

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК METAL MASTER BSM-400 MFR



Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

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

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Содержание

1. Область применения и технические характеристики.....	4
2. Общие правила техники безопасности	4
3. Транспортировка и установка.....	5
4. Контрольный перечень для ежедневных проверок	6
5. Выбор ленточнопильного полотна.....	6
6. Инструкция	7
7. Управление и регулировка.....	7
8. Электрические схемы.....	19
9. Изображение в разобранном виде и перечень деталей	23

1. Область применения и технические характеристики

Полуавтоматический ленточнопильный станок Metal Master BSM-400 MFR – предназначен для эффективного и быстрого распила чёрных (сталь, чугун) и цветных металлов, а также их сплавов и других материалов с цельковым, полым и профильным сечением.

Качественное оборудование – это незаменимый атрибут любого производства, ведь благодаря надёжной технике вы сможете создавать металлические изделия, соответствующие установленным параметрам, то есть без каких-либо дефектов. Полуавтоматический ленточнопильный станок Metal Master BSM-400 MFR позволяет осуществлять раскрой с минимальными потерями материала (опилки). Гарантия эффективного и быстрого распила чёрных (сталь, чугун) и цветных металлов, а также других материалов, которые обладают цельковым, полым и профильным сечением. Полученные на выходе изделия будут обладать впечатляющим качеством реза без каких-либо дефектов.

Данная техника обладает хорошей функциональностью, значительной жёсткостью и превосходной виброустойчивостью (станку не страшны даже значительные эксплуатационные нагрузки на протяжении длительного времени). Наличие современного высокотехнологичного ленточнопильного станка на вашем производстве позволяет значительно увеличить эффективность вашего предприятия. Если выполнять сравнение с круглопильными станками, то ленточнопильные обладают рядом преимуществ и способны более качественно справляться с распилом металлических заготовок.

Важным преимуществом полуавтоматического ленточнопильного станка Metal Master BSM-400 MFR является существенное снижение производственной потери материала. Толщина полотна у данного станка значительно меньше, чем у круглой или рамной пилы. Станок позволяет быстро и качественно выполнять распил заготовок большого диаметра. Благодаря вариантам скорости резания вы можете осуществлять учёт формы и дефектов материала, что положительно влияет на качество распила обрабатываемых заготовок.

Технические характеристики

Модель	BSM-400 MFR			
Напряжение, В	380			
Мощность двигателя, кВт	2.2/2.8			
Скорость реза, м/мин	48/70			
Размеры ленточного полотна, мм	4405×34×1.1			
Резание заготовки под углом, град	90°/60°/45°			
Режущая способность				
90°, мм		400		550 × 360
60°, мм		150		250 × 200
45°, мм		340		400 × 340
Габариты станка (Д x Ш x В), мм	2230×760×1420			

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Габариты упаковки (Д x Ш x В), мм	2300×830×1580
Масса станка (нетто/брутто), кг	630 / 760

2. Общие правила техники безопасности

1. Прежде чем приступать к сборке или эксплуатации станка, тщательно и полностью изучите данную инструкцию.
2. Данный станок рассчитан на то, что оно будет использоваться только прошедшим надлежащее обучение, опытным персоналом. Пользоваться ленточнопильным станком разрешается только после надлежащего обучения, обеспечивающего глубокое понимание правильной и безопасной эксплуатации полуавтоматических ленточнопильных станков, а также после прохождения инструктажа у руководителя, инструктора или другого квалифицированного лица.
3. Запрещается использовать станок не по назначению.
4. При эксплуатации ленточнопильного станка обязательно носите защитные очки и/или щиток для защиты лица.
5. При работе со станком запрещается носить неплотно прилегающую одежду, перчатки, галстук, кольца, браслеты, часы или другие ювелирные изделия, которые могут быть захвачены подвижными частями станка. Лицам, имеющим длинные волосы, необходимо носить защитный головной убор, закрывающий их. Рекомендуется использовать нескользящую обувь или нескользящие напольные коврики.
6. Запрещается работать со станком при сильной усталости, а также под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственных средств.
7. Обеспечьте надлежащее свободное место вокруг рабочей зоны, а также не создающее бликов верхнее освещение.
8. Поддерживайте пол вокруг станка в чистоте, не допускайте его загрязнения обрезками, маслом и консистентной смазкой.
9. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. **НЕ ДОПУСКАТЬ ПРИСУТСТВИЯ ДЕТЕЙ.**
10. Обеспечьте защиту рабочего помещения от неквалифицированного обращения, используя висячие замки, рубильники, а также извлекая пусковые ключи.
11. Не отвлекайтесь во время работы. Не следует смотреть по сторонам, разговаривать: это – неосторожное поведение, способное привести к серьезным травмам.
12. Постоянно оставайтесь в равновесии, чтобы не упасть и не опереться на движущиеся части станка. При выполнении всех операций займите устойчивое положение не прилагая чрезмерную силу.
13. Пользуйтесь надлежащими инструментами на правильной скорости и с надлежащим темпом подачи. Не пытайтесь пользоваться инструментами или оснасткой для выполнения работ, для которых они не предназначены. Надлежащий инструмент позволит выполнить работу лучше и безопаснее.
14. Используйте рекомендуемую оснастку. Неподходящая оснастка может представлять опасность.
15. Тщательно выполняйте техническое обслуживание инструмента. Поддерживайте инструменты чистыми: это обеспечит их производительность и безопасность. Соблюдайте инструкции по смазке и замене оснастки.
16. Не вставать на станок. Его переворачивание может привести к серьезным травмам.

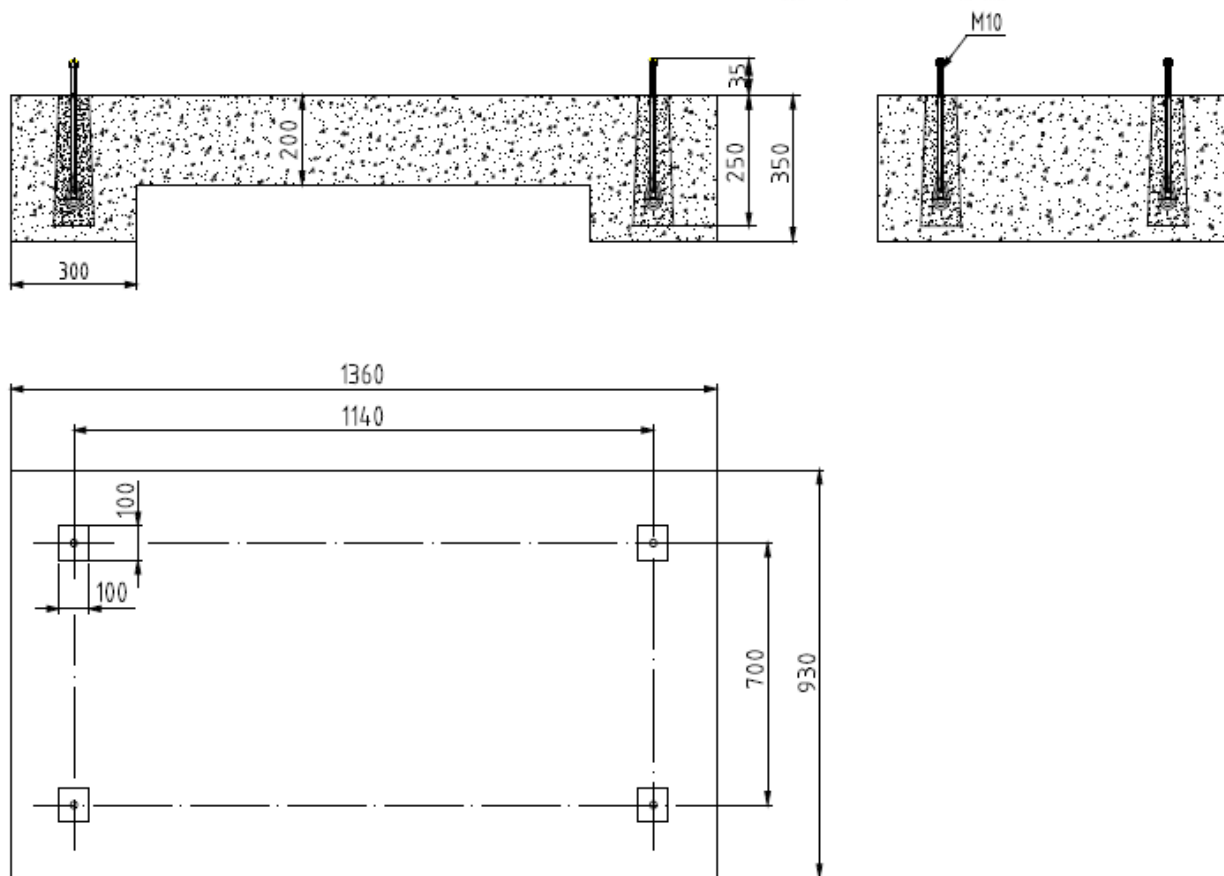
17. Соблюдайте инструкции в отношении проводки, используйте только рекомендуемые электрические соединения. Обеспечьте надлежащее заземление станка.
18. Прежде чем начинать резание, необходимо плотно закрепить материал в тисках.
19. Прежде чем начинать резание, отрегулируйте и разместите направляющие ленточно-пильного полотна.
20. Прежде чем начинать резание, убедитесь, что натяжение ленточнопильного полотна отрегулировано надлежащим образом.
21. Прежде чем помещать заготовку в тиски, останавливайте станок.
22. Во время работы станка держите руки и пальцы на безопасном расстоянии от ленточнопильного полотна.
23. Все операции регулировки выполняйте при выключенном питании.
24. Прежде чем удалять металлические опилки, останавливайте станок.
25. При проведении ремонта отключайте станок от источника электропитания.
26. Когда станок не используется, извлекайте его штепсель из силовой розетки или блокируйте электропитание.
27. Прежде чем покидать станок, убедитесь, что рабочая зона чистая.

3. Транспортировка и установка

Способы транспортировки:

1. Во время транспортировки станка необходимо всегда поддерживать равновесие.
2. Перемещайте вилочный погрузчик медленно и осторожно.

УСТАНОВКА: Прежде чем запускать станок, убедитесь, что он прочно закреплен на плоской поверхности таким образом, чтобы исключить его переворачивание набок. Схема фундамента для установки станка приведена ниже:



ПРИМЕЧАНИЕ: После того, как станок установлен на фундамент, отрегулируйте уровень рабочего стола, чтобы обеспечить выравнивание с точностью 0,1/1000 мм как в продольном, так и в поперечном направлении.

4. Контрольный перечень для ежедневных проверок

1. ПРОВЕРИТЬ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ: Низкий уровень СОЖ может приводить к пенообразованию и сильному нагреву ленточнопильного полотна. Использование загрязненной или водянистой СОЖ может приводить к засорению насоса, неровному резанию, низкой производительности резания и неустраняемым повреждениям.
2. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ТИСКОВ ЧИСТЫЕ И СМАЗАННЫЕ.
3. УДАЛИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ОПИЛКИ СО ШКИВОВ ПИЛЫ И ВОКРУГ ШКИВОВ.
4. НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО ПОЛОТНА: Направляющие ленточнопильного полотна должны быть затянуты. Расшатанная направляющая приводит к снижению точности резания.
5. ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО: Убедиться, что оно острое.
6. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО ПОЛОТНА: Убедиться, что скорость вращения ленточнопильного полотна правильно настроена в соответствии с материалом и формой заготовки.
7. ПРОВЕРИТЬ НАТЯЖЕНИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО ПОЛОТНА, особенно после первых операций резания новым полотном.

5. Выбор ленточнопильного полотна

1. Не используйте ленточнопильное полотно со слишком крупным шагом зубьев, у которых в любой конкретный момент при контакте с заготовкой находится менее трех последовательных зубьев (слишком малое количество зубьев приводит к их слому).
2. Не используйте ленточнопильное полотно с шагом зубьев мельче, чем требуется для достижения удовлетворительного качества поверхности или ее плоскостности (чрезмерное количество зубьев в контакте с заготовкой не позволяет достичь приемлемой производительности резания, часто приводит к преждевременному износу полотна и к образованию «тарельчатых» разрезов, а также разрезов, не являющихся ни прямоугольными, ни параллельными).
3. В отношении таблицы, приведенной ниже, не следует ожидать, что она будет абсолютно правильной для всех случаев. Она предназначена для использования в качестве справочного материала. Наиболее надежным источником точной информации об эксплуатационных особенностях ленточнопильного полотна и его использования является поставщик ленточнопильного полотна.

РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ (цельный пруток)	ВОЗМОЖНЫЙ ШАГ ЗУБЬЕВ ПИЛЫ, ЗУБЬЕВ/ДЮЙМ		
	ЛУЧШИЙ	ВТОРОЙ ВАРИАНТ	ТРЕТИЙ ВАРИАНТ
Менее 1" (диаметр или квадрат)	10		
1" (диаметр) или 1" (квадрат)	8	10	6
1 1/2" (диаметр) или 1 1/2" (квадрат)	8	10	6
2" (диаметр) или 2" (квадрат)	8	6	4
2 1/2" (диаметр) или 2 1/2" (квадрат)	6	8	4
3" (диаметр) или 3" (квадрат)	6	4	3
3 1/2" (диаметр) или 3 1/2" (квадрат)	6	4	3
4" (диаметр) или 4" (квадрат)	4	3	6
4 1/2" (диаметр) или 4 1/2" (квадрат)	4	3	6
5" (диаметр) или 5" (квадрат)	4	3	6
6" (диаметр) или 6" (квадрат)	3	4	6
7" (диаметр) или 7" (квадрат)	3	4	6
8" (диаметр) или 8" (квадрат)	3	2	4
9" (диаметр) или 9" (квадрат)	3	2	4

Указания:

1. Если выполняется резание труб со стандартной толщиной стенок или тонкостенных труб, швеллерного профиля, уголка или балки, то часто эффективным оказывается использование полотна пилы с шагом зубьев 10, волнообразного типа. Пилы с менее чем десятью зубьями на дюйм почти никогда не дают удовлетворительных результатов.
2. Для труб и конструкционных материалов с толщиной стенки или полки 1/2 дюйма и более, как правило, удовлетворительным образом может применяться полотно с шагом 8 или 6.
3. Для пиления цельных прутков прямоугольного сечения следует, по возможности, нагружать пилу таким образом, чтобы в контакте с зубьями оказывалась часть с самым тонким поперечным сечением. Выбранный шаг (т.е. количество зубьев на дюйм полотна)

должен обеспечивать, чтобы в контакте с заготовкой оказывалось не менее трех последовательных зубьев. Если выполнение этого правила окажется невозможным из-за того, что самое тонкое поперечное сечение оказывается слишком тонким, то заготовку необходимо загружать так, чтобы в контакте с зубьями пилы оказывалась ее более широкая часть, и использовать полотно с более крупным шагом, выбранное из перечня рекомендаций для цельных прутков круглого и квадратного сечения.

6. Инструкция

Полуавтоматический ленточнопильный станок хорошо подходит для многих пользователей: цеха единичного производства, инструментальные цеха, ремонтные службы, производства металлоконструкций, предприятия-подрядчики для строительной промышленности, механические мастерские, профессионально-технические и индустриально-педагогические училища.

Прежде чем приступать к установке данного станка, подключению к нему проводки и его эксплуатации, рекомендуется тщательно изучить данное руководство, а также сохранить руководство для последующего использования в качестве справочного материала.

7. Управление и регулировка

7.1 СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Станок поставляется с ленточнопильным полотном, уже установленным на нем. При выборе нового полотна пилы см. указания, приведенные в разделе 4.0 «ВЫБОР ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО ПОЛОТНА». Для данного станка требуется полотно шириной 34 мм и длиной 4405 мм.

1. Отключите станок от источника электропитания.
2. Поднимите пильную раму примерно на 6 дюймов и установите рычаг темпа подачи в положение закрытия, повернув его по часовой стрелке до упора.
3. Откройте обе крышки шкивов и удалите металлические опилки.
4. Снимите натяжение полотна, повернув маховичок натяжения полотна (С) (Рисунок 1) против часовой стрелки.
5. Снимите полотно с обоих маховичков и с каждой из направляющих.
6. Убедитесь, что зубья нового полотна повернуты в направлении хода. При необходимости переверните полотно.
7. Установите полотно на место: поместите его на шкив (А) (Рисунок 1) и пропустите через верхнюю направляющую (В). На рисунке 1 станок для наглядности показан со снятыми крышками шкивов.

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с 40702810036260006735 К/с 30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

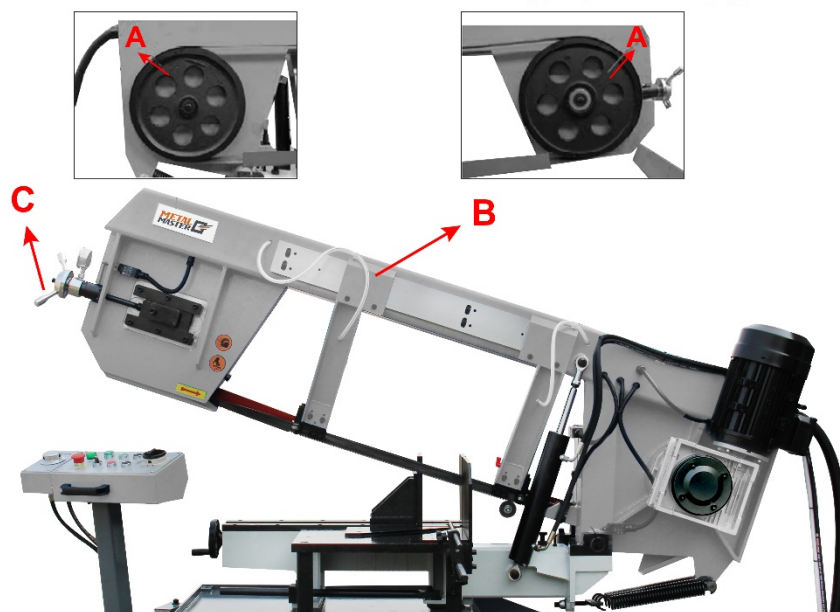


Рисунок 1

8. Переместите полотно (F) в роликоподшипниковые направляющие (D) до упора, причем задняя сторона полотна должна упираться в направляющий кронштейн, как показано на рисунке 2.

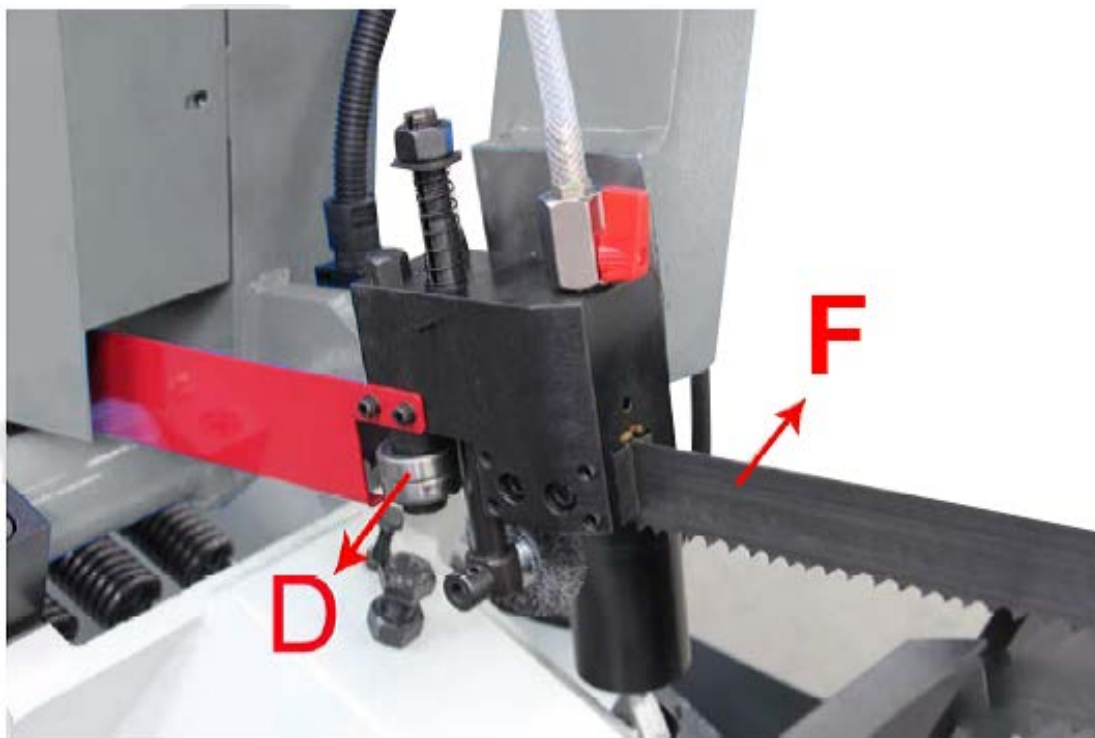


Рисунок 2

Примечание: Если требуется регулировка роликоподшипниковых направляющих, см. раздел «РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОПОДШИПНИКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА».

9. Слегка натяните полотно и переместите его на оба шкива, как показано на рисунке 3.

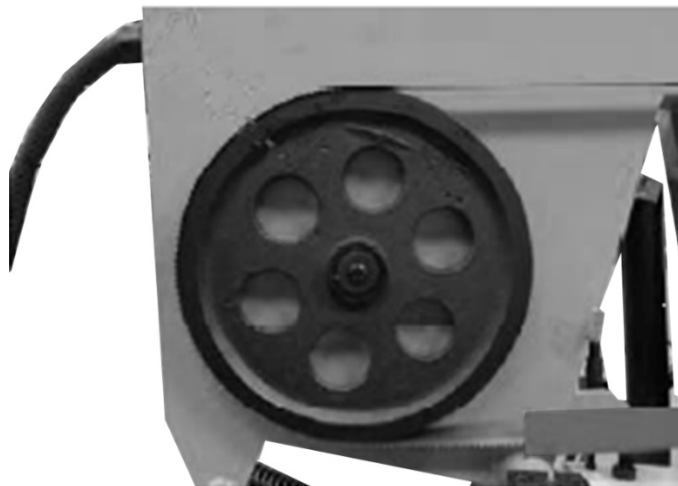


Рисунок 3

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ЗАДНЯЯ СТОРОНА ПОЛОТНА ПРИЖАТА К ФЛАНЦАМ ОБОИХ ШКИВОВ. ЭТО ОЧЕНЬ ВАЖНО.

10. Убедившись, что задняя сторона прижата к фланцам обоих шкивов и что полотно надлежащим образом вставлено в направляющие, выполните окончательное натяжение полотна.

11. Чтобы убедиться, что полотно установлено на место и вращается правильно, включите и выключите питание. Если полотно не вращается надлежащим образом, см. раздел «РАЗМЕЩЕНИЕ ПОЛОТНА».

7.2 РЕГУЛИРОВКА КРОНШТЕЙНОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА

Направляющие полотна следует размещать как можно ближе к губкам тисков. Кронштейн правой направляющей полотна (А) (Рисунок 4) не регулируется: он устанавливается на предприятии таким образом, чтобы очищать правую губку тисков. Кронштейн левой направляющей полотна (В) можно перемещать влево или вправо, в зависимости от положения левой губки тисков (С). Чтобы переместить кронштейн левой направляющей полотна (В), ослабьте установочные винты (D), разместите кронштейн направляющей полотна (В) и затяните установочные винты (D).

Примечание: При эксплуатации BSM-400 MFR кронштейн правой направляющей полотна (А) также можно перемещать, особенно при резании под углом 90°, чтобы обеспечить перемещение кронштейна как можно ближе к губке тисков.

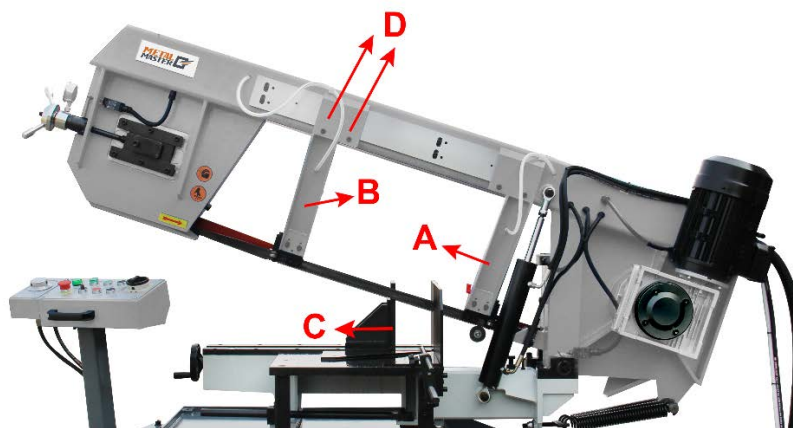


Рисунок 4

7.3 СМЕНА СКОРОСТЕЙ

Для станка предусмотрено две скорости. Для смены скоростей достаточно выбрать необходимую скорость с помощью переключателя режимов на панели управления, как показано на рисунке 5.

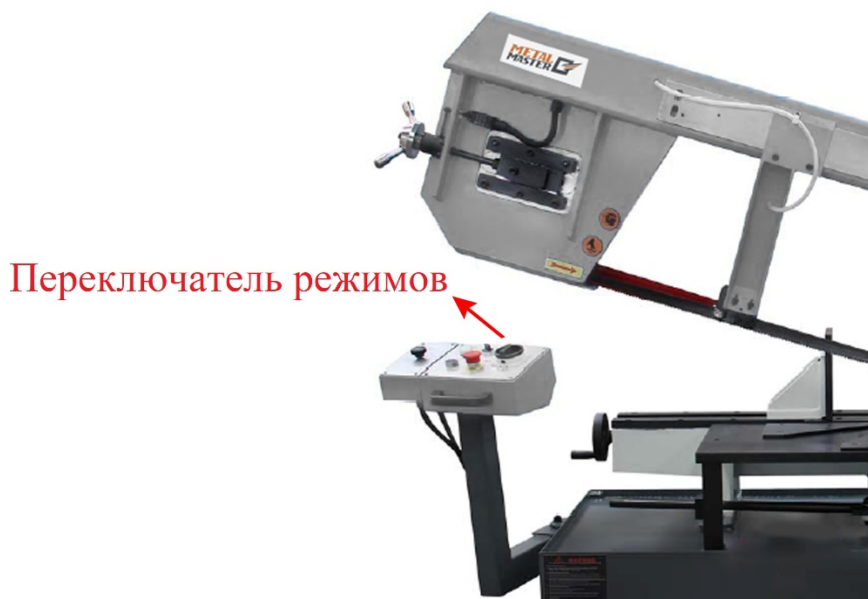


Рисунок 5

7.4 РЕГУЛИРОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ

Ограничитель подачи заготовки используется в основном в случаях, когда требуется распилить несколько заготовок на изделия одинаковой длины.

Разместите блок ограничителя (А) (Рисунок 6) на желаемом расстоянии от полотна. Ограничитель можно перемещать, ослабив винт (В) и перемещая стержень (С) соответствующим образом. Чтобы убрать блок ограничителя (А) с линии перемещения, просто переместите его в нижнее положение.

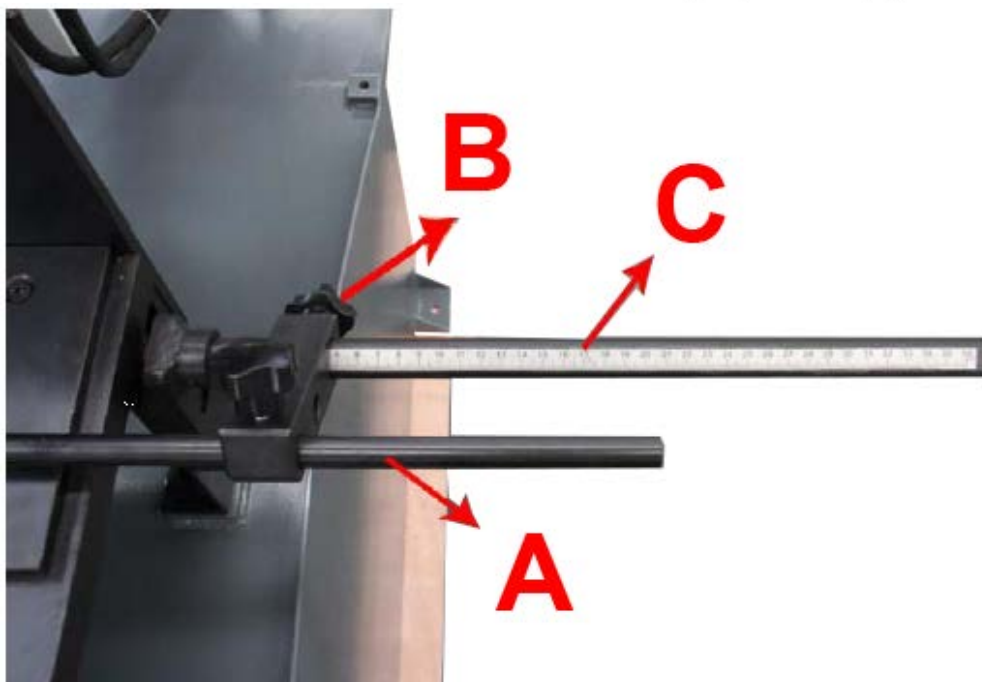


Рисунок 6

7.5 НАСТРОЙКА СТАНКА ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Выберите скорость и полотно в соответствии с типом материала, с которым предстоит работать.
2. Убедитесь, что натяжение полотна отрегулировано правильно.
3. Поднимите раму ленточнопильного станка и установите рычаг темпа подачи в положение закрытия.
4. Поместите заготовку между губками тисков с учётом желаемой ширины резания. Прочно закрепите тиски.
5. Убедитесь, что кронштейн левой направляющей полотна (А) (Рисунок 7) размещен как можно ближе к левой губке тисков (В).
6. Включите устройство. Включите подачу СОЖ переключателем (Е) (Рисунок 8) и отрегулируйте расход СОЖ, вращая рычаг (С) (Рисунок 7).

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

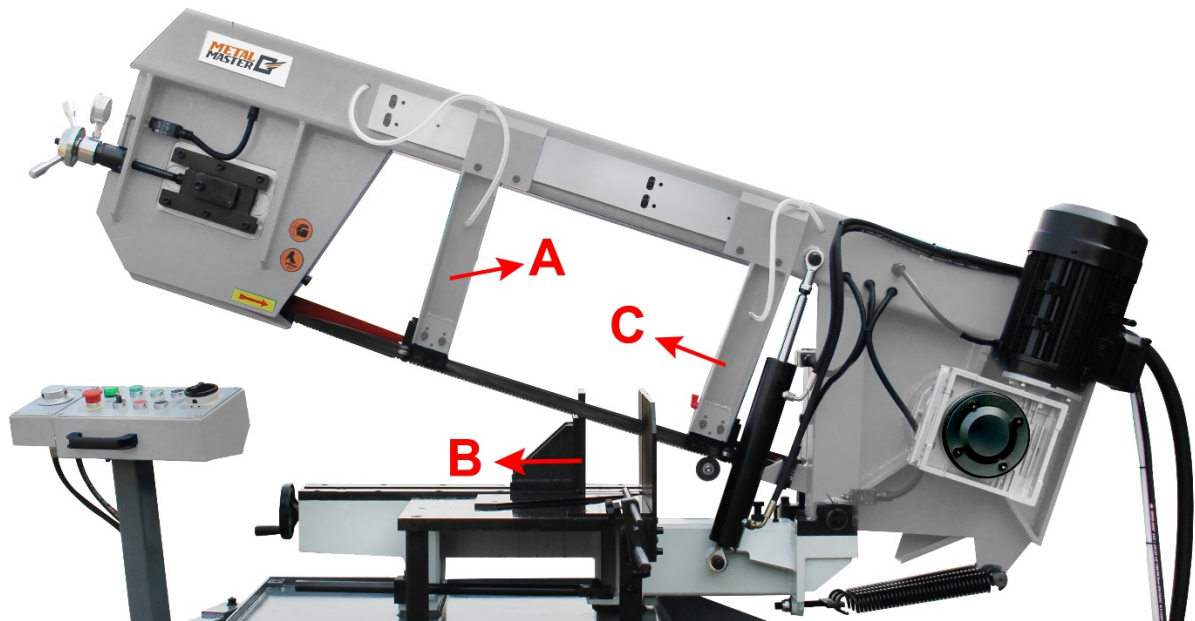


Рисунок 7

7. Поверните рычаг темпа подачи (D) (Рисунок 8) против часовой стрелки настолько, чтобы рама ленточнопильного станка начала опускаться, обеспечивая заданную скорость.



Рисунок 8

8. Перейдите к распиливанию заготовок, как показано на рисунке 9. По окончании резания станок выключается автоматически.

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](https://www.kratonshop.ru) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург



Рисунок 9

7.6 АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Управление станком и всеми комплектующими, подключенными к его электрической системе, осуществляется с помощью кнопок запуска-остановки. По окончании резания станок выключается автоматически. Выключатель (А) (Рисунок 10), обеспечивающий автоматическое выключение, касается верха опоры (С) и выключает станок.

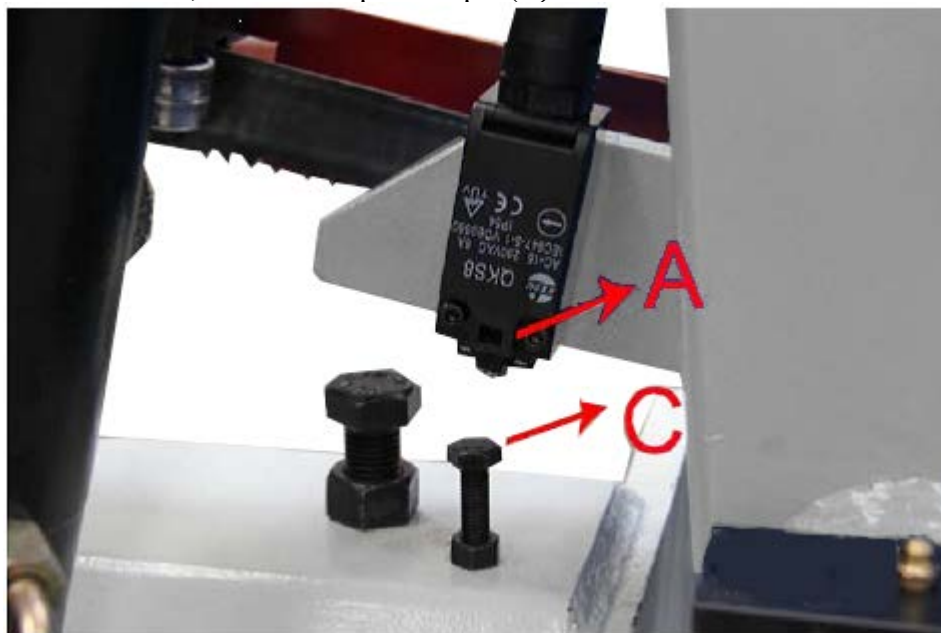


Рисунок 10

7.7 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Натяжение ленточнопильного полотна настраивается на предприятии-изготовителе. Если требуется отрегулировать его, вращайте маховичок (А) (рисунок 11) по часовой стрелке, чтобы его часть (В) плавно перемещалась до достижения необходимого натяжения полотна.

Следует обратить внимание, что нажимать на маховичок не требуется: достаточно вращать его. Чтобы разместить полотно в случае, если его задняя сторона не прилегает надлежащим образом к фланцу шкива, ослабьте винт (С) (Рисунок 11) и отрегулируйте его таким образом, чтобы полотно расположилось правильно. Затем затяните винт (С).



Рисунок 11

7.8 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ РАМЫ

Раму пилы можно поворачивать на угол до 60°. Для этого с помощью гаечного ключа ослабьте болт (А) (Рисунок 12) и поверните раму пилы на желаемый угол (при этом можно ориентироваться по шкале с осью 135). Затем затяните болт (А), чтобы зафиксировать раму ленточнопильного станка в выбранном положении очень плотно.

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург



Рисунок 12

7.9 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ КРЫШКИ ШКИВА (СЕ)

Если открыть крышку шкива во время работы, то в любом случае приводится в действие связанный с крышкой концевой выключатель, который автоматически выключает станок в целях безопасности (Рисунок 13).



Рисунок 13

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

8. Электрические схемы

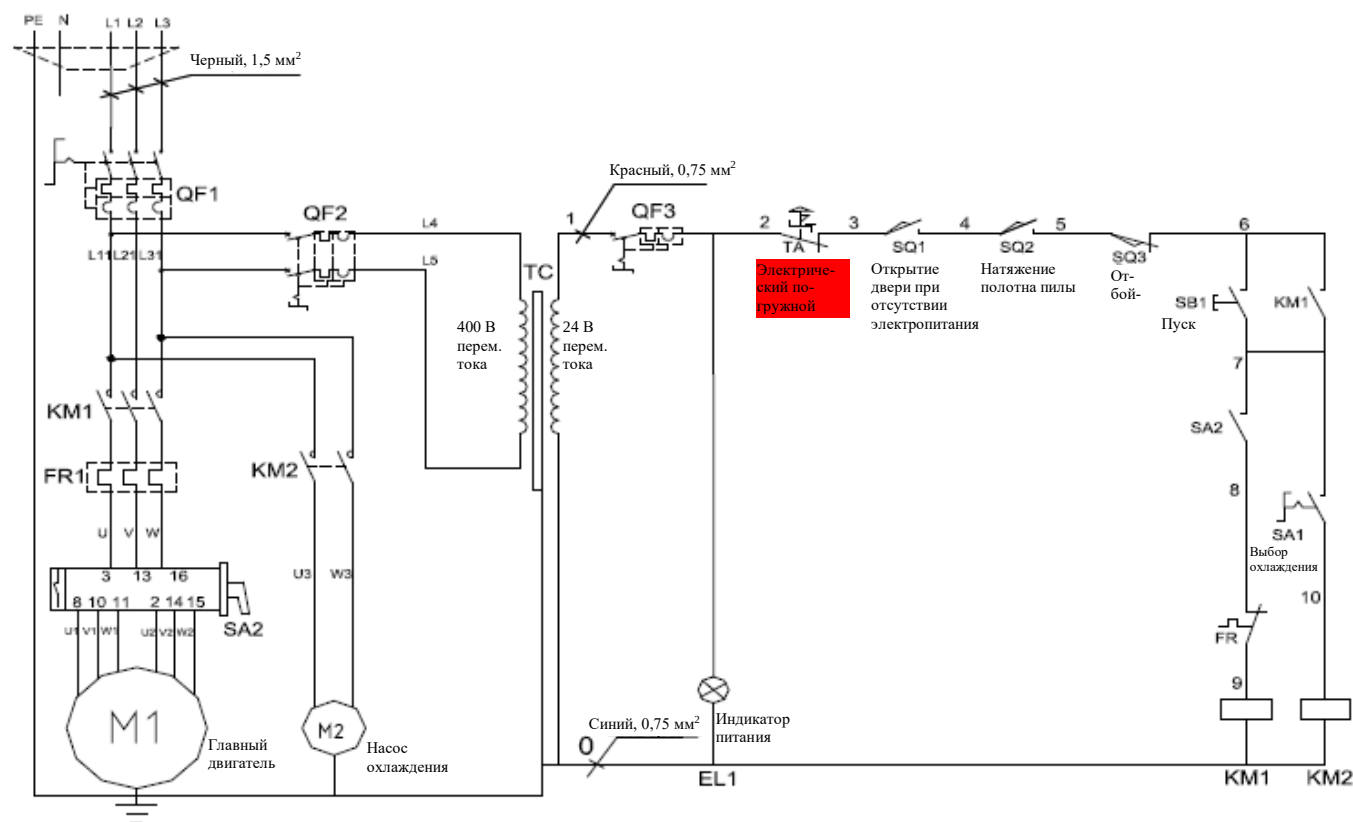
Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург



		BSM-400 MFR 3фазы CE	Чертил
			Проверил
		Схема электрическая принципиальная	Номер схемы

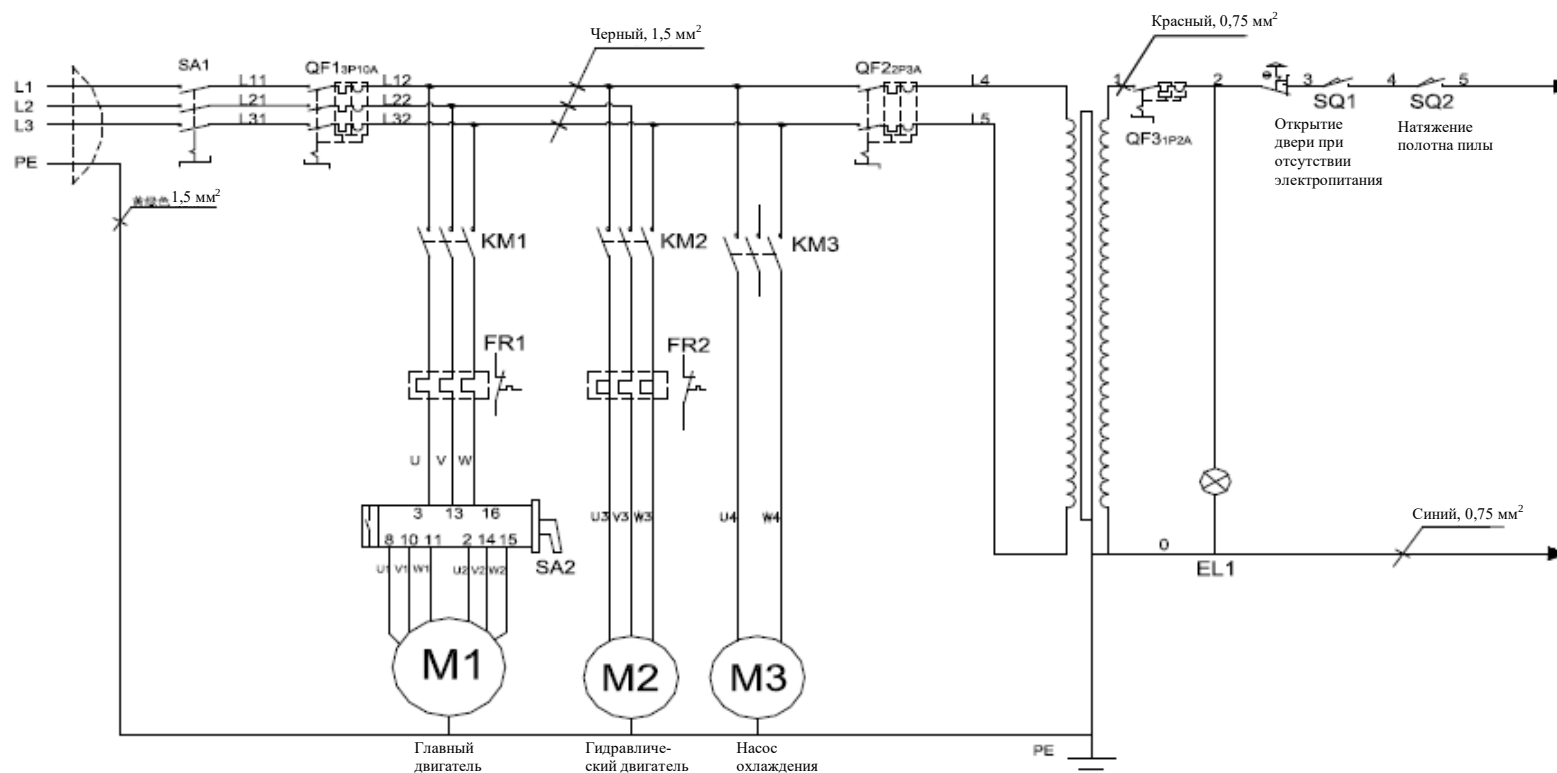
Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург



		BSM-400 MFR 3фазы CE	Чертил
			Проверил
		Схема электрическая принципиальная	Номер схемы

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с 40702810036260006735 К/с 30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

9. Изображение в разобранном виде и перечень деталей

Общество с ограниченной ответственностью

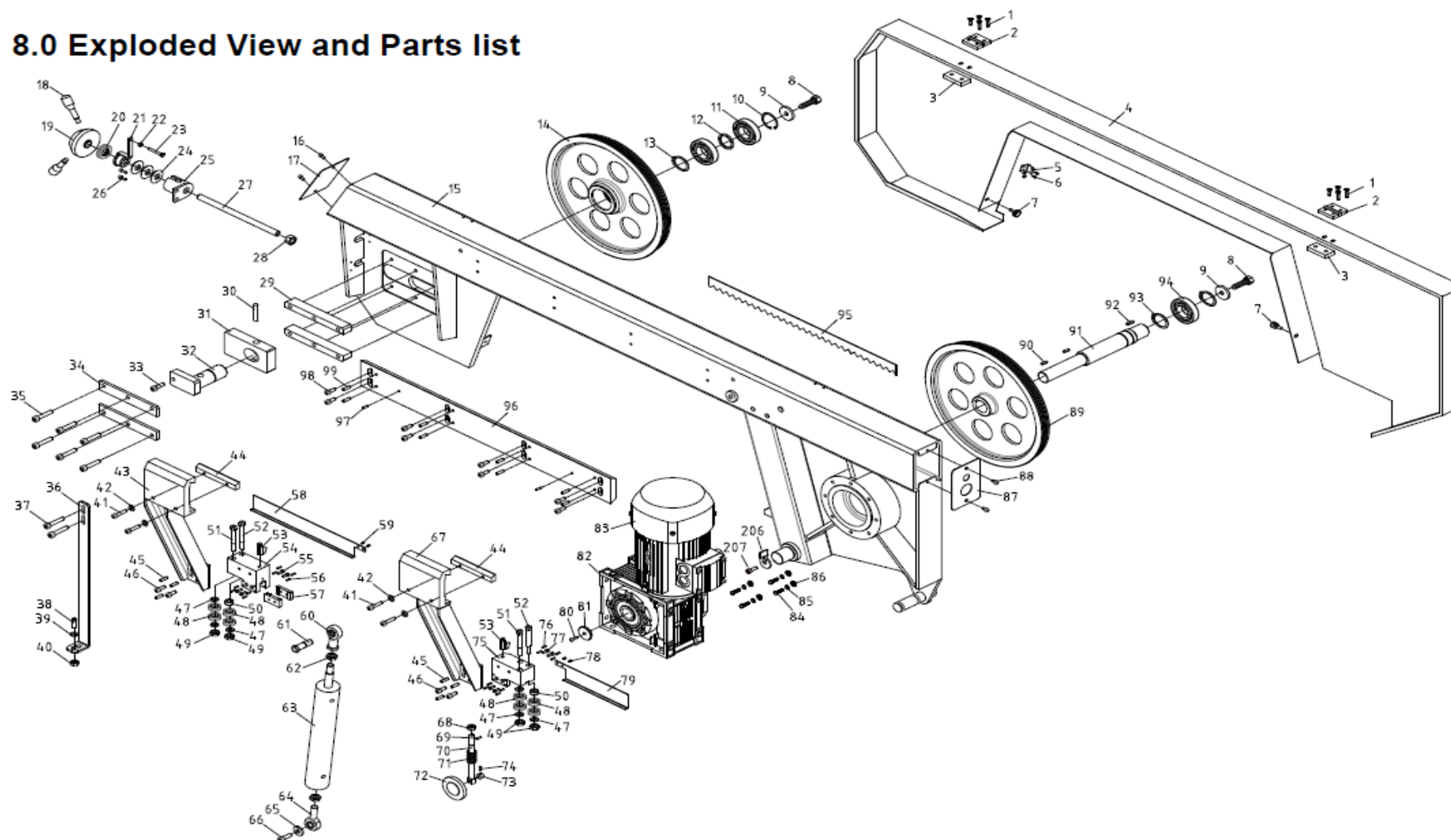
«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

8.0 Exploded View and Parts list



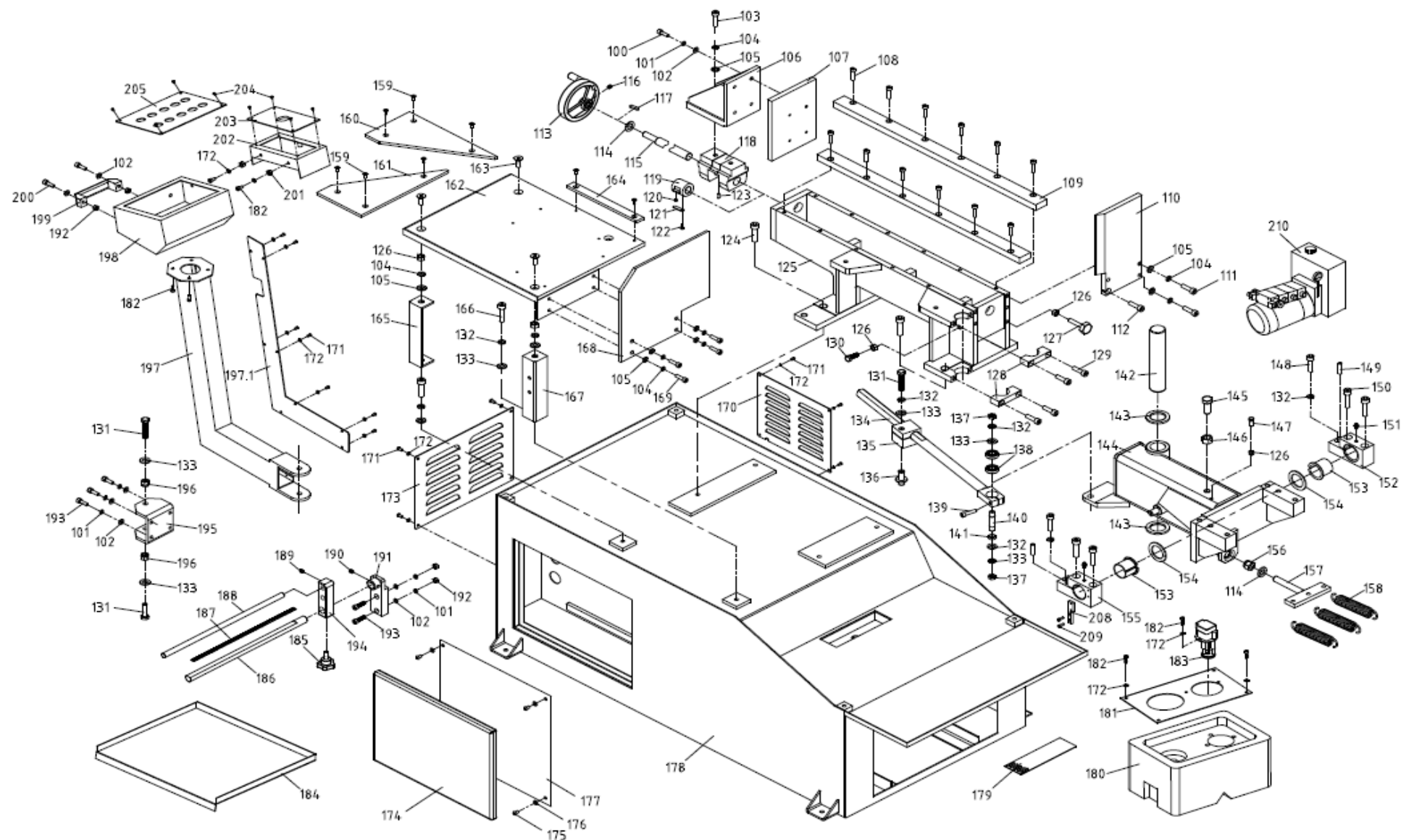
Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург



Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Перечень деталей

Поз.	Название	Кол.	Поз.	Название	Кол.
1	Винт М6Х16	8	29	Облицовочная пластина	2
2	Шарнир	2	30	Цилиндрический штифт Ф16m 6Х80	1
3	Гаечный блок	2	31	Скользящий блок	1
4	Крышка рамы пилы	1	32	Гнездо для неприводного колеса	1
5	Гнездо для концевого выключателя	1	33	Винт М12Х35	1
6	Винт М4Х8	4	34	Прижимная пластина	2
7	Рукоятка М6Х10	2	35	Винт М10Х50	6
8	Болт М12Х25	2	36	Неподвижная пластина	1
9	Амортизатор	2	37	Винт М8Х35	2
10	Стопорное кольцо 80	1	38	Винт М12Х40	1
11	Подшипник 6208-2Z	2	39	Плоская прокладка 12	1
12	Распорная втулка	1	40	Гайка М12	1
13	Кольцевое уплотнение вала 40	1	41	Винт М8Х35	4
14	Неприводное колесо	1	42	Плоская прокладка 8	4
15	Рама пилы	1	43	Кронштейн с наклоном назад	1
16	Винт М6Х10	2	44	Стопорный блок	2
17	Левая крышка	1	45	Винт М8Х10	6
18	Ручной черпак	2	46	Винт М8Х20	4
19	Регулировочный маховичок	1	47	Плоская прокладка 10	6
20	Подшипник 51103	1	48	Подшипник 6200-2RZ	8
21	Натяжная втулка	1	49	Низкая гайка М10	4
22	Гайка М6	1	50	Распорная втулка	2
23	Болт М6Х45	1	51	Эксцентриковый вал II	2
24	Дисковая пружина Ф36ХФ17Х2	12	52	Эксцентриковый вал I	2
25	Крепежная муфта	1	53	Многоходовой клапан G1/8"	2
26	Винт М5Х16	2	54	Гнездо для направляющей (заднее)	1
27	Регулировочный рычаг	1	55	Винт М6Х16	6
28	Гайка М16	1	56	Винт М6Х10	14

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Поз.	Название	Кол.		Поз.	Название	Кол.
57	Зажимной блок	4		87	Правая крышка	1
58	Защитная пластина	1		88	Винт М6Х10	2
59	Винт М4Х8	2		89	Приводной шкив	1
60	Шарнирная опора SIJK16C	1		90	Шпонка на лыске 10Х40	2
61	Верхний вал	1		91	Приводной вал	1
62	Низкая гайка М16	2		92	Шпонка на лыске 12Х40	1
63	Гидравлический цилиндр	1		93	Кольцевое уплотнение вала 45	2
64	Шарнирная опора SAJK16C	1		94	Подшипник 6209-2Z	1
65	Большая плоская прокладка 8	1		95	Полотно пилы 4405Х34Х1,1Х3/4	1
66	Винт М8Х12	1		96	Рельс скольжения	1
67	Кронштейн с наклоном вперед	1		97	Пружинный штифт 6Х30	2
68	Гайка М12	1		98	Винт М8Х25	8
69	Пружинный штифт 3Х8	1		99	Винт М8Х16	8
70	Неподвижный вал	1		100	Винт М8Х25	4
71	Нажимная пружина	1		101	Пружинная шайба 8	10
72	Щетка Ф50	1		102	Плоская прокладка 8	12
73	Распорная втулка	1		103	Винт М10Х25	2
74	Винт М6Х8	1		104	Пружинная шайба 10	11
75	Гнездо для направляющей (переднее)	1		105	Плоская прокладка 10	11
76	Винт М6Х6	2		106	Гнездо для подвижных тисков	1
77	Винт М6Х12	2		107	Подвижные тиски	1
78	Винт М4Х8	2		108	Винт М8Х25	12
79	Защитная пластина	1		109	Направляющая	2
80	Винт М12Х25	1		110	Неподвижные тиски	1
81	Прижим	1		111	Винт М10Х35	3
82	Коробка передач	1		112	Винт М10Х20	1
83	Двигатель	1		113	Маховичок Ф125ХФ15	1
84	Болт М12Х30	4		114	Плоская прокладка 16	2
85	Пружинная шайба 12	4		115	Подающий винт	1
86	Плоская прокладка 12	4		116	Винт М6Х8	1

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Поз.	Название	Кол.		Поз.	Название	Кол.
117	Шпонка на лыске 5X16	1		147	Болт М10Х30	1
118	Соединительное основание	1		148	Винт М12Х50	2
119	Гайка для устранения отклонения	1		149	Цилиндрический штифт 8Х50	2
120	Штифт	1		150	Винт М12Х70	4
121	Пружинная планка	1		151	Масленка М8Х1	2
122	Винт М5Х8	1		152	Гнездо-опора	1
123	Винт М6Х16	1		153	Втулка	2
124	Винт М12Х25	4		154	Амортизатор	2
125	Тиски	1		155	Гнездо-опора	1
126	Гайка М10	5		156	Контргайка М16	1
127	Винт-упор	1		157	Пружинная опора	1
128	Стопорное кольцо	2		158	Пружина растяжения	3
129	Винт М10Х35	4		159	Винт с потайной головкой М6Х20	8
130	Болт М10Х65	1		160	Облицовочная пластина	1
131	Болт М12Х40	3		161	Облицовочная пластина	1
132	Пружинная шайба 12	7		162	Рабочий стол	1
133	Плоская прокладка 12	7		163	Винт с потайной головкой М10Х30	4
134	Шкальная ось	1		164	Облицовочная пластина	1
135	Соединительный блок	1		165	Опорная рама	1
136	Штифт оси	1		166	Винт М12Х30	2
137	Низкая гайкаМ12	2		167	Опорная рама	1
138	Подшипник 6002-2Z	2		168	Перегородка	1
139	Винт М8Х40	1		169	Винт М10Х25	4
140	Малый вал	1		170	Крышка	1
141	Амортизатор	1		171	Винт М6Х12	16
142	Вращающийся вал	1		172	Плоская прокладка 6	24
143	Амортизатор	2		173	Крышка	1
144	Поворотная ручка	1		174	Панель для электрического шкафа	1
145	Болт М16Х40	1		175	Винт М5Х10	4
146	Гайка М16	1		176	Плоская прокладка 5	4

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Поз.	Название	Кол.		Поз.	Название	Кол.
177	Печатная плата	1		195	Неподвижное гнездо	1
178	Основание	1		196	Контргайка М12	2
179	Пластина для фильтровальной сетки	1		197	Качающаяся ручка	1
180	Бак охлаждения	1		197.1	Крышка	1
181	Крышка бака	1		198	Электрический шкаф	1
182	Винт М6Х12	12		199	Рукоятка квадратного сечения А120	1
183	Насос охлаждения	1		200	Винт М8Х20	2
184	Поддон для воды	1		201	Гайка М6	2
185	Звездообразная рукоятка М8Х25	1		202	Гидравлический блок	1
186	Измерительная линейка	1		203	Панель управления скоростью	1
187	Шкала	1		204	Винт М4Х6	8
188	Стержень-барьер	1		205	Панель управления	1
189	Винт М8Х10	1		206	Фиксирующая пластина для концевого выключателя (только для BS-2114ТН)	1
190	Винт М6Х6	2		207	Винт М8Х16 (только для BS- 2114ТН)	1
191	Соединительный блок	1		208	Фиксирующая пластина для концевого выключателя (только для BS-2114ТН)	1
192	Гайка М8	4		209	Винт М5Х16 (только для BS- 2114ТН)	2
193	Винт М8Х30	6		210	Гидравлическая установка (только для BS-2114ТН)	1
194	Скользкий блок	1				

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

Примечание: Данное руководство представляет собой справочный материал. В связи с непрерывным совершенствованием устройства изменения в него могут вноситься в лю-

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](#) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

бой момент, без обязательств об уведомлении. Кроме того, при эксплуатации данного электрического устройства необходимо учитывать напряжение местной электросети.
--