа обрабатываемого материала.
2. Проверьте правильность натяжения полотна.
3. Поднимите пильную раму и замкните рычаг скорости подачи.
4. Поместите партию заготовок между губками тисков, установите нужную ширину распила и затяните тиски.
5. Убедитесь, что левый направляющий кронштейн полотна (А) находится максимально близко к левой губке тисков (В), рис. 8.
6. Включите станок и отрегулируйте поток СОЖ, повернув рычаг (С), рис. 8.
7. Поворачивайте рычаг скорости подачи (D) против часовой стрелки, пока пильное полотно не начнет снижать заданную скорость.

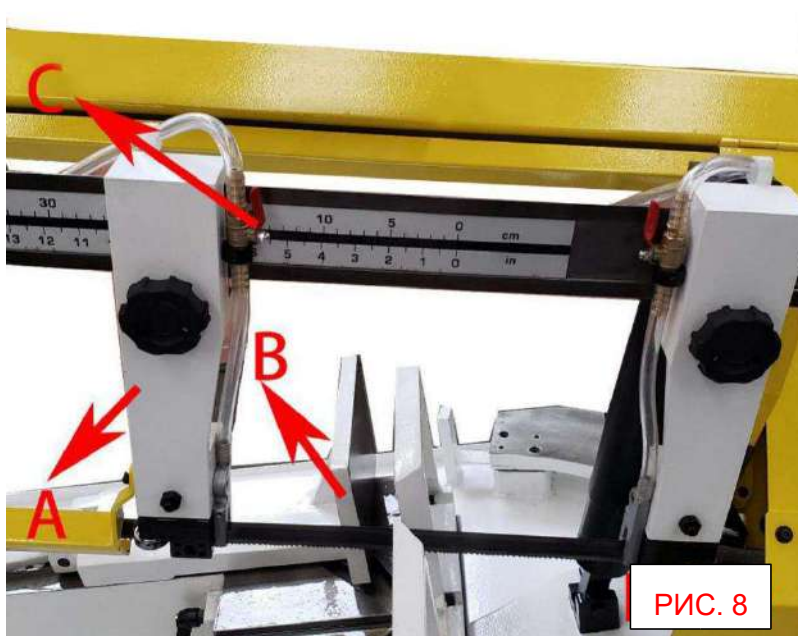
Для моделей BS-1018TA, BS-1018TH



Для модели BS-1018TH



8. Продолжайте резать заготовку, как показано на рис.8. Станок выключится после завершения резки.



vi. АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Станок и любые устройства, подключенные к электрической системе, управляются кнопками пуска и остановки. Станок автоматически выключается после завершения резки. Выключатель (А), рис. 9, для автоматического выключения контактирует с верхней частью опоры (С) и выключает станок.

Смазка гидросистемы при необходимости заполнения гидроцилиндра маслом производится следующим образом:

1. Немного приподнимите раму пилы (примерно на 15°), подложите блок под раму пилы, чтобы закрепить.
2. Поверните винтовой домкрат (В), показанный на рис. 9, против часовой стрелки, затем залейте гидравлическое масло или его аналог до нужного уровня. После заполнения затяните винт (В).

vii. КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

После первых 2000 часов использования коробки передач старое масло необходимо слить и залить новое. Извлеките сливную пробку (А), рис. 10, и слейте все масло из коробки передач.

Извлеките пробку маслоналивного отверстия, расположенную под правым шкивом, и залейте в коробку передач 650 мл многофункционального трансмиссионного или аналогичного масла.

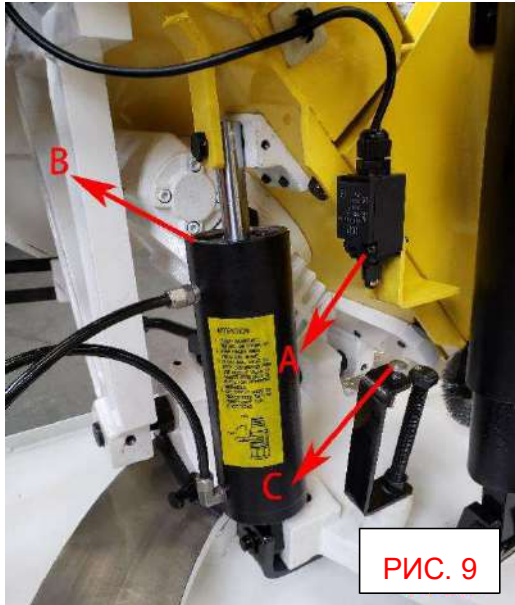


РИС. 9

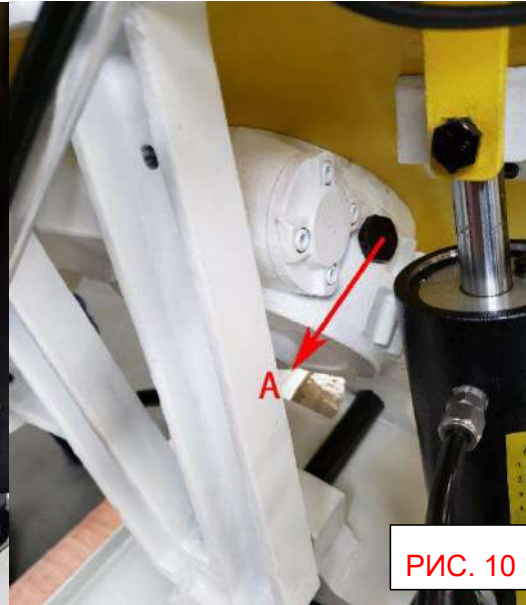


РИС. 10

viii. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ И КОНТРОЛЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Натяжение пильного полотна регулируется на заводе, поэтому, поворачивайте маховик (А), рис. 11, по часовой стрелке до проскальзывания части (В), после чего натяжение полотна будет достигнуто.

Обратите внимание, что нет необходимости нажимать маховик, достаточно просто повернуть его. Для контроля пильного полотна, если его задняя часть не прилегает должным образом к фланцу шкива, ослабьте винт (С), рис. 11, и регулируйте винт (D), рис. 11, пока полотно не будет двигаться правильно, затем затяните винт (С).

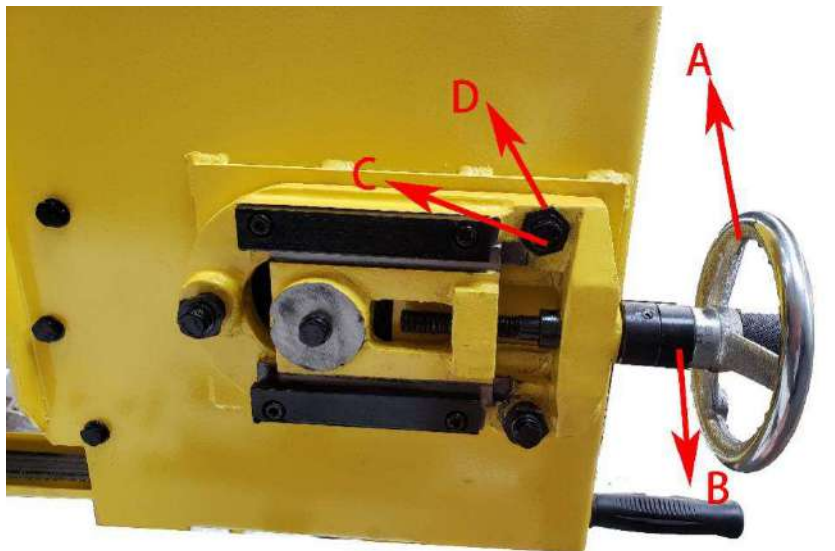
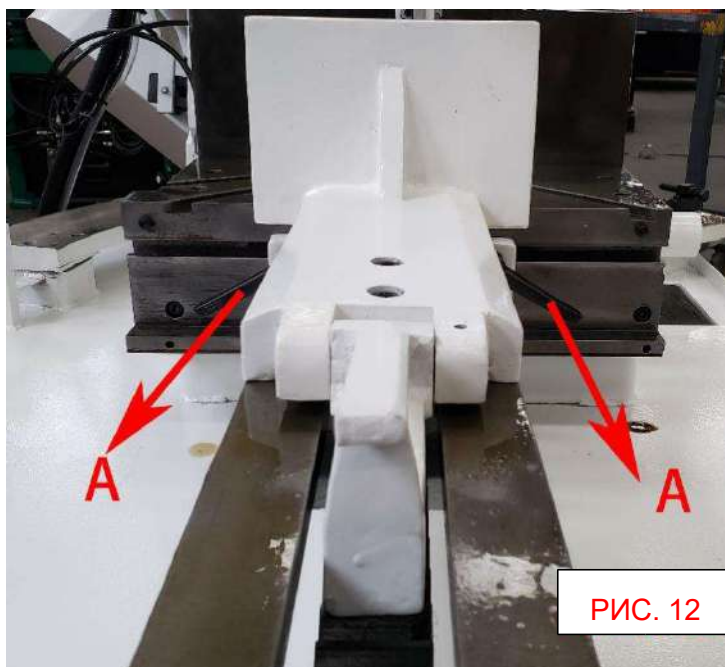


РИС. 11

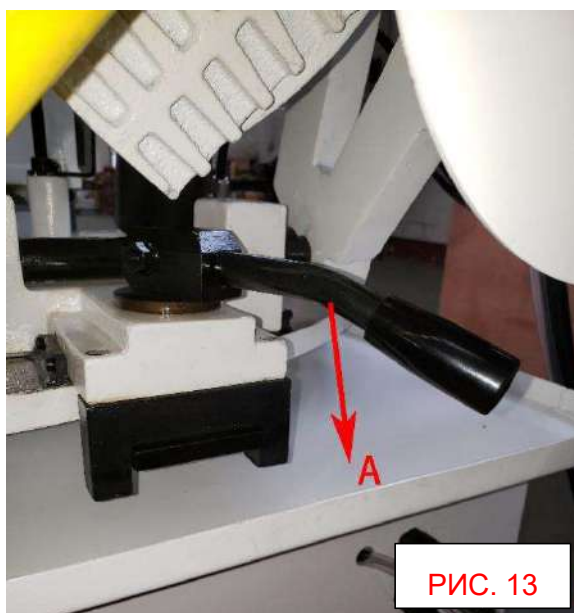
ix. РЫЧАГ БЛОКИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАЖИМНЫХ ТИСКОВ

Поскольку тиски можно перемещать в направлении заготовки для резки под углом, обязательно затяните оба рычага заготовки (А), рис. 12, прежде чем зажать заготовку.



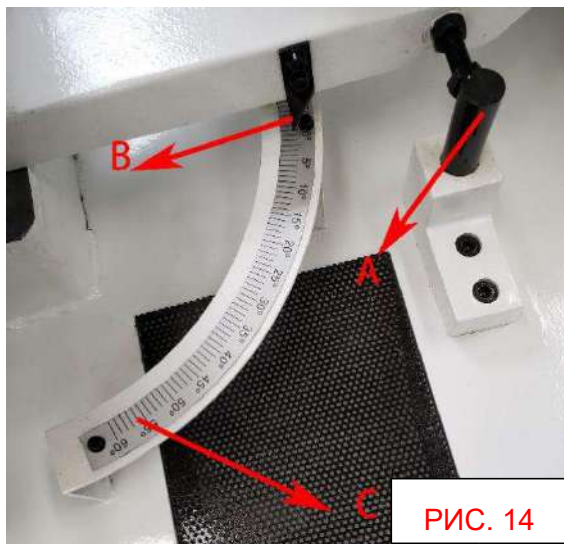
x. РЫЧАГ ПОВОРОТНОЙ РАМЫ

Нажмите рычаг (А), рис. 13, установите раму пилы под нужным углом, затем потяните рычаг (А) вниз, чтобы очень плотно зафиксировать раму в этом положении, и затяните регулировочный винт под соединением рычага.



xi. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ПИЛЫ

Вертикальный ограничитель (А), рис. 14, установлен под углом 90°, для установки другого угла переместите ограничитель вниз и используйте круговую шкалу угла (С), рис. 14, и индикатор угла (В), рис. 14, чтобы переместить раму пилы на требуемый угол.

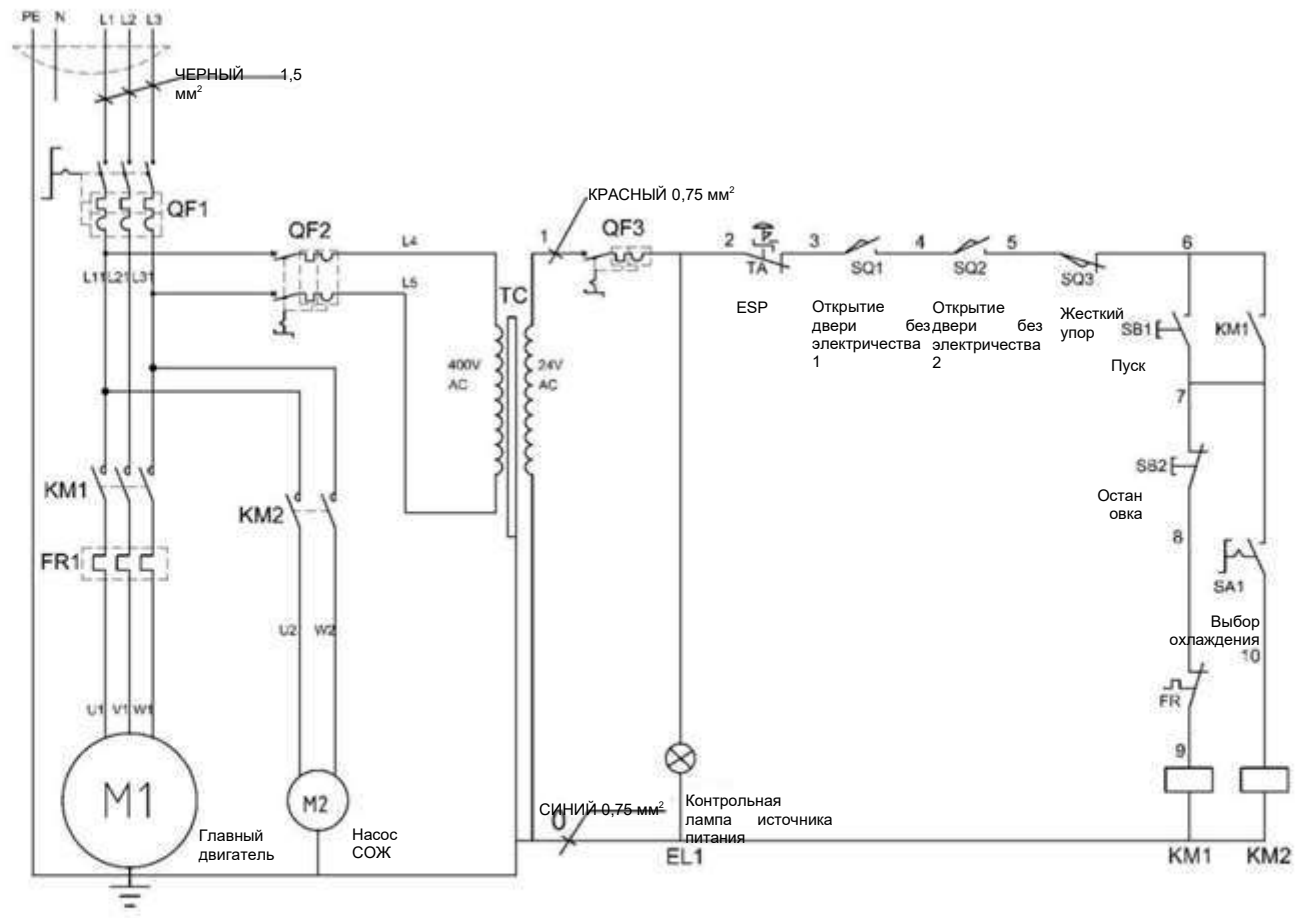


xii. ЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ КРЫШЕК ШКИВОВ (СЕ)

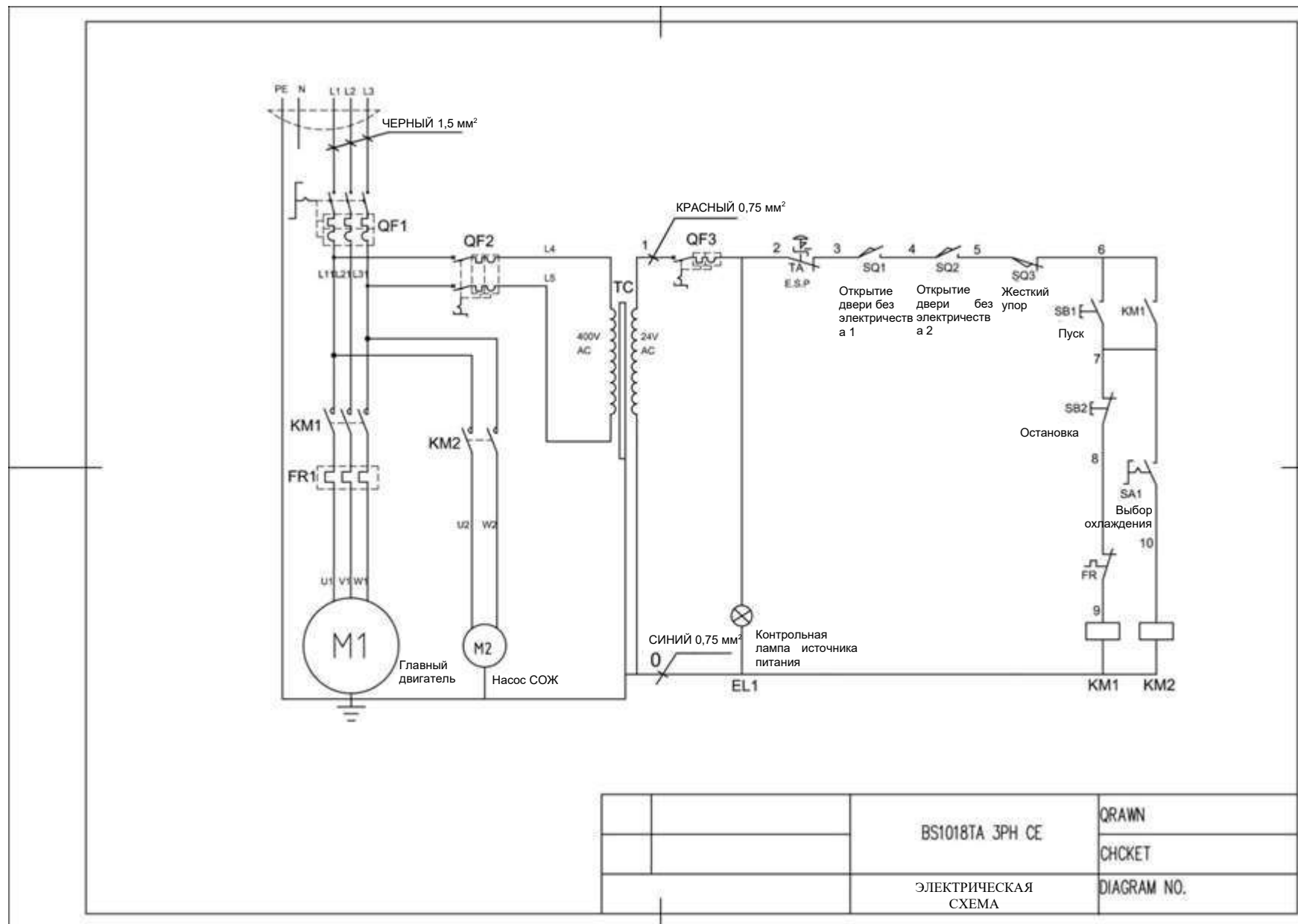
В любом случае, открытие крышки левого или правого шкива во время работы приведет к срабатыванию связанного с ней концевого выключателя, который автоматически отключит станок из соображений безопасности (см. рис. 15).



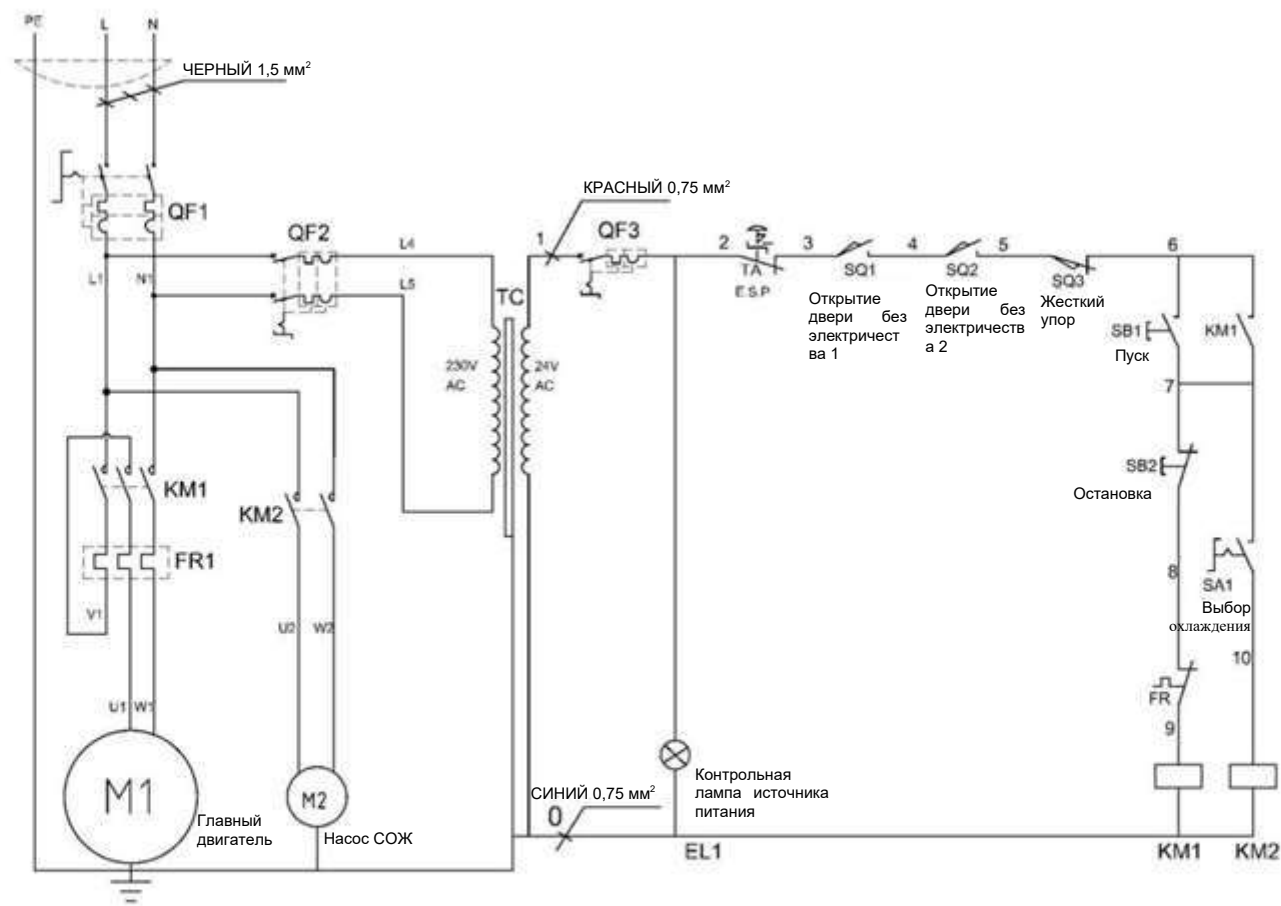
VII. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ



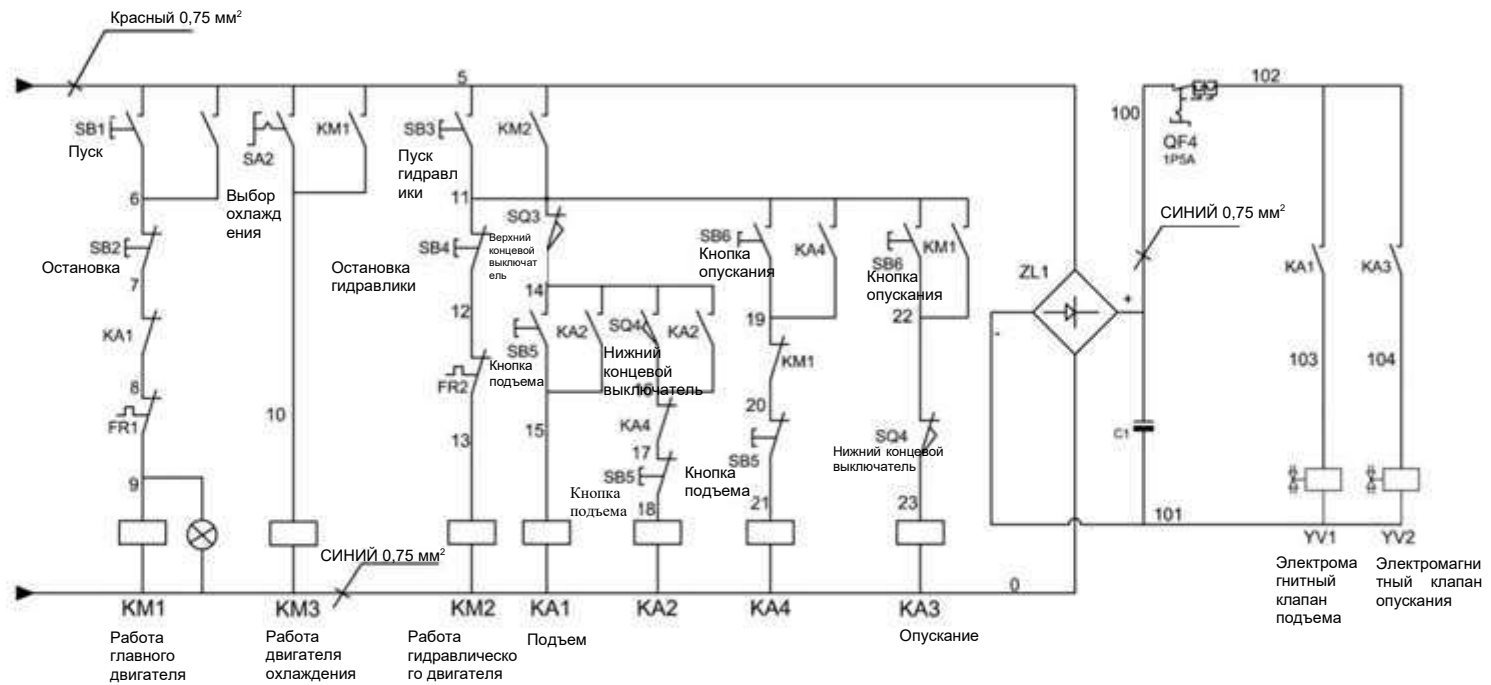
		BS1018T 3PH CE	DRAWN
			CHECKED
		ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	DIAGRAM NO.



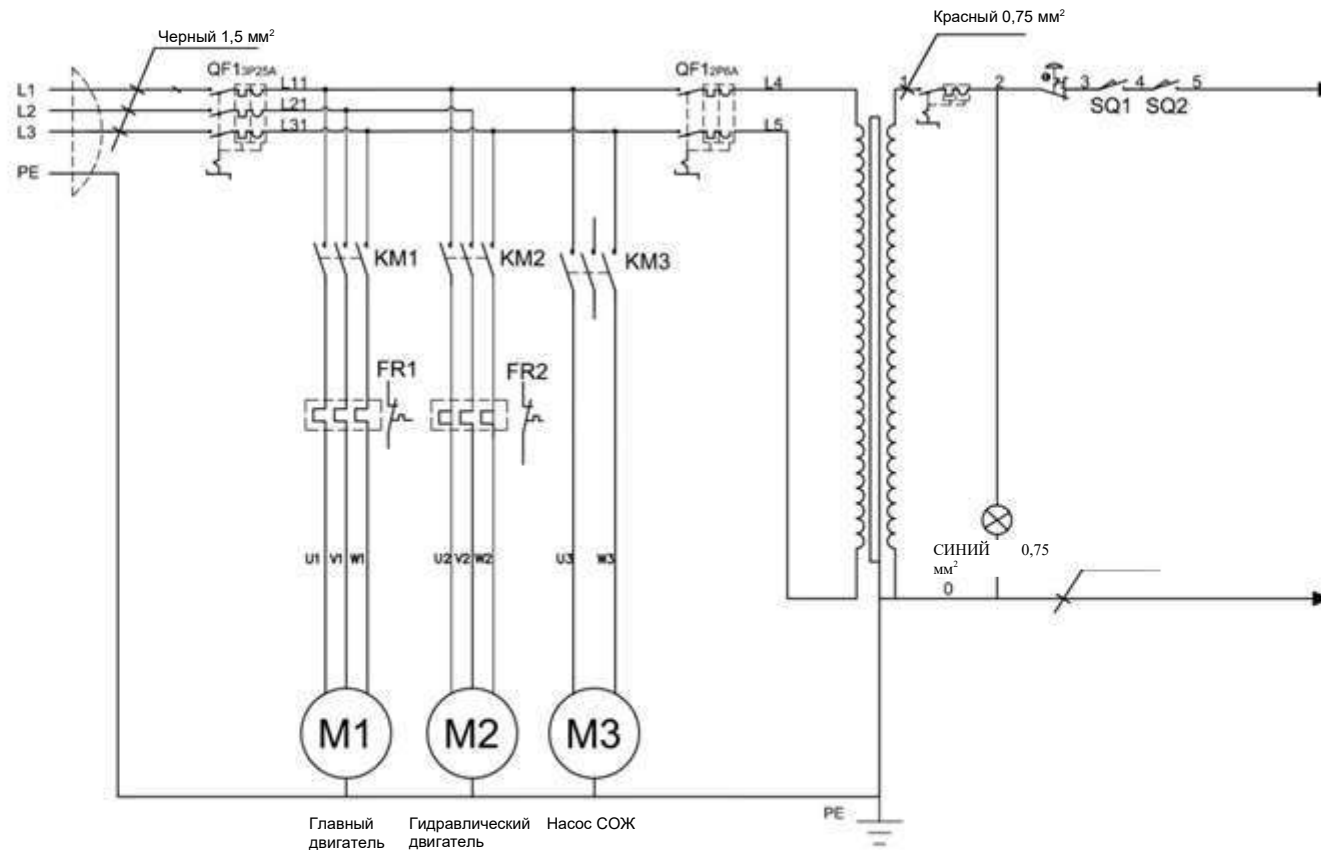
		BS1018TA 3PH CE	QRAWN
			CHKET
		ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	DIAGRAM NO.



	BS1018T 1PH CE	QRAWN
		CHCKET
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	DIAGRAM NO.



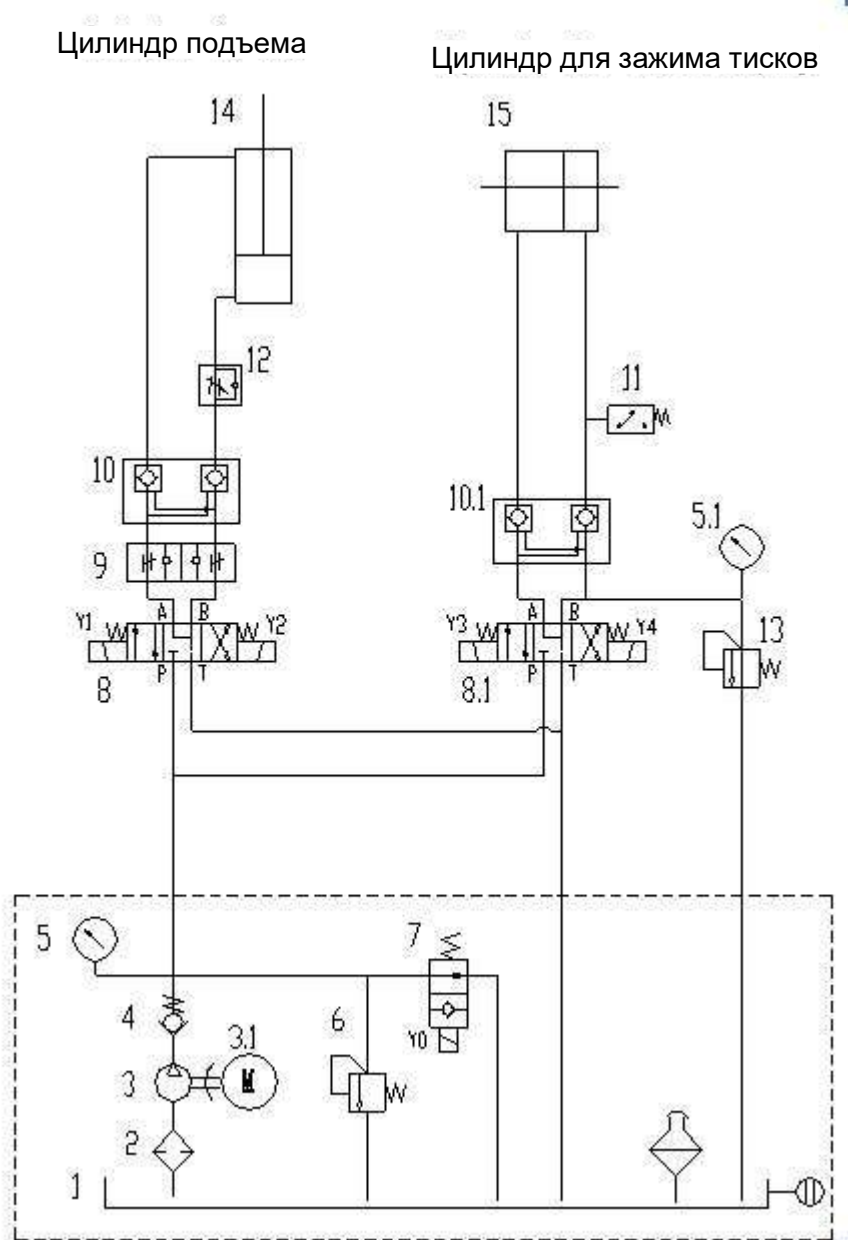
		BS1018TH 3PH CE	QRAWN
			CHCKET
		ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	DIAGRAM NO.



Главный двигатель Гидравлический двигатель Насос СОЖ

		BS1018TH 3PH CE	QRAWN
			CHCKET
		ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	DIAGRAM NO.

Гидравлическая схема для BS-1018™



Технические требования

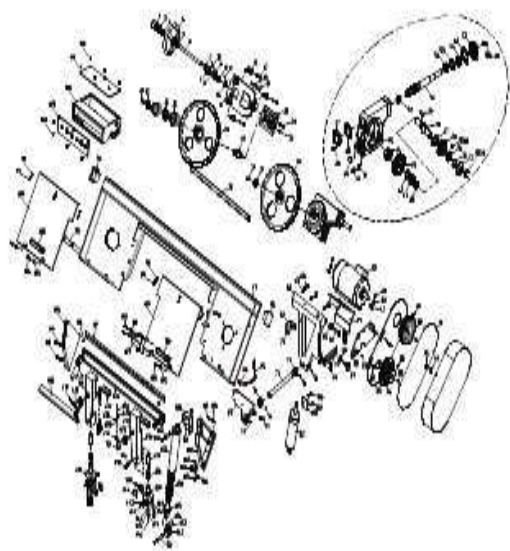
1. Двигатель: 0,55 кВт
2. Насос: 13 мл/об
3. Электромагнитный направленный клапан: 24 В постоянного тока
4. Гидравлическое масло: L-HM32 или L-HM46
5. Температура: 3–55 градусов
6. Давление: 4,5 МПа

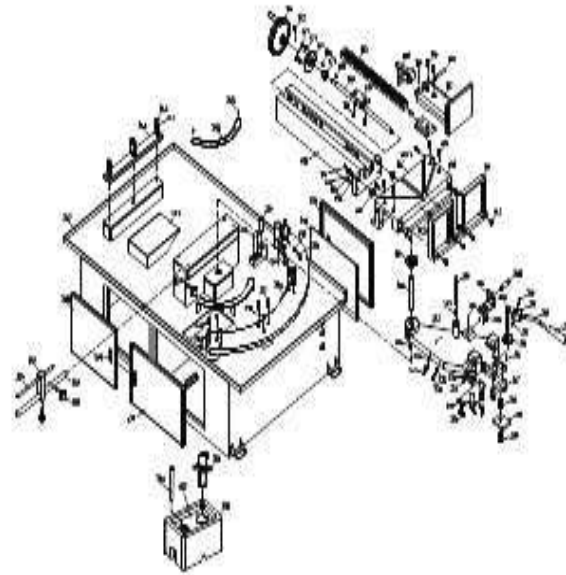
		Y0	Y1	Y2	Y3	Y4
Цилиндр подъема	Вниз	+	+			
	Вверх	+		+		
Цилиндр зажима	Освобождение	+			+	
	Зажим	+				+
Разгрузка						

№	Название	Модель	К-во	Примечание
1	Масляный бак		1	
2	Фильтр		1	
3	насос	L2P-F1.1-LKB-NOBF	1	
3.1	Двигатель	YBS80L4; 0,55 кВт	1	
4	Одноходовой клапан	DF08-02-00	1	
5	Манометр	Ф60,10 МПа, ZG1/4	1	
5.1	Манометр	Ф60, 10 МПа, М14х1,5	1	
6	Переливной клапан	YF08-09-00	1	
7	Электромагнитный направленный клапан	DHF08-228-00	1	
8	Электромагнитный направленный клапан	DSG-01-3C4-D24-N1-10	2	
9	Многоуровневый двухходовой дроссельный клапан	MSW-01-X	1	
10	Одноходовой клапан	MPW-01-4	2	
11	Реле давления	JCS-02-NLL 0,5-6 МПа	1	
12	Дроссельный клапан	HDJ-10FD	1	
13	Переливной клапан		1	
14	Цилиндр подъема		1	
15	Цилиндр для зажима тисков		1	

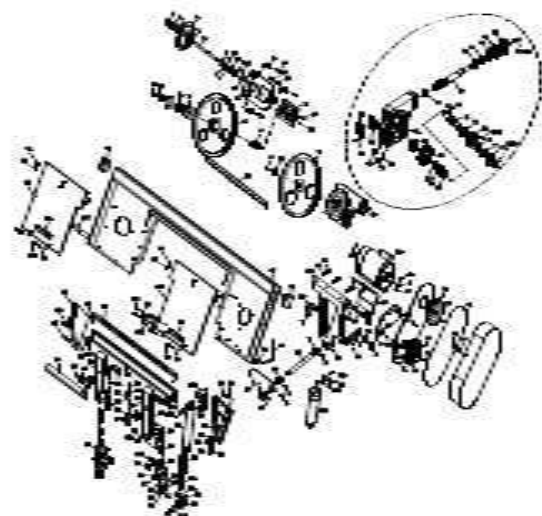
VIII. ЧЕРТЕЖ В РАЗБОРКЕ И СПИСОК ЧАСТЕЙ

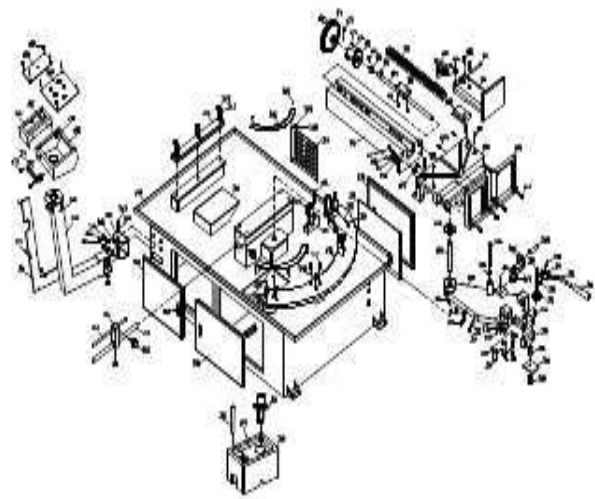
Чертеж для BS-1018T





Чертеж для BS-1018TA





Чертеж для BS-1018TH



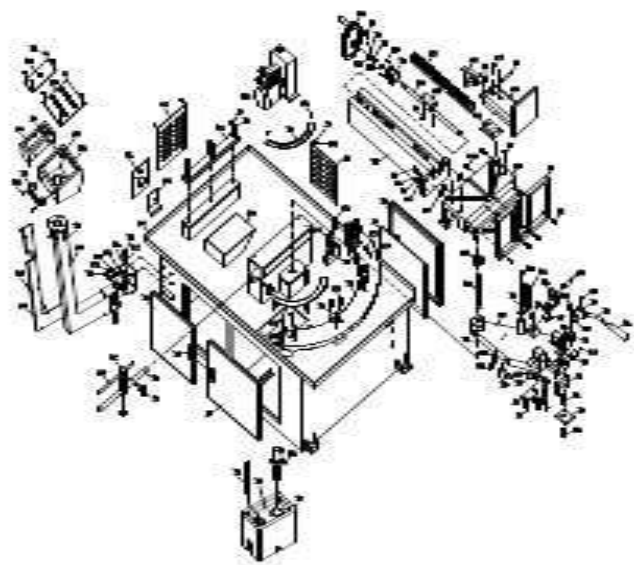
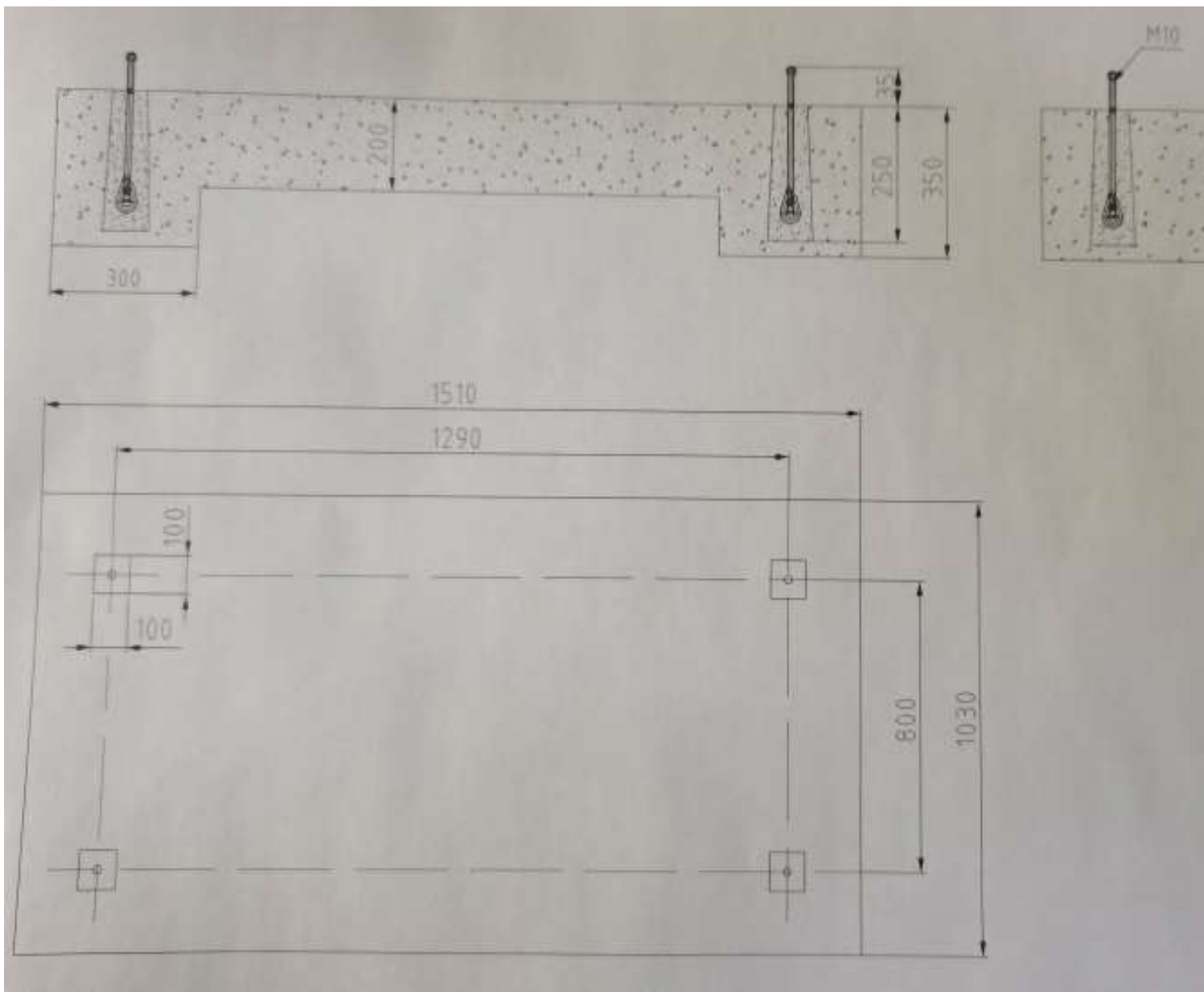


Схема фундамента



Список частей BS-1018Т

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
1	Регулировочная втулка	1	27	Прижимная крышка	2
2	Тарельчатая пружина	6	28	Болт М10х25	2
3	Подшипник 51103	1	29	Пильное полотно	1
4	Маховик	1	30	Ведущий шкив	1
5	Пружинный штифт 5х30	2	31	Винт М5х12	4
6	Регулировочный винт	1	32	Прижимная крышка	1
7	Винт М8х12	2	33	Уплотнительное кольцо φ65Хφ2	1
8	Установочная втулка I	1	34	Манжетное уплотнение φ45Хφ62Х8	1
9	Стальной шарик Sφ6	2	35	Винт М8х20	4
10	Пружинный штифт 5х40	1	36	Крышка коробки передач	1

11	Установочная втулка II	1	37	Уплотнительное кольцо φ128Хφ3	1
12	Подшипник 51103	1	38	Приводной вал	1
13	Пружинный штифт 5x24	1	39	Шпонка 10x50	1
14	Фиксированное кольцо	1	40	Нейлоновая прокладка	1
15	Неподвижная установочная деталь	1	41	Подшипник 30207	1
16	Регулировочный болт	3	42	Кольцо вала 35	1
17	Болт М10х55	3	43	Червячная шестерня	1
18	Винт М8х16	4	44	Подшипник 30206	1
19	Нажимная пластина	2	45	Коробка передач	1
20	Скользящая установочная деталь	1	46	Винт М6х12	4
21	Болт М10х35	1	47	Крышка	1
22	Винт М8х16	1	48	Шайба	2
23	Холостой вал	1	49	Маслоуказатель А10	1
24	Паразитное колесо	1	50	Винт	1
25	Подшипник 6306-2Z	2	51	Уплотнительное кольцо 12,5х1,8	1
26	Распорная втулка	1	52	Подшипник 6203	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
53	Червячный вал	1	79	Натяжная пластина ремня	1
54	Подшипник 6206	1	80	Прижимная крышка	1
55	Кольцо вала 30	1	81	Ручка М10х25	1
56	Манжетное уплотнение φ30Хφ47Х7	1	82	Крышка ремня	1
57	Торцевая крышка	1	83	Винт М6х10	3
58	Винт М8х20	4	84	Винт Мх10	2
59	Двигатель	1	85	Крышка ремня	1
60	Болт М8х25	4	86	Шкив ремня	1
61	Пружинная шайба 8	4	87	Шпонка на лыске 6х50	1
62	Плоская прокладка 8	4	88	Винт М8х16	1
63	Стойка для двигателя	1	89	Шкив двигателя	1
64	Болт	2	90	Винт М8х10	1
65	Гайка М12	2	91	Ремень А-865	1
66	Винт М10х30	3	92	Винт с плоско-выпуклой головкой М6х8	1
67	Плоская прокладка 10	3	93	Плоская прокладка 6	1
68	Задний наклонный кронштейн	1	94	Соединение	1
69	Кронштейн концевого выключателя	1	95	Охлаждающая труба	0,8 м
70	Винт М6х16	2	96	Крышка трубы	2
71	Стопорное кольцо	2	97	Лучок пилы	1
72	Вращающийся вал	1	98	Винт	8
73	Передний наклонный кронштейн	1	99	Плоская прокладка 6	8
74	Винт М10х12	1	100	Крышка ведущего шкива	1
75	Винт М10х25	3	101	Плоская прокладка 5	4
76	Винт М6х12	2	102	Винт М5х10	4
77	Винт М10х12	1	103	Опорная плита щетки	1
78	Винт М6х12	2	104	Винт М6х10	4

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
105	Большая плоская прокладка 6	4	131	Разделительный блок	2
106	Ручка А120	2	132	Большая плоская прокладка 10	2
107	Крышка паразитного колеса	1	133	Ручка ф80×М10×60	2
108	Винт М5х8	12	134	Передняя стойка	1
109	Панель управления	1	135	Винт М10х30	2
110	Коробка управления	1	136	Гайка М10	2
111	Крышка коробки управления	1	137	Регулировочный винт	2
112	Рукоятка	1	138	Пружина	2
113	Шкала	1	139	Установочная деталь направляющей (передняя)	1
114	Пистон 2х5	2	140	Фрикционная колодка	2
115	Задний кронштейн	1	141	Зажимной блок	4
116	Плоская прокладка 10	6	142	Винт М6х16	8
117	Винт М10х25	6	143	Винт М6х16	4
118	Опорная плита пильного полотна	1	144	Эксцентриковая втулка II	1
119	Регулируемая ручка настройки	1	145	Подшипник 6200-2Z	4
120	Плоская прокладка	1	146	Винт М6х30	2
121	Задняя стойка	1	147	Большая плоская прокладка 6	4
122	Винт М8х16	4	148	Винт М6х25	2
123	Винт М10х30	2	149	Эксцентриковая втулка I	2
124	Направляющий рельс	1	150	Установочная деталь направляющей (задняя)	1
125	Блокировка	2	151	Нижний вал	1
126	Охлаждающая труба	2,5 м	152	Нижний кронштейн	1
127	Многоходовой клапан	2	153	Пружинные разрезные кольца для вала 12	2
128	Винт М5х10	2	154	Винт М8х16	2
129	Фиксированное кольцо	2	155	Внутренняя опора	1
130	Винт М6х12	2	156	Пружина сжатия	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
157	Крышка пружины сжатия	1	183	Задний блок	1
158	Кольцо вала 12	2	184	Винт М5х6	1
159	Верхний вал	1	185	Винт М10х50	2
160	Верхний кронштейн	1	186	Неподвижный вал	1
161	Винт М8х12	2	187	Подвижные тиски	1
162	Передний кронштейн	1	188	Скользящий блок	1
163	Держатель щетки	1	189	Винт М8х35	4
164	Винт М6х12	2	189.1	Винт М8х50	5
165	Щетка	1	190	Рабочий стол	1
166	Распорная втулка	1	191	Неподвижные тиски	1
167	Гидравлический цилиндр	1	192	Винт М8х35	4
168	Верхний кронштейн для цилиндра	1	192.1	Винт М6х10	1
169	Винт М8х16	2	193	Т-образный сухарь	2
170	Ось шарнирного сочленения М10х45	1	194	Медный блок	2
171	Маховик	1	195	Винт М6х10	2
172	Винт М6х8	1	196	Плоская прокладка 10	2
173	Винт М8х35	2	197	Регулируемая ручка настройки	2
174	Плоская прокладка 8	2	198	Основание тисков	1
175	Крышка блока	1	199	Фрикционная подкладка	1
176	Пружинный штифт 5х28	1	200	Вращающийся вал	1
177	Фиксированное кольцо	1	201	Чашечная масленка М8х1	3
178	Шпонка на лыске 5х15	1	202	Поворотная рука	1
179	Ходовой винт	1	203	Гайка М12	1
180	Гайка с трапецеидальной резьбой (стандарт США)	1	204	Болт М12х130	1
181	Винт М8х16	2	205	Винт М10х12	1
182	Зубчатая рейка	1	206	Нижний кронштейн цилиндра	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
207	Винт М8х16	4	233	Ограничительный блок	1
208	Нижний вал	1	234	Винт М8х35	2
209	Вал блокировки	1	235	Вал ограничителя	1
210	Винт М8х45	1	236	Скользящая установочная деталь	1
211	Блокировка	1	237	Винт М8х35	8
212	Гайка М8	1	238	Винт М8х20	8
213	Вал ручки	1	239	Винт М6х30	2
214	Рукоятка	1	240	Ограничительный блок	2
215	Блокировочная прокладка	1	241	Сетчатая пластина фильтра	1
216	Винт М6х35	2	242	Винт М6х12	6
217	Блок	1	243	Винт М8х35	3
218	Пружина	1	244	Обшивка основания	1
219	Стопорная пластина	1	245	Винт М5х10	2
220	Тонкая гайка М12	2	246	Шкала	1
221	Винт М5х12	8	247	Основание	1
222	Фрикционная пластина	1	248	Дверца инструментального ящика	1
223	Винт М4х10	6	249	Дверная защелка	3
224	Пластина для удаления стружки	2	250	Дверца СОЖ	1
225	Гайка М10	1	251	Промежуточный вал I	1
226	Болт М10х45	1	252	Ручка М10х25	3
227	Винт М5х8	2	253	Монтажная деталь	1
228	Указатель	1	254	Промежуточный вал II	1
229	Крышка электрической коробки	1	255	Насос СОЖ	1
230	Печатная плата	1	256	Шланг для СОЖ	0,5 м
231	Болт М10х35	2	257	Крышка бака	1
232	Гайка М10	2	258	Бак для СОЖ	1

Список частей для BS-1018TA, [BS-1018TH](#)

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
1	Регулировочная втулка	1	27	Прижимная крышка	2
2	Тарельчатая пружина φ31,5хφ16,3х1,5	6	28	Болт М10х25	2
3	Подшипник 51103	1	29	Пильное полотно	1
4	Маховик	1	30	Ведущий шкив	1
5	Пружинный штифт 5х30	2	31	Винт М5х12	4
6	Регулировочный винт	1	32	Прижимная крышка	1
7	Винт М8х12	2	33	Уплотнительное кольцо φ65Хφ2	1
8	Установочная втулка I	1	34	Манжетное уплотнение φ45Хφ62Х8	1
9	Стальной шарик Sφ6	2	35	Винт М8х20	4
10	Пружинный штифт 5х40	1	36	Крышка коробки передач	1
11	Установочная втулка II	1	37	Уплотнительное кольцо φ128Хφ3	1
12	Подшипник 51103	1	38	Приводной вал	1
13	Пружинный штифт 5х24	1	39	Шпонка 10х50	1
14	Фиксированное кольцо	1	40	Нейлоновая прокладка 0,5	1
15	Неподвижная установочная деталь	1	41	Подшипник 30207	1
16	Регулировочный болт	3	42	Кольцо вала 35	1
17	Болт М10х55	3	43	Червячная шестерня	1
18	Винт М8х16	4	44	Подшипник 30206	1
19	Нажимная пластина	2	45	Коробка передач	1
20	Скользящая установочная деталь	1	46	Винт М6х12	4
21	Болт М10х35	1	47	Крышка	1
22	Винт М8х16	1	48	Шайба	2
23	Холостой вал	1	49	Маслоуказатель А10	1
24	Паразитное колесо	1	50	Винт	1
25	Подшипник 6306-2Z	2	51	Уплотнительное кольцо 12,5х1,8	1
26	Распорная втулка	1	52	Подшипник 6203	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
53	Червячный вал	1	77	Винт М10х12	1
54	Подшипник 6206	1	78	Винт М6х12	2
55	Кольцо вала 30	1	79	Натяжная пластина ремня	1
56	Манжетное уплотнение ф30Хф47Х7	1	80	Прижимная крышка	1
57	Торцевая крышка	1	81	Ручка М10х25	1
58	Винт М8х20	4	82	Крышка ремня	1
59	Двигатель	1	83	Винт М6х10	3
60	Болт М8х25	4	84	Винт М6х10	2
61	Пружинная шайба 8	4	85	Крышка ремня	1
62	Плоская прокладка 8	4	86	Шкив ремня	1
63	Стойка для двигателя	1	87	Шпонка на лыске 6х50	1
64	Болт	2	88	Винт М8х16	1
65	Гайка М12	2	89	Шкив двигателя	1
66	Винт М10х30	3	90	Винт М8х10	1
67	Плоская прокладка 10	3	91	Ремень А-880	1
68	Задний наклонный кронштейн	1	92	Винт с плоско-выпуклой головкой М6х8	1
69	Кронштейн концевого выключателя (только для BS-1018ТА)	1	93	Плоская прокладка 6	45
70	Винт М6х16 (только для BS-1018ТА)	2	94	Соединение G3/8"-ф7,5	1
71	Стопорное кольцо	2	95	Охлаждающая труба ф12хф8	0,8 м
72	Вращающийся вал	1	96	Крышка трубы	2
73	Передний наклонный кронштейн	1	97	Лучок пилы	1
74	Винт М10х12	1	98	Винт	8
75	Винт М10х25	3	99	Плоская прокладка 6	8
76	Винт М6х12	2	100	Крышка ведущего шкива	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
101	Плоская прокладка 5	4	130	Винт М6х12	2
102	Винт М5х10	4	131	Разделительный блок	2
103	Опорная плита щетки	1	134	Передняя стойка	1
104	Винт М6х10	4	132	Большая плоская прокладка 10	2
105	Большая плоская прокладка 6	4	133	Ручка ф80×М10×60	2
106	Ручка А120	2	135	Винт М10х30	2
107	Крышка паразитного колеса	1	136	Гайка М10	2
112	Рукоятка	1	137	Регулировочный винт	2
113	Шкала	1	138	Пружина	2
114	Пистон 2х5	2	139	Установочная деталь направляющей (передняя)	1
115	Задний кронштейн	1	140	Фрикционная колодка	2
116	Плоская прокладка 10	6	141	Зажимной блок	4
117	Винт М10х25	6	142	Винт М6х16	8
118	Опорная плита пильного полотна	1	143	Винт М6х16	4
119	Регулируемая ручка настройки М6х12	1	144	Эксцентриковая втулка II	1
120	Плоская прокладка 6	1	145	Подшипник 6200-2Z	4
121	Задняя стойка	1	146	Винт М6х30	2
122	Винт М8х16	4	147	Большая плоская прокладка 6	4
123	Винт М10х30	2	148	Винт М6х25	2
124	Направляющий рельс	1	149	Эксцентриковая втулка I	2
125	Блокировка	2	150	Установочная деталь направляющей (задняя)	1
126	Охлаждающая труба ф12хф8	2,5 м	151	Нижний вал	1
127	Многоходовой клапан ф9,5	2	152	Нижний кронштейн	1
128	Винт М5х10	2	153	Пружинное разрезное кольцо для вала 12	2
129	Фиксированное кольцо	2	154	Винт М8х16	2

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
155	Внутренняя опора	1	181	Винт М8х16	2
156	Пружина сжатия	1	182	Зубчатая рейка	1
157	Крышка пружины сжатия	1	183	Задний блок	1
158	Кольцо вала 12	2	184	Винт М5х6	1
159	Верхний вал	1	185	Винт М10х50	2
160	Верхний кронштейн	1	186	Неподвижный вал	1
161	Винт М8х12	2	187	Подвижные тиски	1
162	Передний кронштейн	1	188	Скользящий блок	1
163	Держатель щетки	1	189	Винт М8х35	4
164	Винт М6х12	2	189.1	Винт М8х50	5
165	Щетка ф75	1	190	Рабочий стол	1
166	Распорная втулка	1	191	Неподвижные тиски	1
167	Гидравлический цилиндр	1	192	Винт М8х35	4
168	Верхний кронштейн для цилиндра	1	192.1	Винт М6х10	1
169	Винт М8х16	2	193	Т-образный сухарь	2
170	Ось шарнирного сочленения М10х45	1	194	Медный блок	2
171	Маховик ф125хф15	1	195	Винт М6х10	2
172	Винт М6х8	1	196	Плоская прокладка 10	2
178	Шпонка на лыске 5х15	1	197	Регулируемая ручка настройки М10х40	2
180	Гайка с трапецеидальной резьбой (стандарт США)	1	199	Фрикционная подкладка	1
			200	Вращающийся вал	1
			201	Чашечная масленка М8х1	3
			202	Поворотная рука	1
			203	Гайка М12	1
			204	Болт М12х130	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
205	Винт М10х12	1	231	Болт М10х35	2
206	Нижний кронштейн цилиндра	1	232	Гайка М10	2
207	Винт М8х16	4	233	Ограничительный блок	1
208	Нижний вал	1	234	Винт М8х35	2
209	Вал блокировки	1	235	Вал ограничителя	1
210	Винт М8х45	1	236	Скользящая установочная деталь	1
211	Блокировка	1	237	Винт М8х35	8
212	Гайка М8	1	238	Винт М8х20	8
213	Вал ручки	1	239	Винт М6х30	2
214	Рукоятка	1	240	Ограничительный блок	2
215	Блокировочная прокладка	1	241	Сетчатая пластина фильтра	1
216	Винт М6х35	2	242	Винт М6х12	6
217	Блок	1	243	Винт М8х35	3
218	Пружина	1	244	Обшивка основания	1
219	Стопорная пластина	1	245	Винт М5х10	2
220	Тонкая гайка М12	2	246	Шкала	1
221	Винт М5х12	8	248	Дверца инструментального ящика	1
222	Фрикционная пластина	1	249	Дверная защелка MS720-II	3
223	Винт М4х10	6	250	Дверца СОЖ	1
224	Пластина для удаления стружки	2	251	Промежуточный вал I	1
225	Гайка М10	1	252	Ручка М10х25	3
226	Болт М10х45	1	253	Монтажная деталь	1
227	Винт М5х8	2	254	Промежуточный вал II	1
228	Указатель	1			
229	Крышка электрической коробки	1			

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
255	Охлаждающий насос ZD-130	1	271	Крышка	1
256	Шланг для СОЖ ф30Хф25	0,5м	272	Винт М6х12	8
257	Крышка бака	1	273	Винт М8х20	2
258	Бак для СОЖ	1	274	Квадратная ручка А120	1
259	Винт М6х12	4	275	Электрическая коробка	1
260	Плоская прокладка 6	4	276	Гидравлическая коробка	1
261	Крышка	1	277	Винт М6х12	2
262	Болт М12Х40	2	278	Гайка М6	2
264	Неподвижная установочная деталь	1	280	Панель управления скоростью	1
265	Гайка М12	2	281	Винт М4Х8	8
266	Плоская прокладка 8	4	282	Винт М5х10 (только для BS-1018ТН)	2
267	Пружинная шайба 8	4	283	Кронштейн концевого выключателя подъема (только для BS-1018ТН)	1
268	Винт М8Х30	4	284	Кронштейн концевого выключателя подъема (только для BS-1018ТН)	1
269	Поворотная рука	1	286	Пружинный штифт 6х30	1
270	Винт М6х12	4	287	Вал маховика	1
			288	Подшипник 51102	1
			289	Болт М8х45	2
			290	Зажимной цилиндр	1
			291	Ходовой винт	1
			292	Основание тисков	1
			293	Основание	1
			294	Крышка	1
			295	Кожух	1
			296	Плита крепления	1
			297	Плита	1
			298	Гидравлическая станция	1
			299	Панель	1

Примечание. Это руководство предназначено только для справки. Вследствие постоянного совершенствования станка изменения могут быть внесены в любое время без обязательного уведомления. Перед эксплуатацией этого электрического станка проверьте напряжение на рабочем месте.