

**СТАНОК ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ ДЛЯ  
РЕЗКИ МЕТАЛЛА  
МОДЕЛЬ BS-5030**



**Инструкция по эксплуатации**

## **1. Общие правила техники безопасности**

1. Изучить станок. Внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации. Усвоить операции, применение и ограничения, а также возможные опасности, характерные для данного ленточнопильного станка.
2. Данный станок оснащен 3-контактным штепселем (с заземлением) для защиты от поражения электрическим током. Станок должен быть подключен к заземленной 3-контактной розетке. В случае отсутствия такой розетки, ее необходимо установить в соответствии с Национальным электротехническим кодексом и местными нормами, и правилами. Использовать только 3-проводные удлинители, которые имеют 3-контактный штепсель с заземляющим контактом.
3. Ограждение должно быть установлено должным образом.
4. Для работы надевать защитные очки, каску и спецобувь. В запыленной среде использовать респиратор.
5. Работать в спецодежде. Не надевать свободную одежду или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Не надевать галстук и перчатки.
6. Соблюдать равновесие. Держать правильное положение тела и баланс.
7. Соблюдать правила безопасности. Использовать тиски для фиксации заготовки. Зажимать заготовку надежно. Никогда не удерживать вручную заготовку при работе с пилой в горизонтальном положении.
8. Содержать рабочее место в чистоте. Беспорядок на рабочем месте служит причиной несчастного случая.
9. Избегать опасных условий работы. Не использовать стационарные станки во влажных или сырых помещениях. Обеспечить надлежащее освещение.
10. Не прикладывать чрезмерные усилия к инструменту. Инструменты предназначены только для использования надлежащим образом.
11. Перед настройкой, обслуживанием и заменой полотна отключить станок от сети.
12. Безопасность – это сочетание здравого смысла и осторожности при использовании станка.
13. Не вставать на станок. Соблюдать осторожность при работе с острыми краями.
14. Регулярно проверять ломкие детали и состояние ограждений.

15. При перемещении станка ВСЕГДА опускать пильную раму в горизонтальное положение.

Примечание: Для удобства транспортировки, стол и основной корпус, разделены. Перед началом эксплуатации необходимо установить стол на основной корпус.

Данная инструкция служит только для справки, производитель оставляет за собой право улучшать станок без предварительного уведомления.

## 2. Назначение и применение изделия

Данный тип станка оснащен 3-фазным двухскоростным двигателем. Станок предназначен для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и пластика (при резке углеродистой стали, нержавеющей стали, меди следует использовать низкоскоростную передачу; при резке алюминия следует использовать высокоскоростную передачу).

## 3. Технические характеристики

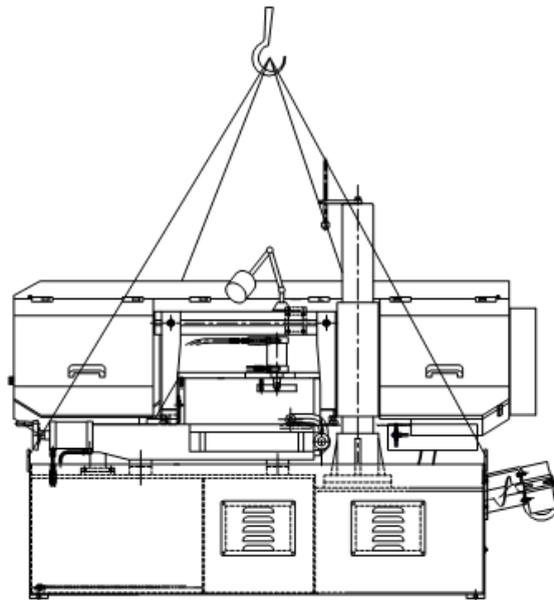
		
90°	300 мм	500X300 мм

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

## 4. Транспортировка и установка

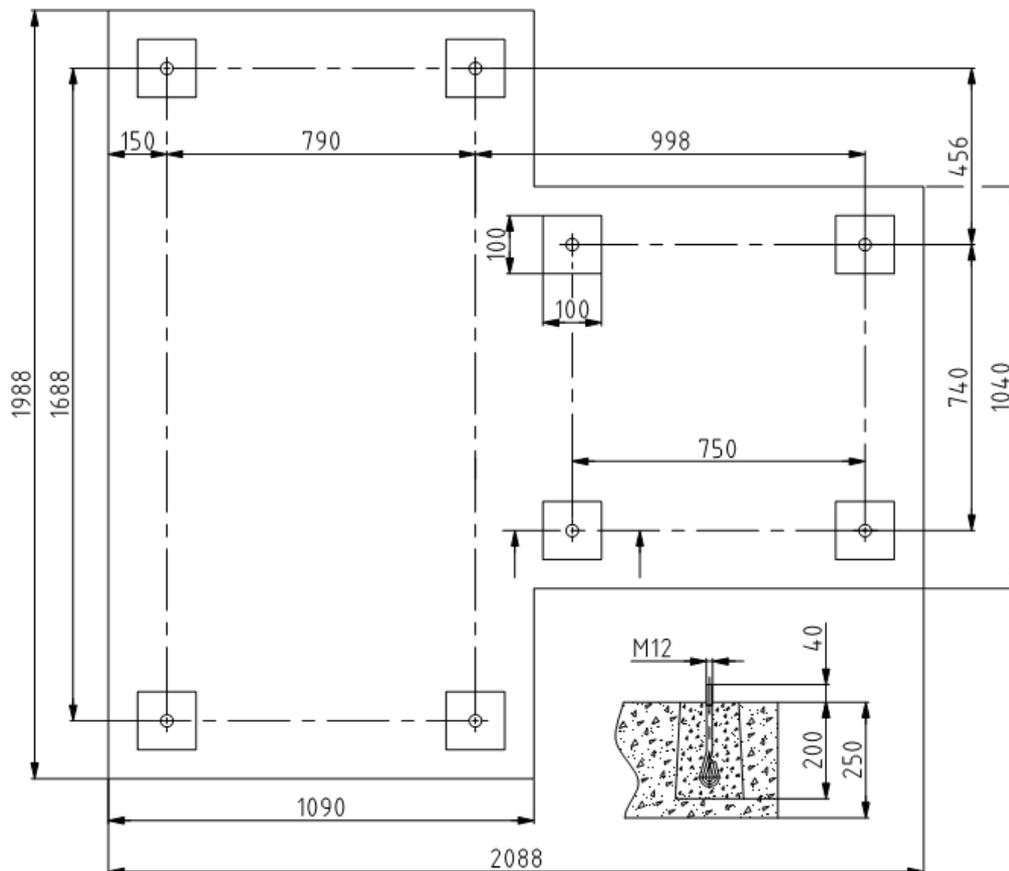
При транспортировке станка соблюдать баланс. Для транспортировки использовать кран или вилочный погрузчик.

Примечание: Основной корпус и стол разделены. См. следующий рисунок:



Для предотвращения коррозии станок был обработан антикоррозионным составом. После установки данный состав необходимо удалить минеральным маслом. Во избежание пожара, не использовать бензин или растворитель.

Станок устанавливается на горизонтальную поверхность. Чертеж фундамента показан ниже:



После установки стола на основной корпус необходимо настроить стол, чтобы обеспечить его горизонтальность. Примечание: продольный и поперечный уклоны должны быть в пределах 0,1 мм/1000 мм.

## **5. Сборка и эксплуатация**

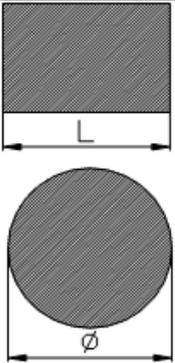
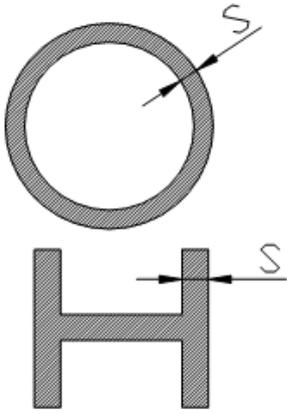
Проверить уровень гидравлического масла, при необходимости залить. Использовать гидравлическое масло №32 (в зимний период) и №46 (в летний период).

Проверить уровень охлаждающего масла (должен быть выше верхней отметки, но не менее 2/3 от верхнего уровня). Примечание: насос подачи охлаждающего масла не должен работать без охлаждающего масла. В случае замерзания охлаждающего масла, его необходимо разморозить перед работой. Регулировка: После установки необходимо отрегулировать станок следующим образом перед началом резки:

Включить масляный насос, чтобы привести зажимной цилиндр в положение зажима, давление в системе должно составлять 6 МПа.

Отрегулировать расстояние подвижного рычага в зависимости от размера заготовки. Чтобы обеспечить наилучший результат следует вплотную приблизить подвижный рычаг к заготовке.

Выбрать надлежащее полотно, зубья полотна должны соответствовать форме и материалу заготовки. См. следующую таблицу:

Форма	L или Ø	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
	Менее 15 мм	3Т или 3/4Т

Настроить соответствующее расстояние подачи и скорость в соответствии с материалом и формой.

Как правило, высокая скорость и большие расстояния используются для легко разрезаемого материала; низкая скорость и короткое расстояние используются для твердого материала.

Установить полотно на рабочее колесо, убедиться, что полотно вошло в направляющую, затем затянуть полотно.

Проверить подключение станка, проверить масляный насос, водяной насос, полотно и уровень масла.

Эксплуатация: После выполнения подготовки перед резкой можно начать использование станка в соответствии с нижеследующим порядком.

Поместить заготовку на рабочий стол вблизи тисков, затем переместить заготовку в нужное положение.

Запустить насос, зажать заготовку в тисках, нажать кнопку «Пуск», полотно и насос начнут работать, пыльная рама опустится вниз. Скорость подачи можно отрегулировать рукояткой и начать резку. После резки, полотно остановится, пыльная рама поднимется вверх, после того, как пыльная рама достигнет заданного положения, зажим ослабнет, и резка будет закончена. Для резки по кругу можно повторить предыдущую операцию.

По форме и цвету опилок можно оценить скорость и подачу. Если опилки округлые и белого цвета, то подача и скорость в норме. Если опилки короткие и синего цвета, значит, скорость подачи слишком велика. Если опилки имеют форму порошка и белого цвета, значит, скорость подачи слишком мала.

Необходимо установить один автоматический воздушный выключатель с током выше 25А. Подключить питание, убедиться, что заземляющий проводник надежно соединен с контуром заземления. Напряжение питания должно быть в пределах  $\pm 5\%$  от номинального напряжения.

Проверить заземление, затем открыть сенсорный экран. Проверить охладитель и гидравлическую станцию до начала работы, чтобы убедиться, что уровни хладагента и масла достаточные.

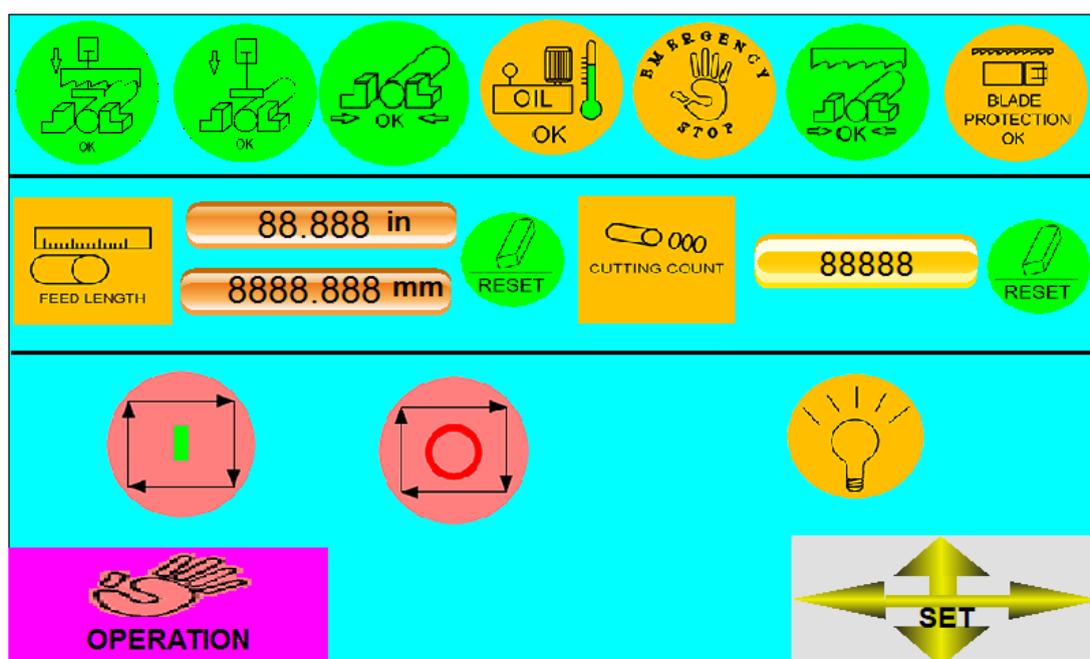


Рис. 1

## Эксплуатация

Примечание: Перед началом работы внимательно прочитать следующие инструкции.

После подачи питания на станок появится меню (Рис. 1). В первой строке меню расположены индикаторы. Подробное описание индикаторов первой строки меню:



Опускание пыльной рамы



Опускание тисков



Индикатор гидросистемы



Индикатор аварийного  
останова



Зажим тисков норма



Сигнализация ограждения  
полотна

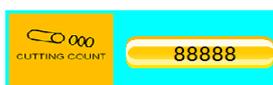


Зажим задних тисков

Подробное описание индикаторов второй строки меню:



Длина резки



Число резок



Сброс

После резки нажать кнопку «Сброс», убедиться, что длина резки и число резок были перезапущены, затем можно начать вторую операцию.

Подробное описание индикаторов третьей строки меню:



Запуск автоматического  
круга



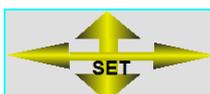
Останов автоматического  
круга



Индикатор работы



Ручное управление



Ручная настройка

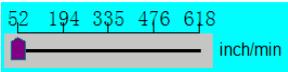


Для останова отпустить кнопку  . Нажать кнопку  , чтобы зажать задние тиски. Для останова отпустить кнопку  . Нажать кнопку  , чтобы зажать тиски. Для останова отпустить кнопку  . Нажать кнопку  для подъема верхних тисков. Для останова отпустить кнопку .

Нажать кнопку  для опускания верхних тисков. Для останова отпустить кнопку   - индикатор зажима задних тисков, тисков,

опускания верхних тисков, опускания пильной рамы. Нажать кнопку  для перемещения задних тисков назад и заготовки. Для останова отпустить кнопку  . Нажать кнопку  для перемещения тисков вперед и заготовки. Для останова отпустить кнопку .

Нажать кнопку  , вид кнопки сменится на  , полотно начнет двигаться медленно. Скорость полотна меняется регулятором

 . Для останова полотна нажать кнопку .

Нажать кнопку  для однократной резки, затем нажать кнопку  полотно начнет двигаться, пильная рама опустится. После резки полотно остановится, пильная рама поднимется в соответствии с заданным

временем. Нажать  для возврата в меню автоматической работы

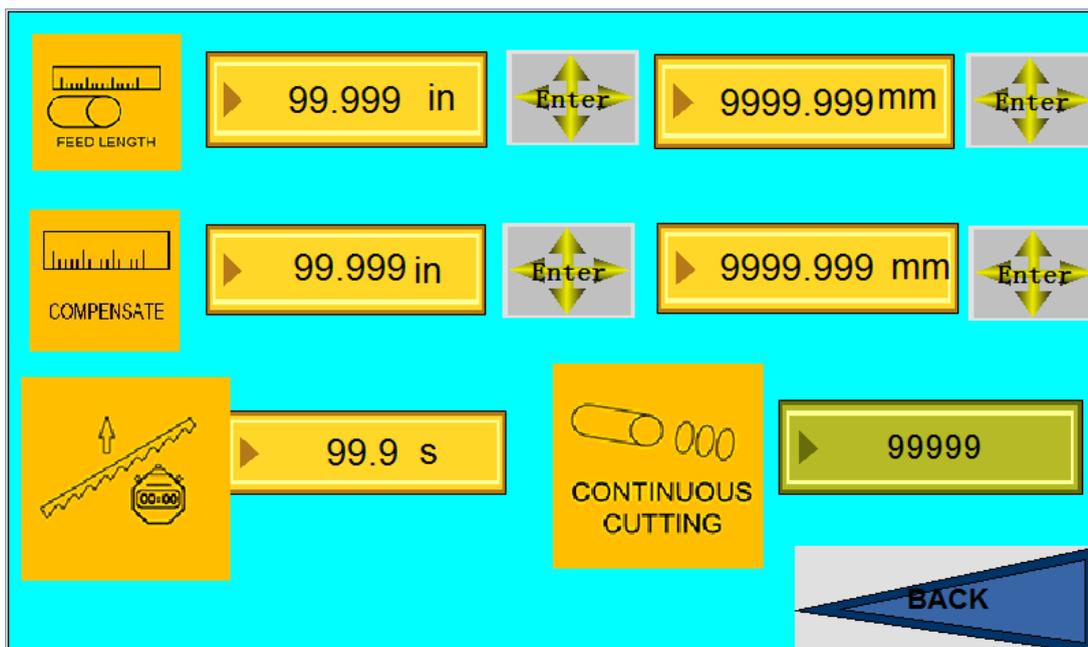


Рис. 3

Нажать кнопку  для входа в меню ввода данных. Можно ввести следующие данные: длина подачи (мм/дюйм)

    , компенсацию погрешности

    , число резок  

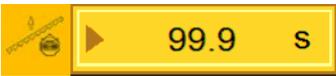
время подъема пильной рамы . Нажать кнопку

 или  для ввода длины подачи.

Примечание: Необходимо выбрать единицы измерения (мм или дюймы).

После ввода длины подачи нажать кнопку  для подтверждения.

Нажать кнопку   для ввода числа резок. Нажать

 для ввода времени подъема пильной рамы

(должно быть более 2 сек). Нажать кнопку  для возврата в главное меню.

Необходимо внимательно прочитать и понять функцию каждой кнопки. Для работы в автоматическом режиме необходимо выполнить следующее:

Войти в меню ручного управления, нажать кнопку  для запуска ручного

режима, нажать кнопку  для запуска гидравлической системы, нажать

кнопку  для подъема пильной рамы (пильная рама должна быть выше

заготовки), нажать кнопку  для перемещения задних тисков вперед, затем

нажать кнопку  для возврата в меню автоматического режима.

Нажать кнопку  для входа в меню ввода данных. Можно ввести следующие данные: длина подачи (мм/дюйм)

 , компенсация погрешности

 , число резок  время

подъема пильной рамы  . Затем вернуться в меню автоматического режима и сбросить число резок и длину подачи на ноль, затем нажать кнопку

 на сенсорном экране. Станок автоматически начнет резать заготовку в соответствии с заданными параметрами.

Для прекращения резки в автоматическом режиме нажать кнопку  . для

продолжения работы нажать кнопку  .

Программа ПЛК не подлежит изменению, так как станок не рассчитан на изменение программы. Поэтому не следует изменять программу самостоятельно. Для изменения программы необходимо обратиться к специалисту.

## **6. Техническое обслуживание**

**ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ЗАМЕНОЙ КОМПОНЕНТОВ СТАНКА НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ ЕГО ОТ СЕТИ!**

Проверить исправность всех компонентов станка. При обнаружении неполадок устранить немедленно. Регулярно очищать станок от опилок. Поскольку опилки могут забиваться между зубьями, что отрицательно влияет на качество работы и на срок службы полотна.

Проверять уровень и чистоту охлаждающей жидкости. Проверять уровень масла. В случае необходимости доливать.

Нанести достаточное количество смазки на направляющие поверхности и в точки смазки. Подшипник промежуточного колеса подлежит смазке не реже 1 раза в полгода.

Каждый день после окончания работы необходимо ослаблять натяжение полотна для продления срока службы.

Редукторное масло подлежит замене не реже 1 раза в год.

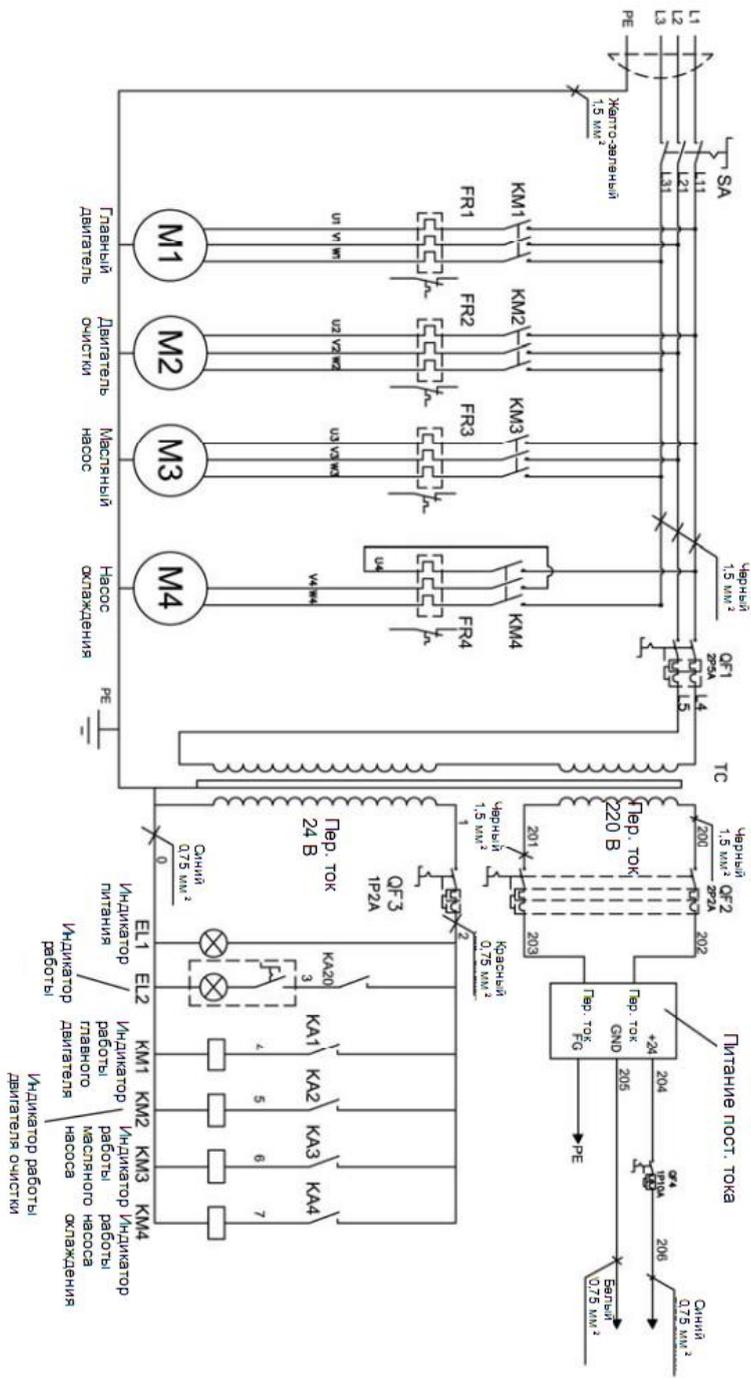
## 7. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадка	Возможная причина (ы)	Устранение
Чрезмерно частая поломка полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ослабление материала в тисках</li> <li>2. Ненадлежащая скорость или подача</li> <li>3. Слишком большое расстояние между зубьями</li> <li>4. Материал слишком жесткий</li> <li>5. Ненадлежащее натяжение полотна</li> <li>6. Запуск полотна в контакте с материалом</li> <li>7. Трение полотна о реборды</li> <li>8. Перекос направляющих</li> <li>9. Трещины по сварке</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Плотно зажать заготовку</li> <li>2. Отрегулировать скорость или подачу</li> <li>3. Заменить на полотно с малым расстоянием между зубьями</li> <li>4. Работать на низкой скорости, использовать полотно с частыми зубьями</li> <li>5. Отрегулировать натяжение полотна</li> <li>6. Перед запуском двигателя отвести полотно от заготовки</li> <li>7. Выровнять полотно</li> <li>8. Отрегулировать направляющие</li> <li>9. Выполнить сварку с надлежащим качеством</li> </ol>
Преждевременное затупление полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком грубые зубья</li> <li>2. Слишком высокая скорость</li> <li>3. Ненадлежащий нажим при подаче</li> <li>4. Наличие твердых зон в материале</li> <li>5. Механическое упрочнение материала</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Использовать полотно с мелкими зубьями</li> <li>2. Понизить скорость</li> <li>3. Уменьшить натяжение пружины на стороне полотна</li> <li>4. Уменьшить скорость, увеличить давление подачи</li> <li>5. Увеличить давление подачи за счет уменьшения натяжения пружины</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>6. Закрутка полотна</li> <li>7. Недостаточное натяжение полотна</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>6. Установить новое полотно, отрегулировать натяжение</li> <li>7. Отрегулировать натяжение полотна регулятором</li> </ol>
<p>Необычный износ боковой, задней части полотна</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Износ направляющих</li> <li>2. Направляющие не отрегулированы должным образом</li> <li>3. Ослабление кронштейна направляющей</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить</li> <li>2. Отрегулировать согласно инструкции</li> <li>3. Затянуть</li> </ol>

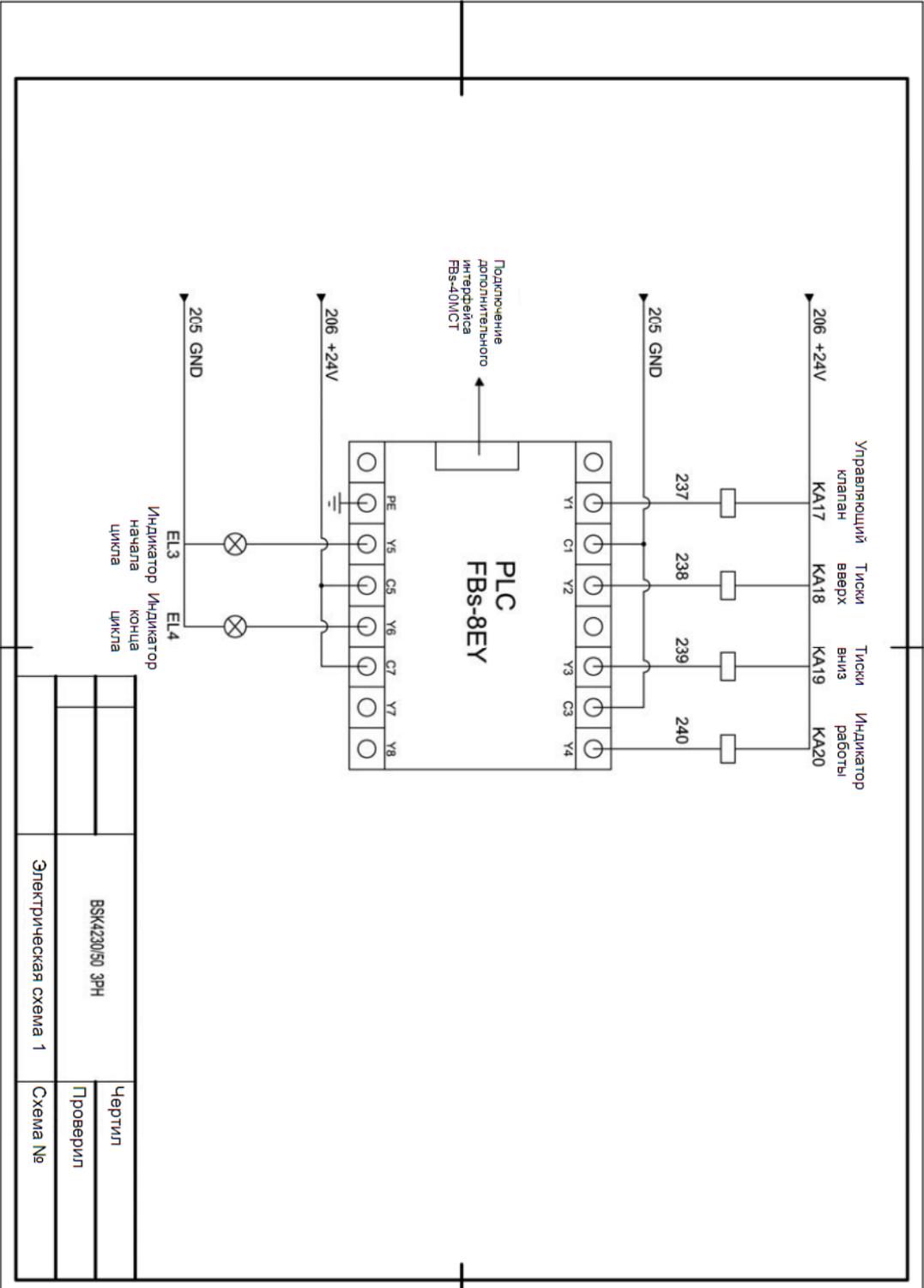
<p>Отрыв зубьев от полотна</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком грубые зубья для данной заготовки</li> <li>2. Слишком большое давление, слишком низкая скорость</li> <li>3. Вибрация заготовки</li> <li>4. Забивание опилок между зубьями</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Использовать полотно с мелкими зубьями</li> <li>2. Уменьшить давление, увеличить скорость</li> <li>3. Зафиксировать заготовку</li> <li>4. Использовать полотно с более крупными зубьями или постоянно удалять опилки</li> </ol>
<p>Нагрев двигателя</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком сильное натяжение полотна</li> <li>2. Слишком сильное натяжение приводного ремня</li> <li>3. Нехватка масла в редукторе</li> <li>4. Зажим полотна в разрезе</li> <li>5. Ненадлежащая центровка редуктора</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшить натяжение</li> <li>2. Уменьшить натяжение</li> <li>3. Проверить уровень, при необходимости долить</li> <li>4. Уменьшить подачу и скорость</li> <li>5. Отрегулировать редуктор, так чтобы червяк находился по центру шестерни</li> </ol>

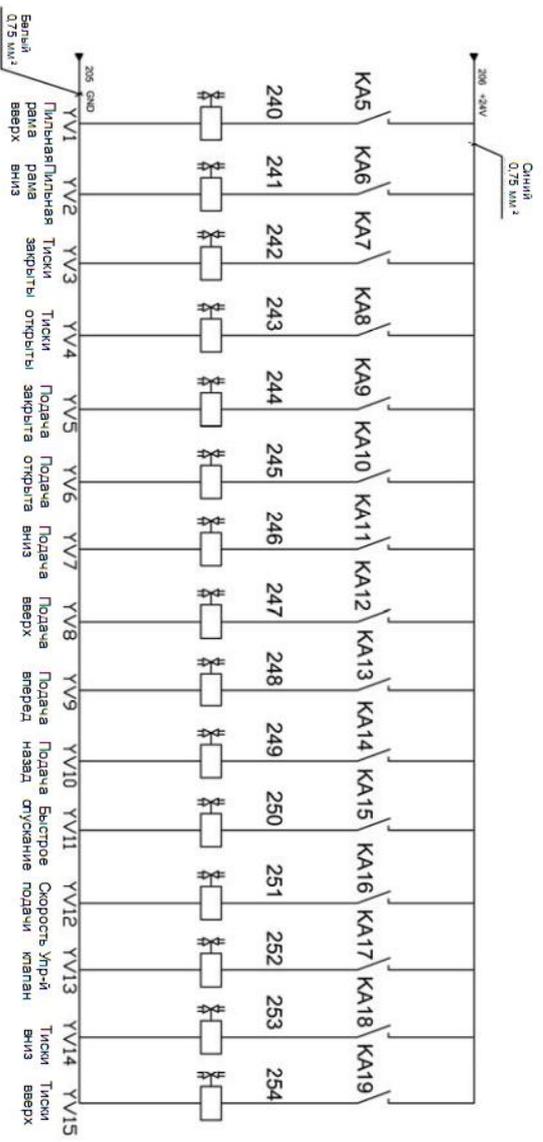
Некачественный разрез	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокое давление подачи</li> <li>2. Направляющие не отрегулированы</li> <li>3. Ненадлежащее натяжение полотна</li> <li>4. Затупление полотна</li> <li>5. Ненадлежащая скорость</li> <li>6. Слишком большой зазор между полотном и направляющей</li> <li>7. Ослаблен узел направляющей</li> <li>8. Полотно слишком далеко от реборд</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Снизить давление путем увеличения натяжения пружины на стороне полотна</li> <li>2. Отрегулировать зазор (не более 0,001 мм)</li> <li>3. Увеличить натяжение полотна</li> <li>4. Заменить полотно</li> <li>5. Отрегулировать скорость</li> <li>6. Отрегулировать зазор</li> <li>7. Затянуть</li> <li>8. Выставить полотно в соответствии с инструкцией</li> </ol>
Некачественный разрез (грубый)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокая скорость или подача</li> <li>2. Полотно слишком грубое</li> <li>3. Слишком слабое натяжение полотна</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшить скорость или подачу</li> <li>2. Заменить на полотно с мелкими зубьями</li> <li>3. Отрегулировать натяжение полотна</li> </ol>
Закрутка полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зажим полотна в разрезе</li> <li>2. Слишком сильное натяжение полотна</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшить давление подачи</li> <li>2. Уменьшить натяжение полотна</li> </ol>



BSK4230/50 3PH		Чертил
Электрическая схема 1		Проверил
		Схема №







BSK4230/50 ЗРП	Чертил
Электрическая схема 1	Проверил
	Схема №

## УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
1	BSK4230/50-1041	Держатель		1
2	GB/T95	Шайба	10	6
3	GB/T5783	Болт	M10X35	5
4	BS4230/50-1023	Соединительная опора		1
5	BS4230/50-1022	Опора концевого выключателя		1
6	GB/T879.1	Пружинный штифт	Ø10X35	2
7	GB/T70.1	Винт	M14X40	8
8	GB/T93	Пружинная шайба	14	8
9	GB/T95	Шайба	14	22
10	BS4230/50-1018	Направляющая гильза подъемного цилиндра		1
11	GB/T96	Шайба	6	10
12	GB/T819.1	Винт	M5X12	8
13	GB/T70.1	Винт	M12X30	6
14	GB/T70.1	Винт	M12X40	5
15	GB/T95	Шайба	12	20
16		Патрубок	G1/8"	1
17	BS4230/50-1044	Муфта		1
18		Магнит	Ø18X6	1
19	GB/T7940.1	Масленка	M10X1	1
20	GB/T818	Винт	M5X10	3
21	BS4230/50-1029	Крышка		1
22	GB/T95	Шайба	5	3
23	BS4230/50-1045	Опора выключателя		1
24	BS4230/50-1033	Регулировочный винтовой стержень		2
25	BS4230/50-1032	Тяга		1
26	BS4230/50-1034	Пружина		2
27	GB/T9877.1	Кольцевое уплотнение	Ø120XØ150	2
28	BS4230/50-1049	Правая крышка полотна		1
29	GB/T276	Подшипник	6200-2Z	4
30	GB/T77	Винт	M6X20	8
31	BS4230/50-1030	Правая регулируемая опора		1
32	BS4230/50-1039	Зажимной блок		4
33	BS4230/50-1038	Фрикционный блок		2
34	GB/T6170	Гайка	M10	2
35	GB/T77	Винт	M10X30	2

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
36	BS4230/50-1027	Правая опора		1
37	GB/T6170	Гайка	M16	4
38	GB/T93	Пружинная шайба	16	2
39	GB/T95	Шайба	16	6
40	BS4230/50-1024	Подвижная балка		1
41	BS4230/50-1025	Блок		2
42	BS4230/50-1026	Левая опора		1
43	BS4230/50-1031	Левая регулируемая опора		1
44	GB/T70.1	Винт	M6X16	9
45	BS4230/50-1028	Отклоняющий блок		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	4
51	GB/T77	Винт	M8X10	4
52	BS4230/50-1048	Левая крышка полотна		1
53	GB/T95	Шайба	6	4
54	GB/T70.1	Винт	M6X12	4
55	GB/T37	Болт	M16X110	2
56	GB/T879.1	Пружинный штифт	Ø5X16	4
57		Полотно	4180X34	1
58	GB/T73	Винт	M6X12	2
59	BSK4230/50-1003	Тяга		1
60	BSK4230/50-1002	Подвижная пластина		1
61	GB/T70.1	Винт	M8X30	4
62	BSK4230/50-1001	Направляющая прорезь		1
63	GB/T5783	Болт	M8X35	1
64	GB/T95	Шайба	8	2
65	GB/T5783	Болт	M8X25	2
66	BSK850G-1053	Ограничительная пластина		1
67	GB/T6170	Гайка	M8	2
68	GB/T5783	Болт	M8X50	1
69	BS4230/50-1006	Тяга		1
70	GB/T301	Подшипник	51104	1
71	BS4230/50-1005	Крышка втулки		1
72	BS4230/50-1007	Подвижная опора		1

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
73	GB/T95	Шайба	20	3
74	GB/T6170	Гайка	M20	1
75	GB/T6172	Тонкая гайка	M20	1
76	GB/T5783	Болт	M12X30	2
77	BS4230/50-1010	Неподвижная опора		1
78	GB/T812	Круглая гайка	M22X1,5	3
79	BS4230/50-1011	Выравнивающий болт		3
80	GB/T5783	Болт	M12X55	3
81	BS4230/50-1009	Прижимная пластина		2
82	GB/T95	Шайба	8	13
83	GB/T5783	Болт	M8X25	8
84	BS4230/50-1016	Соединительная пластина		1
85	GB/T95	Шайба	12	9
86	GB/T5783	Болт	M12X45	9
87	GB/T5783	Болт	M10X35	1
88		Двигатель		1
89	GB/T95	Шайба	10	5
90	GB/T5783	Болт	M10X25	4
91	GB/T1096	Шпонка	8X50	1
92	BS4230/50-3004	Шкив двигателя		1
93	S-75-1009	Торцевая крышка		2
94		Ремень	A-1168	1
95	BSK4230/50-3011	Ограждение ремня		1
96	BS4230/50-1008	Торцевая крышка		2
97	GB/T5782	Болт	M16X200	1
98	BS4230/50-3013	Опора двигателя		1
99	GB/T5783	Болт	M8X16	5
100	GB/T5782	Болт	M16X210	1
101	BS4230/50-3007	Торцевая крышка		1
102	GB/T6170	Гайка	M16	2
103	GB/T276	Подшипник	6306-2Z	1
104	BS4230/50-3006	Червяк		1
105	GB/T95	Шайба	16	4
106	GB/T1096	Шпонка	8X60	1
107	GB/T7940.1	Масленка	M10X1	1
108	JB/T7941.2	Уровнемер масла	M27X1,5	1

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
109	BS230V-3012	Винт		1
110	BS4230/50-3005	Кожух		1
111	GB/T297	Подшипник	30207	2
112	BS4230/50-3016	Кожух		1
113	GB/T297	Подшипник	30206	1
114	BS4230/50-3003	Кожух		1
115	BS4230/50-3002	Торцевая крышка		1
116	GB/T70.1	Винт	M8X20	4
117	GB/T9877.1	Кольцевое уплотнение	Ø40XØ55	1
118	GB/T812	Круглая гайка	M30X1,5	2
119	GB/T70.1	Винт	M10X20	4
120	BSK4230/50-3001	Большой шкив		1
121	GB/T1000	Пробка	M16X1,5	1
122	BS4230/50-3012	Корпус редуктора		1
123	BSK4230/50-1012	Пильная рама		1
124	GB/T70.1	Винт	M6X12	12
125		Ремень	Y1000	1
126	GB/T96	Большая шайба	6	1
127		Щетка	Ø85	1
128	BSK4230/50-3009	Ось		1
129	BSK4230/50-3007	Кожух		4
130	GB/T893.1	Стопорное кольцо	19	4
131	BSK4230/50-3008	Опора		1
132	GB/T70.1	Винт	M8X25	3
133	GB/T6170	Гайка	M8	5
134	GB/T276	Подшипник	618000-2Z	4
135	GB/T879.1	Пружинный штифт	4X16	4
136		Универсальный шпиндель	Ø20XØ10X66	1
137	GB/T77	Винт	M8X10	4
138	BSK4230/50-3005	Опора		1
139	BSK4230/50-3003	Шкив		1
140	GB/T70.1	Винт	M6X30	2
141	GB/T95	Шайба	6	11
142	BSK4230/50-3002	Ограждение		1
143	BS4230/50-3010	Выходной вал		1
144	GB/T297	Подшипник	32208	1

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
145	BS4230/50-3009	Кожух		1
146	GB/T297	Подшипник	30208	1
147	BS4230/50-3015	Кожух		1
148	GB/T858	Стопорная шайба	40	1
149	GB/T812	Круглая гайка	M40X1,5	1
150	BS4230/50-1017	Ведомый шкив		1
151	GB/T5783	Болт	M10X40	6
152	GB/T70.1	Винт	M8X16	7
153		Ручка	A120	2
154	BS4230/50-1014	Крышка ведомого шкива		1
155	GB/T70.1	Винт	M6X20	6
156	BS4230/50-3008	Крышка редуктора		1
157	GB/T9877.1	Кольцевое уплотнение	Ø130XØ160	1
158	BS4230/50-3011	Червячное колесо		1
159	BS4230/50-1047	Опорная пластина		1
160	BSK4230/50-3010	Щит		1
161	BS4230/50-1019	Патрубок		1
162		Медная трубка	Ø6X100	1
163	BS4230/50-1046	Опорная пластина		1
164	BS4230/50-1003	Контактное колесо		1
165	BS4230/50-1015	Средний щит		1
166	BS4230/50-1013	Крышка контактного колеса		1
167	GB/T7940.3	Масленка	Ø10	2
168	BS4230/50-1001	Торцевая крышка контактного колеса		1
169	GB/T812	Круглая гайка	M33X1,5	1
170	GB/T858	Стопорная шайба	33	1
171	GB/T297	Подшипник	32207	1
172	BS4230/50-1002	Втулка		1
173	BS4230/50-1004	Ось контактного колеса		1
174	GB/T70.1	Винт	M6X10	4
175	GB/T6170	Гайка	M6	8
176	GB/T77	Винт	M6X20	8
177	GB/T70.1	Винт	M6X20	4
178	BSK4230/50-1041	Держатель		1
179	GB/T5783	Болт	M10X35	4
180	GB/T95	Шайба	10	8

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
181	GB/T894.1	Кольцо	28	2
182	GB/T276	Подшипник	63/28-2Z	2
183	BSK4230/50-2033	Ролик		1
184	BSK4230/50-2034	Ось		1
185	GB/T5783	Болт	M12X35	2
186	BS4230/50-4016	Гидравлический цилиндр		1
187	BS4230/50-1021	Кожух		1
188	GB/T812	Круглая гайка	M27X1,5	1
189	BS650G-0085	Ось		1
190	BS650G-0084	Опора вала		1
191	GB/T894.1	Кольцо	25	2
192	GB/T70.1	Винт	M8X25	8
193	BS4230/50-2025	Крышка		6
194	GB/T70.1	Винт	M6X12	32
195	BS4230/50-2027	Гайка		1
196	BS4230/50-2009	Тяга		1
197	GB/T70.1	Винт	M6X16	1
198	GB/T5783	Болт	M12X30	1
199	GB/T93	Пружинная шайба	12	1
200	BS4230/50-2010	Опорная пластина		1
201	BS4230/50-2008	Подъемный цилиндр		1
202	GB/T5783	Болт	M14X50	8
203	GB/T93	Пружинная шайба	14	14
204	GB/T95	Шайба	14	14
205	BS4230/50-2011	Опора подъемного цилиндра		1
206	GB/T70.1	Винт	M16X60	1
207	BSK4230/50-2001	Опора		1
208	BS260G-4013	Пробка		1
209		Насос охлаждения		1
210	BS4230/50-2022	Опора насоса охлаждения		1
211	BSK4230/50-2015	Поддон		1
212	BSK4230/50-4003	Пресс-цилиндр		1
213	GB/T70.1	Винт	M10X40	4
214	BSK4230/50-2022	Соединительная пластина		1
215	BSK4230/50-2020	Прижимная пластина		1
216	GB/T70.1	Винт	M10X20	3

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
217	BSK4230/50-2021	Ось		1
218	GB/T96	Большая шайба	12	2
219		Регулировочная рукоятка	M12X40	2
220	BS4230/50-2005	Гайка		1
221	BS4230/50-2007	Неподвижная опора тисков		1
222	GB/T70.1	Винт	M14X55	6
223	GB/T5783	Болт	M20X60	1
224	GB/T93	Пружинная шайба	20	1
225	GB/T70.1	Винт	M12X30	1
226	GB/T95	Шайба	20	1
227	BS4230/50-2006	Подвижная опора тисков		1
228	BS4230/50-2016	Неподвижная ось заднего упора		1
229	BS4230/50-2015	Опора заднего упора		1
230	BS4230/50-2017	Тяга заднего упора		1
231	GB/T70.1	Винт	M12X45	3
232	BS4230/50-2014	Опорная стойка		1
233	GB/T5783	Болт	M12X45	4
234	BS4230/50-2004	Ходовой винт		1
235	GB/T1096	Шпонка	5X20	1
236	BS4230/50-2002	Кожух		1
237	BS4230/50-4017	Дополнительный гидравлический цилиндр		1
238	GB/T70.1	Винт	M10X30	4
239	BS4230/50-2001	Маховичок		1
240		Рукоятка	M8X63	1
241	GB/T6170	Гайка	M12	1
242	BSK4230/50-2024	Электрическая коробка		1
243	GB/T93	Пружинная шайба	8	8
244	GB/T70.1	Винт	M8X12	4
245	BSK4230/50-2026	Крышка		1
246	GB/T818	Винт	M6X12	4
247	BSK4230/50-2025	Дверца		1
248		Замок	MS705-1	1
249	GB/T70.1	Винт	M10X25	5
250	BSK850G-2033	Сальник		1
251		Корпус редуктора/ двигатель	NMRV063-100	1
252	BSK4230/50-2003	Шнек для очистки		1

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
253	GB/T1096	Шпонка	8X30	2
254		Втулка	Ø20XØ23X15	2
255		Панель		1
256	GB/T818	Винт	M4X10	6
257	BS4230/50-2021	Крышка		1
258	BSK4230/50-2004	Подвижная плита		1
259	GB/T5783	Болт	M20X60	1
260	GB/T93	Пружинная шайба	20	1
261	GB/T95	Шайба	20	1
262	GB/T812	Круглая гайка	M24X1,5	2
263	GB/T95	Шайба	24	4
264	GB/T120.1	Цилиндрический штифт	10X30	4
265	GB/T5783	Болт	M12X30	16
266	GB/T78	Винт	M12X16	4
267	BSK4230/50-2017	Опора вала		4
268	BSK4230/50-2009	Вал		2
269	BSK4230/50-2018	Опора		1
270	BS4230/50-2002	Кожух		1
271	BS4230/50-4017	Гидравлический цилиндр зажима		1
272	GB/T70.1	Винт	M10X30	4
273	JBS-2050X3-1011	Шайба		1
274	GB/T1096	Шпонка	5X20	1
275		Маховичок	M8X63	1
276	GB/T6170	Гайка	M12	5
277	GB/T70.1	Винт	M8X30	9
278	BSK4230/50-2008	Опора		1
279	GB/T70.1	Винт	M8X30	2
280	GB/T95	Шайба	4	2
281	GB/T70.1	Винт	M4X16	2
282	BSK850G-3017	Опора выключателя		2
283	GB/T70.1	Винт	M6X16	8
284	BSK4230/50-2027	Ролик		4
285	GB/T276	Подшипник	6005-2Z	12
286	GB/T70.1	Винт	M10X25	16
287	GB/T95	Шайба	10	24
288	BSK4230/50-2029	Опора вала		8

№	Код	Наименование	Спецификация	Кол-во
289	GB/T894.1	Кольцо	25	20
290	BSK4230/50-2028	Ось		4
291	BSK4230/50-2016	Опорная пластина		1
292	BSK4230/50-2030	Опорный уголок		1
293	BSK4230/50-2013	Перекладина		1
294	BSK4230/50-2031	Опорный уголок		1
295	BSK4230/50-2014	Т-образный блок		1
296	BSK4230/50-2011	Ролик		2
297	BSK4230/50-2012	Ось		2
298	BSK4230/50-2010	Ось		2
299	JB/T7271.1	Штанга В	M10X32	2
300	GB/T6170	Гайка	M10	4
301	GB/T592	Шайба	12	8
302	GB/T77	Винт	M10X10	16
303	GB/T70.1	Винт	M10X24	4
304	GB/T95	Шайба	12	4
305	GB/T5783	Болт	M12X40	4
306	BSK4230/50-4002	Гидравлический цилиндр подачи		1
307	GB/T5783	Болт	M12X55	4
308		Втулка SF-2	Ø50XØ55X40	4
309	BSK4230/50-2005	Гайка		1
310	BSK4230/50-2006	Ходовой винт		1
311	BSK4230/50-2019	Подвижная плита подачи		1
312	GB/T95	Шайба	14	6
313	GB/T96	Пружинная шайба	14	6
314	GB/T5783	Болт	M14X55	6
315	BSK4230/50-4003	Пресс-цилиндр		1
316	GB/T70.1	Винт	M10X40	4
317	BSK4230/50-2022	Соединительная пластина		1
318	BSK4230/50-2020	Прижимная пластина		1
319	GB/T70.1	Винт	M10X20	1
320	BSK4230/50-2021	Ось		1
321	GB/T96	Большая шайба	12	2
322		Регулировочная рукоятка	M12X40	2

