



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Станок ленточнопильный
МОДЕЛЬ: BS-500GA / BS-350GA

Содержание

- 1 Общие правила техники безопасности
- 2 Указания
- 3 Сведения о техническом обслуживании
- 4 Описание станка
- 5 Перемещение и транспортировка
- 6 Описание функций и электрической системы управления
- 7 Чертежи электрической и гидравлической системы
- 8 Чертеж в разобранном виде и перечень деталей

1 Общие правила техники безопасности

- 1.1. Изучите свой ленто-пильный станок. Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Изучите действия, способы применения и ограничения, а также особые потенциальные опасности, связанные с данным ленточно-пильным станком.
- 1.2. Данное устройство оборудовано вилкой с тремя контактами (заземленная) для обеспечения защиты пользователя от опасности поражения током, поэтому ее следует подключить непосредственно к должным образом заземленной розетке с тремя контактами. Ее требуется заменить на должным образом заземленную розетку с тремя контактами согласно национальным правилам устройства электроустановок, а также местным нормативным предписаниям. Используйте только трехжильные удлинительные шнуры, которые оснащены 3-контактными заземленными вилками.
- 1.3. Экранирование следует использовать в надлежащем месте.
- 1.4. Используйте защитные очки, каску и защитную обувь. Если при резании образуется пыль, также используйте маску для защиты лица или пылезащитную маску.
- 1.5. Носите надлежащую одежду. Запрещено использовать свободную одежду или украшения, которые могут быть затянуты в подвижные детали. Запрещено носить галстук или перчатки.
- 1.6. Запрещено нагибаться и протягивать руки над станком. Постоянно сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
- 1.7. Закрепите заготовку. В обязательном порядке закрепляйте заготовку в тисках. Надежно закрепите заготовку. Заготовку строго запрещено удерживать руками, когда пила в горизонтальном положении.
- 1.8. Содержите рабочую зону в чистоте. Загроможденные рабочие зоны и монтажные столы могут стать причиной несчастных случаев.
- 1.9. Избегайте работы в опасных средах. Ленточно-отрезной станок запрещено использовать во влажных или мокрых местах. Обеспечьте рабочую зону хорошим освещением.
- 1.10. Не прикладывайте к инструменту излишнее усилие. Инструмент лучше и безопаснее выполнит свою работу на скорости, для которой он был разработан.
- 1.11. Отсоедините шнур питания перед регулировкой и обслуживанием, а также перед заменой пильного полотна.
- 1.12. Безопасность обеспечивается за счет сочетания здравого смысла и постоянной бдительности оператора при использовании пилы.
- 1.13. Строго запрещено становиться на станок. Можно получить серьезную травму при опрокидывании станка или при случайном контакте с режущим инструментом.
- 1.14. Регулярно проверяйте быстроизнашиваемые части и защитные ограждения.

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

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

2 Указания

Ввиду этого особое внимание уделено аспектам безопасности и предотвращению несчастных случаев на рабочем месте на всех этапах жизненного цикла станка. Выделена информация, которая может быть особо полезна для оператора.

Руководство по эксплуатации представляет собой неотъемлемую часть станка и их следует изучать до, в течение и после ввода станка в эксплуатацию и в любое время по мере необходимости. Содержимое настоящего руководства следует всегда тщательно соблюдать.

Соблюдение вышеуказанного представляет собой единственный способ выполнить две основные цели настоящего руководства:

- **Оптимизация эксплуатационных показателей станка.**
- **Предотвращение повреждения станка и травм оператора.**

Указатель глав и указатель чертежей, схем и таблиц приведен в разделе 3, который поможет найти необходимую информацию.

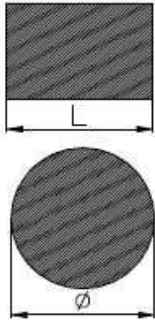
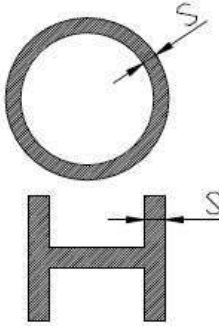
Примечание: Станок должен иметь независимый (отдельный) контур заземления. Внутреннее сопротивление контура не должно превышать 3 Ом.

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД МОНТАЖОМ СТАНКА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Технические характеристики

Позиция		388129
Модель		BS-500GA / BS-350GA
Сечение	Круглое сечение под углом 90°	350 мм
	Прямоугольное сечение под углом 90°	500 x 350 мм
	Круглое сечение под углом 45 °(влево и вправо)	330 мм
	Прямоугольное сечение под углом 45 °(влево и вправо)	330 x 350 мм
Скорость пильной ленты		23 – 95 об/мин
Размеры пильной ленты		4180 x 1,1x34 мм
Двигатель		Серводвигатель 3,7 кВт
Размеры в упакованном состоянии		223x222x170 см
Вес нетто/брутто		2700 / 2900 кг

Таблица зубьев пильной ленты

Сечение заготовки	L или ф	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЧИСЛО ЗУБЬЕВ
	Менее 40 мм	8Т или 6/10Т
	40-80 мм	6Т или 4/6Т
	80-200 мм	4Т или 3/4Т
	200-300 мм	3Т или 2/3Т
	300-500 мм	1.25Т или 1.4/2.5Т
	Свыше 500 мм	0.75Т или 0.8/1.5Т
Сечение заготовки	S	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЧИСЛО ЗУБЬЕВ
	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
	Свыше 15 мм	3Т ИЛИ 3/4Т

3 Сведения о техническом обслуживании

- На изделия предоставляется гарантия от дефектов материала и качество изготовления сроком 12 месяцев от даты доставки или если станок был смонтирован нашими работниками, то от даты ввода станка в эксплуатацию.
- Покупатель может обратиться только за заменой деталей, которые признаны неисправными,
- а затраты на транспортировку и упаковку возлагаются на покупателя. В случае возврата требуется указать следующую информацию:
 1. Дата и номер документа, подтверждающего приобретение.
 2. Модель станка.
 3. Серийный номер.
 4. Номер позиции по любым применимым чертежам.
- Отклоняются запросы компенсации за период простоя станка.
- Гарантия не распространяется на способы применения, отличающиеся от указанных в настоящем руководстве по эксплуатации, которое представляет собой неотъемлемую часть станка. Она также не распространяется на техническое обслуживание, если не соблюдается прилагаемое руководство.
- Гарантия не распространяется на станки, подвергнувшиеся неразрешенным модификациям.
- Строго запрещено модифицировать или самовольно изменять предохранительные устройства.

4 Описание станка

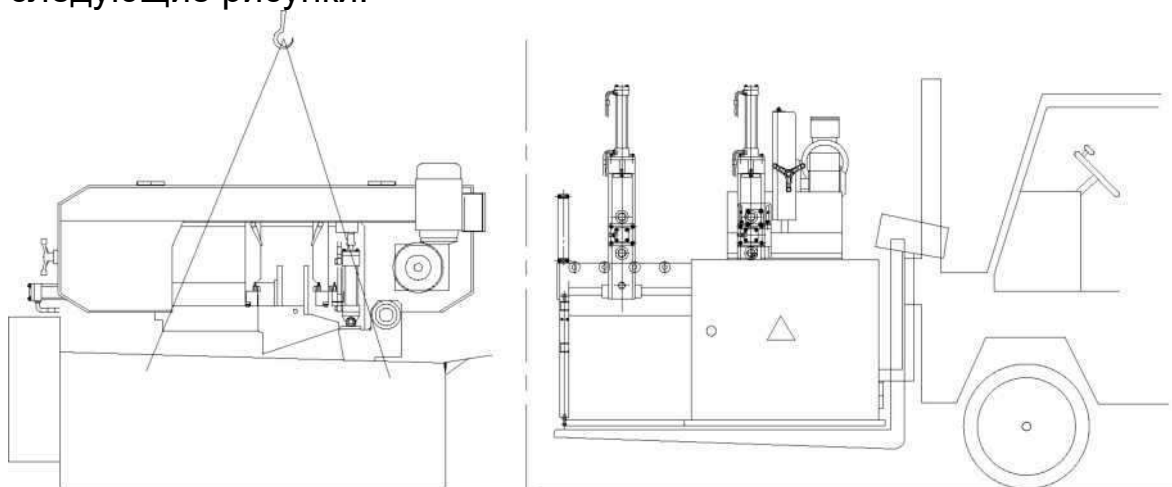
4.1 ОПИСАНИЕ СТАНКА И ЕГО КОМПОНЕНТОВ

Изготовленный нами ленточно-пильный станок обладает прочной рамой, выполненной из сварной и окрашенной листовой стали. Верхняя поверхность обеспечивает полный слив СОЖ. Пильная рама выполнена из чугуна и обладает достаточными размерами, обеспечивающие необходимый натяг полотна и точность. Узел тисков выполнен из чугуна и надежно зажимает отрезаемую заготовку. Упор позволяет задавать необходимую длину и сохраняет постоянный уровень при повторных резках. Пильная рама надежно прикреплена к редуктору, встроенному в двигатель, а также основанию, посредством сочленения, которое обеспечивает поворот вправо на 60°. Это сочленение также обеспечивает резание с ручной подачей или за счет опускания под собственным весом.

В основании станка установлен насос СОЖ. На передней панели расположен главный выключатель. С помощью главного выключателя выполняется выбор одной из двух основных скоростей вращения, и тем самым скорость резания. На передней панели также имеется кнопка аварийной остановки и кнопка «START» («Пуск»). Рычаг управления с эргономичной ручкой и кнопкой включения с аварийным отключением сводит к минимуму усталость оператора. Пильная лента защищена ограждением с блокировкой, которое закрывает верхнюю часть и маховики, а также двумя регулируемые нижними ограждениями, которые защищают оператора от вылета стружки и СОЖ.

5 Перемещение и транспортировка

При перемещении станка поддерживайте его в устойчивом положении. Перемещайте вилочным погрузчиком. Соблюдайте следующие рисунки:



6 Описание функций и электрической системы управления

Станок оборудован системой ПЛК, которую можно запрограммировать для выполнения множества функций. Перед началом эксплуатации станка внимательно изучите руководство по эксплуатации.

Помните, что номинальное электропитание для этого станка следующее: 380 В, 50 Гц, 3 фазы.

1. Общее описание

В настоящем руководстве описаны только электрические и механические соединения станка, а также подключение, применение и техническое обслуживание силовой части станка.

2. Подготовка станка перед включением

Перед включением пользователю следует подготовить автоматический выключатель 30 А, подключить к трехфазному источнику питания 380 В пер. т., 50 Гц, а также надежно подключить желто-зеленый провод заземления к заземляющей медной шине. Не должно быть значительных перепадов электропитания. В случае значительных перепадов электропитания (> 5%) следует принять меры для стабилизации напряжения.

3. Включение станка

Убедившись, что источник питания и провод заземления надежно подключены, можно включать станок. Поверните переключатель питания на панели в положение «ON» («ВКЛ.»), после чего отобразится человеко-машинный интерфейс.

После включения станка убедитесь, что бак СОЖ заполнен должным количеством СОЖ, а также убедитесь, что гидравлический блок заполнен правильным количеством гидравлического масла, используемого при обработке.

4. Эксплуатация

Перед применением внимательно прочитайте настоящее руководство и правильно эксплуатируйте согласно руководству.

- I. После запуска выполняется переход в окно Automatic operation (Автоматическая работа) (как показано на рисунке). В первой строке указаны все индикаторы.

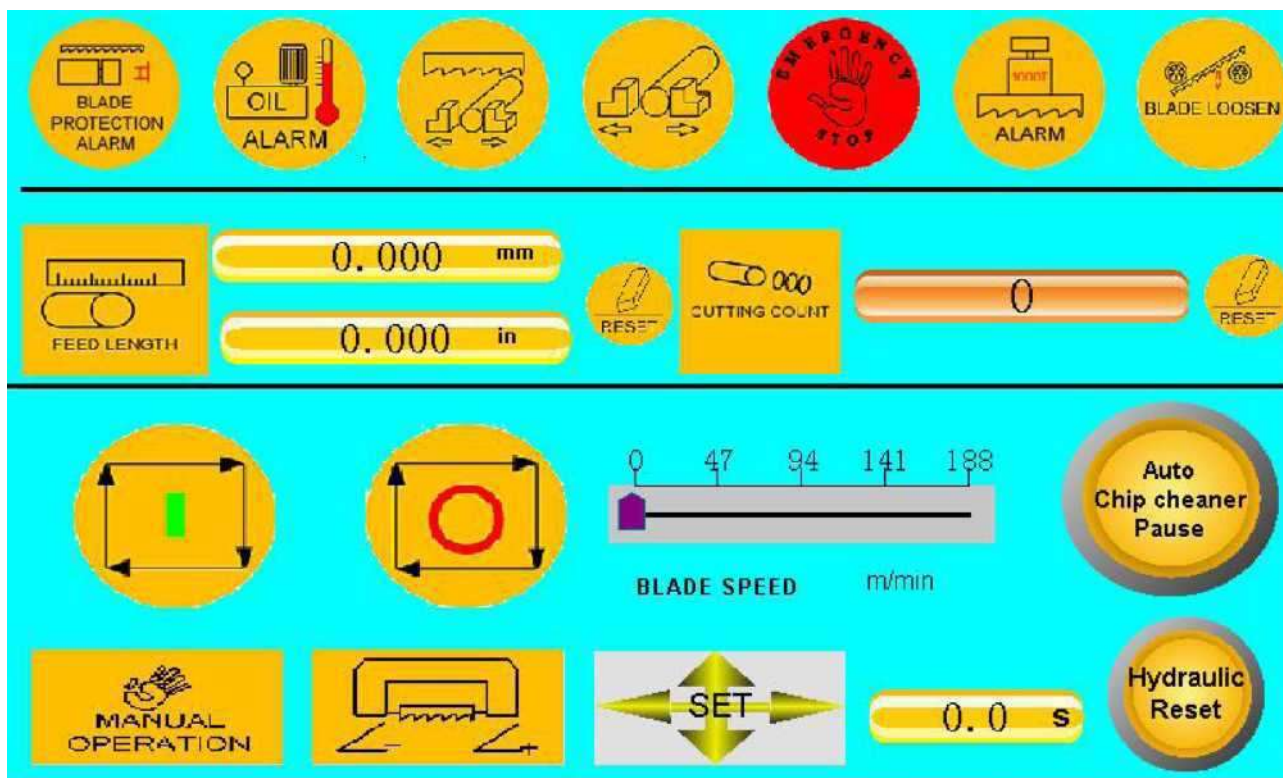










Рисунок 1

1.  Индикатор ослабленного натяжения пильной ленты.  Индикатор натяжения пильной ленты.
2.  Этот индикатор отображается, если тиски подачи не зажаты.  Этот индикатор отображается, если кулачки подачи зажаты.
3.  Аварийный индикатор Hydraulic overload (Гидравлическая перегрузка) появляется, если сработало термореле гидравлического узла. Если гидравлическое давление в норме, отображается  следующее состояние , что указывает на то, что термореле гидравлического узла не сработало.
4.  Индикатор активации аварийной остановки, который отображается после нажатия на кнопку Emergency stop (Аварийная



остановка). Этот индикатор отображается, если аварийная остановка не активирована и кнопка Emergency stop не нажата.



5. Этот индикатор отображается, если тиски не зажаты. Этот



индикатор отображается, если тиски зажаты.



6. Этот индикатор указывает, что двери пока нельзя открывать после выключения питания. Отображается при выключении питания.



Если питание для открытия двери в норме, индикатор указывает, что питание для открытия двери подключено.

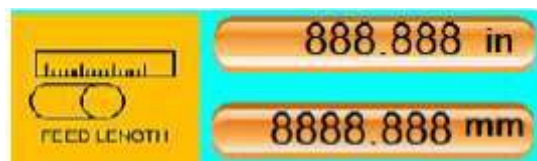


7. Индикатор предупреждения о перегрузке пильной ленты,

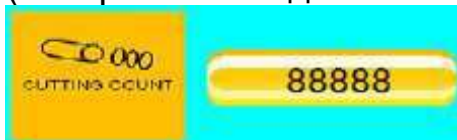


который отображается при ее перегрузке. Это состояние отображается, если пильная лента работает должным образом.

II. Во второй строке указана длина подачи и количество отрезаний.



1. В поле Feeding length (Длина подачи) указана длина подачи в автоматическом или ручном режиме (отображение в дюймах и миллиметрах).



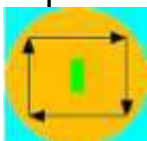
2. В поле Cutting count (Количество отрезаний) показано количество фактических отрезаний.



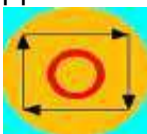
3. Чтобы сбросить длину подачи и количество отрезаний на ноль, нажмите на кнопку Reset (Сброс). После выполнения отрезания заданной длины и количества отрезаний нажмите кнопку сброса,

чтобы подтвердить обнуление заданной длины и количества отрезаний перед обработкой следующей заготовки.

III. В третьей строке показана автоматическая работа и переключение окна.



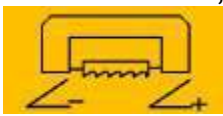
1. Кнопка автоматической работы. При нажатии на эту кнопку станок будет работать автоматически в соответствии с заданными данными.



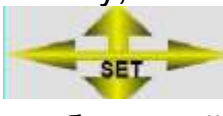
2. Кнопка остановки работы. Нажмите на эту кнопку, чтобы остановить работу станка.



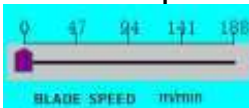
3. Выберите окно Manual (Ручной режим), чтобы перейти в окно Manual, нажмите на кнопку.



4. Выберите окно поворота пильной рамы и нажмите на кнопку, чтобы перейти в окно поворота пильной рамы.



5. Выберите окно Setting (Настройки) и нажмите на кнопку, чтобы перейти в окно Setting.



6. Регулятор скорости пильной ленты. Чтобы отрегулировать скорость пильной ленты, сдвигайте ползунок.



7. В ходе автоматической работы можно нажимать кнопки Start (Пуск) и Stop (Стоп) двигателя замыкающего штифта. В ходе автоматической работы двигатель замыкающего штифта останавливается и запускается.



8. В поле цифрового блока отображается обратный отсчет времени (600 с) до опустошения гидравлической системы. Т.е. гидравлическая система остановится, если станок простаивает (в течение 600 с) без какого-либо действия гидравлической системы. Если работу необходимо возобновить, то прежде чем можно будет

запустить гидравлическую систему, снова нажмите на кнопку



9. Из главного окна можно перейти в окно ручного управления. Чтобы перейти в окно ручного управления, нажмите на эту кнопку

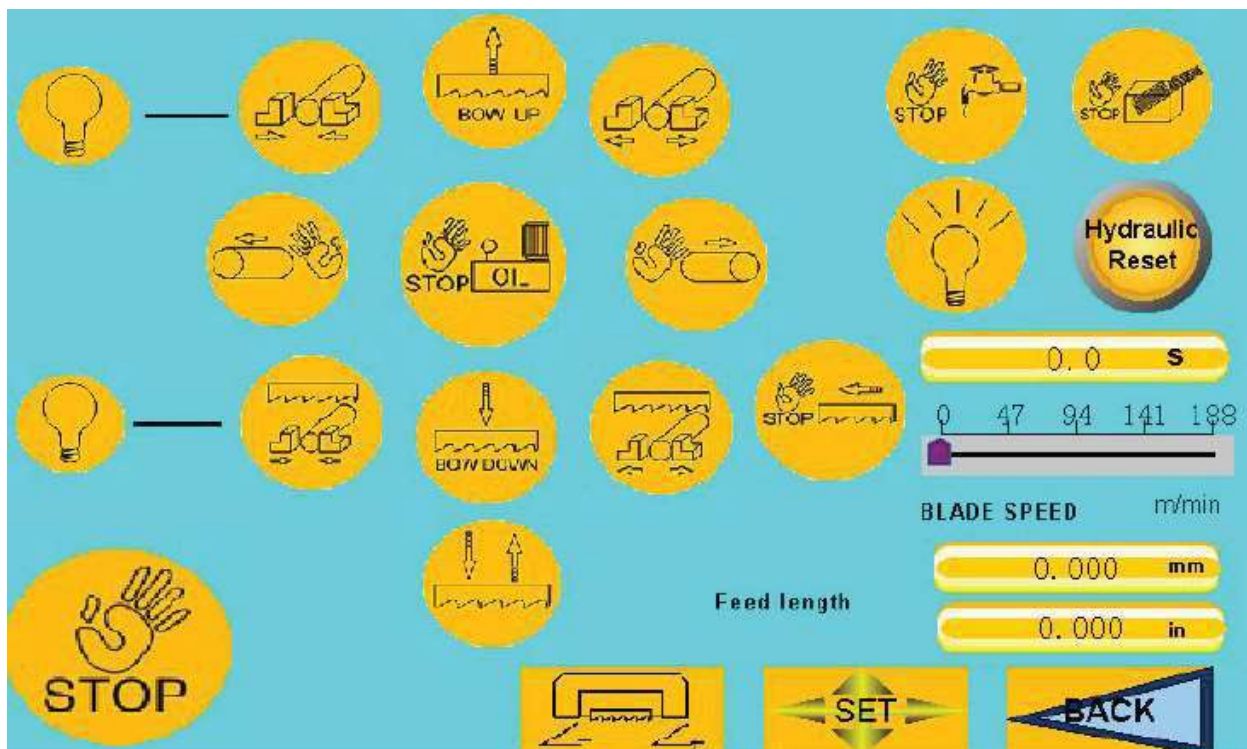




Рисунок 2


1. В этом окне сначала нажмите на кнопку ручного режима . Когда

изображение кнопки изменится на это состояние , выполнен переход в ручной режим. Теперь можно использовать другие кнопки в этом окне. Чтобы вернуть кнопку в исходное состояние, снова нажмите на эту кнопку. Теперь другие кнопки в этом окне не действуют! (Чтобы использовать другие кнопки этого окна, сначала следует нажать на кнопку ручного режима).



2. Кнопка управления гидравлической системой. Если



изображение кнопки изменилось на это состояние , гидравлическая система начала работать. Чтобы вернуть кнопку в исходное состояние, снова нажмите на эту кнопку, после чего гидравлическая система остановится. (Кнопки поднятия пильной

рамы, опускания пильной рамы, зажима кулачков, разжима кулачков, зажима устройства подачи и разжима устройства подачи будут работать только после включения гидравлического блока).



3. Кнопка включения подачи СОЖ. Нажмите на эту кнопку и когда



ее изображение изменится на это состояние, начнется подача СОЖ. Повторно нажмите на кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и прекратить подачу СОЖ.



4. Нажмите на кнопку расположения штифтов, а когда ее



изображение изменится на это состояние, начнется работа двигателя расположения штифтов. Повторно нажмите на кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и остановить двигатель расположения штифтов.



5. Кнопка освещения рабочей зоны. Нажмите на кнопку освещения рабочей зоны, а когда ее изображение изменится на это



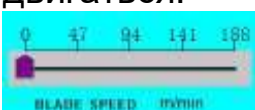
состояние, освещение рабочей зоны включится. Повторно нажмите на кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и освещение рабочей зоны выключится.



6. Кнопка работы пильной ленты: нажмите на кнопку работы пильной ленты. Когда изображение кнопки изменится на это состояние



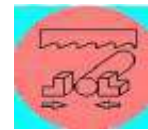
, пильная лента начнет работать. Повторно нажмите на кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и пильная лента прекратит двигаться.



7. Регулятор скорости пильной ленты. Чтобы отрегулировать скорость пильной ленты, сдвигайте ползунок.



8. Кнопка зажима тисков: нажмите на кнопку зажима тисков.



Когда изображение кнопки изменится на это состояние, начнется зажатие тисков. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и кулачки прекратят сжиматься.



9. Кнопка разжатия тисков: нажмите на кнопку разжатия тисков.



Когда изображение кнопки изменится на это состояние, начнется разжатие кулачков. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и кулачки прекратят разжиматься.



10. Нажмите на кнопку зажатия тисков подачи. Когда изображение



кнопки изменится на это состояние, начнется зажатие тисков подачи. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и тиски подачи прекратят зажиматься.



11. Кнопка разжатия тисков подачи. Нажмите на кнопку разжатия тисков подачи. Когда изображение кнопки изменится на это состояние



, начнется разжатие тисков подачи. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и кулачки подачи прекратят разжиматься. Индикаторная лампа состояния переключится в это



состояние после зажатия тисков, зажатия тисков подачи и




фиксации тисков подачи.



12. Кнопка Bow up (Поднять), нажмите на кнопку Bow up, чтобы поднять пильную раму. Когда изображение кнопки изменится на это




состояние , начнется поднятие пильной рамы. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и пильная рама прекратит подниматься.



13. Когда пильная рама опущена, нажмите на кнопку Bow down (Опустить) пильную раму. Когда изображение кнопки изменится на это




состояние , пильная лента начнет опускаться. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и пильная лента прекратит опускаться.



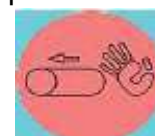
14. Кнопка подачи вперед. Нажмите на кнопку подачи вперед.

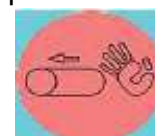


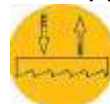
Когда изображение кнопки изменится на это состояние , зажим подачи начнет двигаться вперед. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и зажим подачи прекратит двигаться вперед.

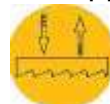


15. Кнопка подачи назад. Нажмите на кнопку подачи назад. Когда






изображение кнопки изменится на это состояние , зажим подачи начнет двигаться назад. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и зажим подачи прекратит двигаться назад.





16. Нажмите на кнопку одиночного действия , а затем нажмите на

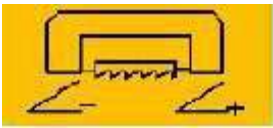


кнопку опускания пильной рамы . Пильная лента начнет двигаться (чтобы отрегулировать скорость движения пильной ленты, можно двигать ползунок выбора скорости пильной ленты), одновременно начнет опускаться пильная рама и начнется отрезание пилой. Затем пильная лента прекратит двигаться, пильная рама начнет подниматься до заданного положения поднятия и остановится, после чего одиночное отрезание завершено.

17.  В поле цифрового блока отображается обратный отсчет времени (600 с) до опустошения гидравлической системы. Т.е. гидравлическая система остановится, если станок простаивает (в течение 600 с) без какого-либо действия гидравлической системы. Если необходимо возобновить работу, это возможно только после нажатия на кнопку  для сброса.

18.  Кнопка перехода в окно ручного режима. Чтобы перейти в окно ручного режима, нажмите на эту кнопку.

19.  Кнопка возврата в окно автоматического режима.

20.  Чтобы перейти в окно угла поворота, нажмите на эту кнопку.

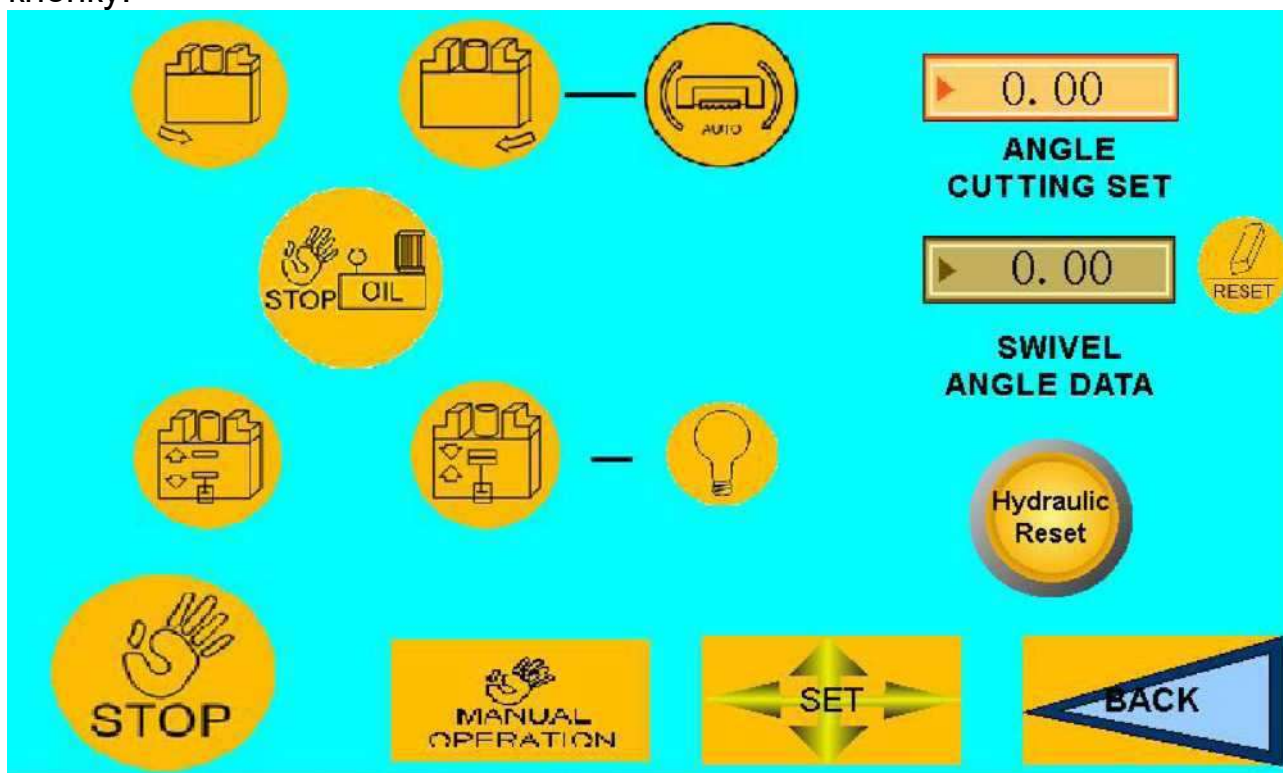




Рисунок 3

1. В этом окне сначала нажмите на кнопку ручного режима . Когда




изображение кнопки изменится на это состояние , выполнен переход в ручной режим. Теперь можно использовать другие кнопки в этом окне. Чтобы вернуть кнопку в исходное состояние, снова нажмите на эту кнопку. Теперь другие кнопки в этом окне не действуют! (Чтобы использовать другие кнопки этого окна, сначала следует нажать на кнопку ручного режима).



2. Кнопка управления гидравлической системой: нажмите на кнопку управления гидравлической системой. Если изображение




кнопки изменилось на это состояние , гидравлическая система начала работать. Чтобы вернуть кнопку в исходное состояние, снова нажмите на эту кнопку, после чего гидравлическая система остановится. (Кнопки поворота влево, поворота вправо, кнопка зажима вращающегося цилиндра и кнопка разжима вращающегося цилиндра будут работать только после включения гидравлического блока).



3. В поле angle cutting set (настройка угла резания) можно задать угол, в который следует повернуть пильную ленту. В поле угла




поворота указан текущий угол поворота.  Нажмите на кнопку Reset, чтобы обнулить данные, указанные в поле настройки угла резания и поле отображения угла поворота.



4. Кнопка поворота влево. Нажмите на кнопку поворота влево.



Когда изображение кнопки изменится на это состояние , пильная рама начнет поворачиваться влево. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и пильная рама прекратит поворачиваться влево.



5. Кнопка поворота вправо. Нажмите на кнопку поворота

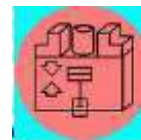
вправо. Когда изображение кнопки изменится на это состояние



, пильная рама начнет поворачиваться вправо. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и пильная рама прекратит поворачиваться вправо.



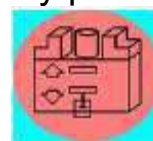
6. Кнопка поворота зажима. Нажмите на кнопку поворота зажима.



Когда изображение кнопки изменится на это состояние, цилиндр зажима вращения крепления пильной рамы начнет зажимать ее. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и цилиндр зажима вращения крепления пильной рамы прекратит зажатие. (Станок может работать только после зажатия цилиндра зажима вращения. Когда цилиндр вращения зажат, пильная рама не сможет поворачиваться влево или вправо при работе).



7. Кнопка разжима вращения. Нажмите на кнопку разжима. Когда



изображение кнопки изменится на это состояние, цилиндр зажима вращения крепления пильной рамы начнет разжиматься. Отпустите кнопку, чтобы вернуть ее в исходное состояние и цилиндр зажима вращения крепления пильной рамы прекратит разжатие. (Когда цилиндр зажима вращения разжат, станок не сможет работать. Когда цилиндр зажима вращения разжат, пильная рама может

работать только при повороте влево и вправо).



Индикаторная

лампа состояния изменяется на это состояние после поворота в левое положение, в правое положение, положение зажима вращения и положение разжима вращения.

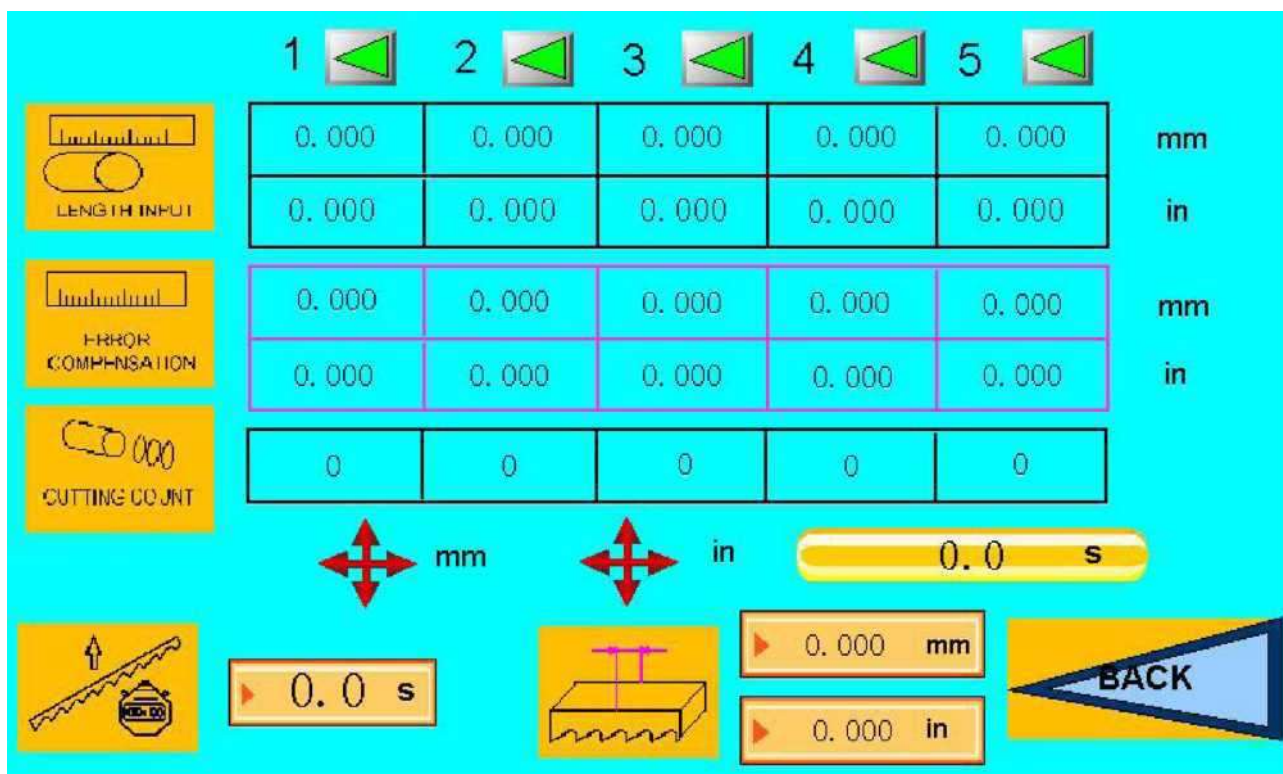


8. Кнопка возврата в окно автоматического режима.

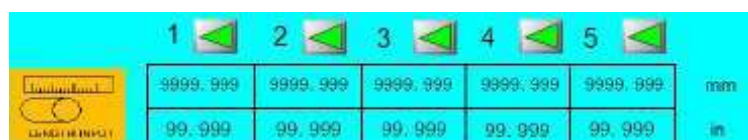


9. Чтобы перейти в окно настройки параметров, нажмите на эту кнопку



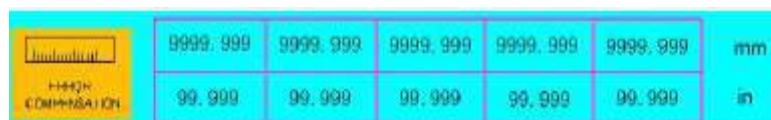


1. В этом окне можно задать длину подачи (в метрической и имперской системе) для автоматической работы.



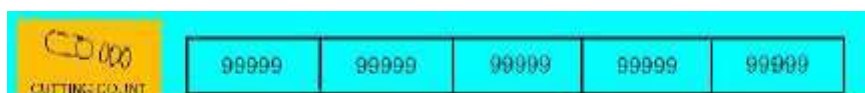
В этом поле можно задать длину пяти отрезков. Длина этих пяти отрезков может быть разной. При работе в автоматическом режиме станок будет выполнять отрезание в соответствии с заданными здесь значениями.

2. Компенсация длины подачи



В этом поле задано значение компенсации погрешности длины подачи в соответствии с различными отрезаемыми материалами. Задайте значение компенсации в соответствии с длиной подачи.

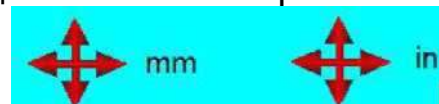
3. В этом поле задано количество для подсчета автоматических отрезаний.



4. В этом поле задано время поднятия пильной рамы.



Чем больше заданное значение, тем выше будет поднята пильная рама. (Как правило, время поднятия пильной рамы должно быть не менее 2 с). Поле выбора имперской системы единиц измерения или метрической. Необходимо только выбрать поле



ввода значения, а затем нажать на кнопку выбора имперской системы единиц измерения или метрической, чтобы подтвердить единицы измерения, используемые в системе. Затем в поле ввода имперского или метрического значения будет указано соответствующее значение.

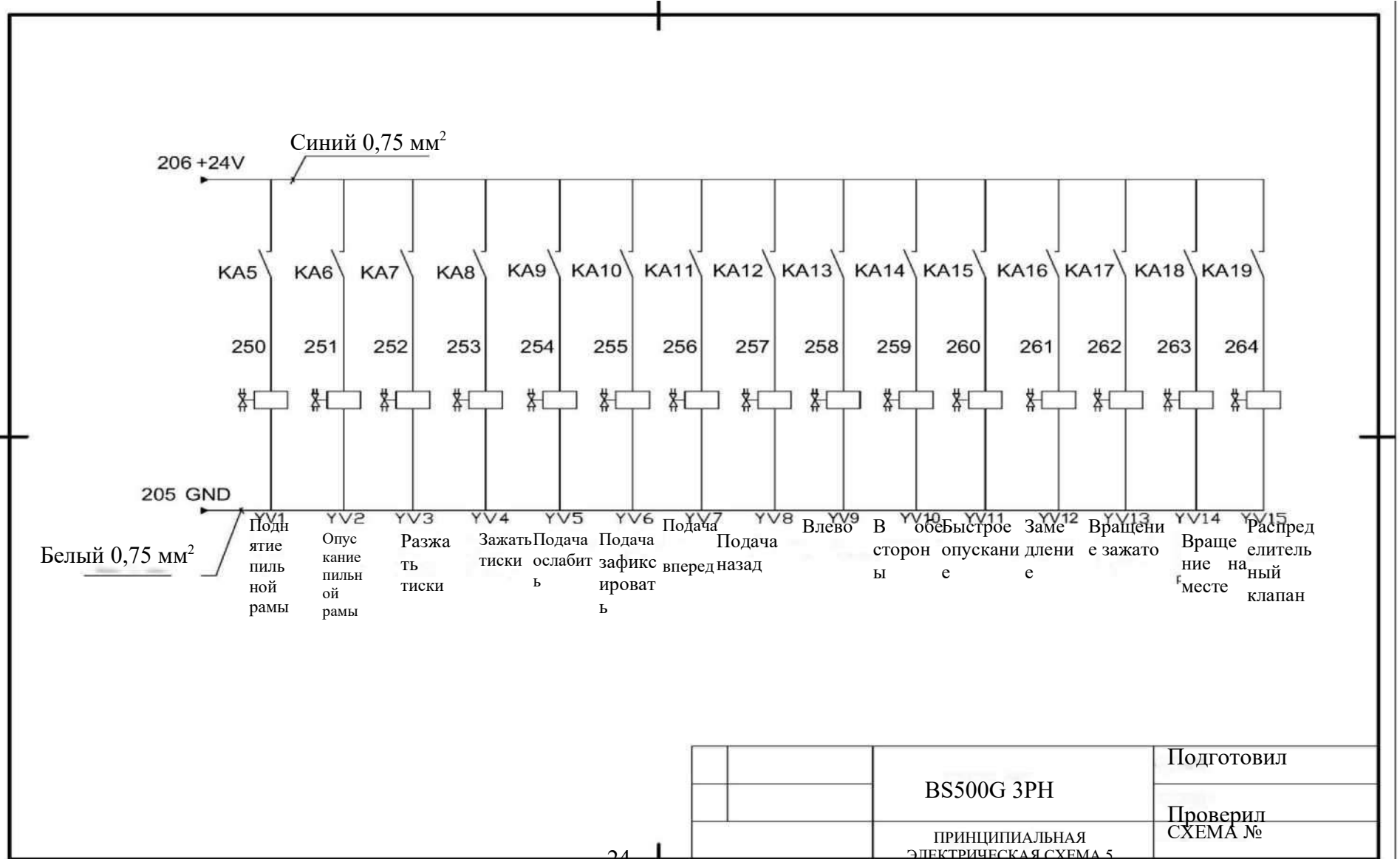
5. Нажмите на кнопку возврата , чтобы вернуться в окно автоматического режима.

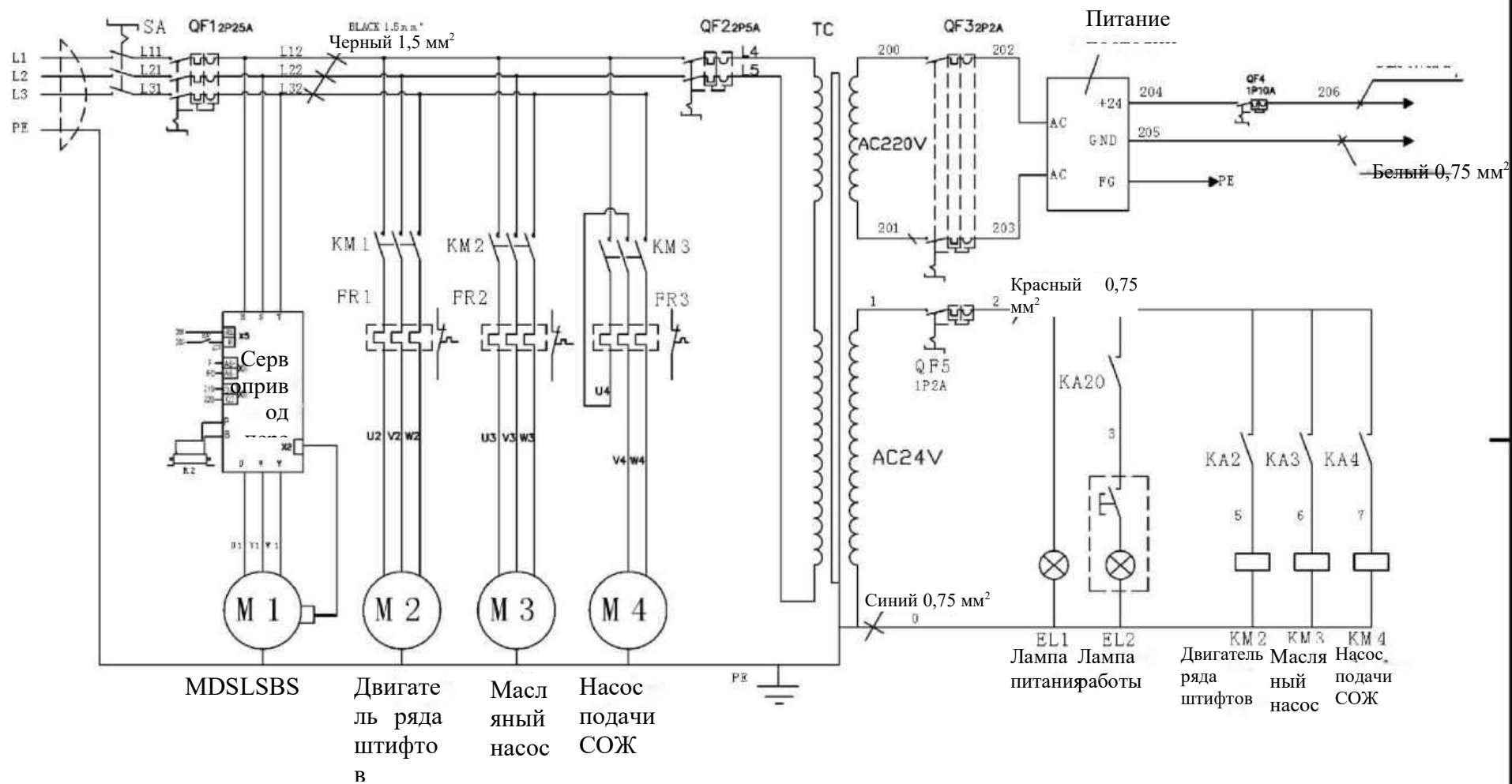
Выше приведено описание использования и действия кнопок и индикаторных ламп человеко-машинного интерфейса. В автоматическом режиме сначала перейдите в окно ручного режима, нажмите на кнопку ручного режима, нажмите на кнопку запуска гидравлической системы, чтобы запустить ее работу, а затем нажмите на кнопку поднятия пильной рамы, чтобы поднять ее на определенную высоту. (Пильная рама должна подняться на высоту, которая выше уровня отрезаемого материала). Нажмите на кнопку подачи вперед, при этом зажим подачи переместится в крайнее переднее положение при подаче. Затем нажмите на кнопку возврата, чтобы вернуться в окно автоматического режима, а затем нажмите на кнопку настройки. После ввода отрезаемой длины (в поле с имперскими или метрическими значениями) в поле ввода значения длины подачи в автоматическом режиме нажмите на кнопку подтверждения. Введите количество отрезаний в поле ввода значения количества отрезаний, а затем введите время поднятия пильной рамы в поле ввода значения времени поднятия пильной рамы. (Как правило, время поднятия пильной рамы должно быть не менее 2 с). Затем нажмите на кнопку возврата в окно автоматического режима, нажмите на две кнопки Reset, чтобы сбросить количество отрезаний и длину подачи. Затем нажмите кнопку Start, для запуска цикла на экране или для запуска цикла на панели, после чего станок начнет работать автоматически в соответствии с заданными данными.

Станок прекратит работать при нажатии на кнопку Emergency stop,

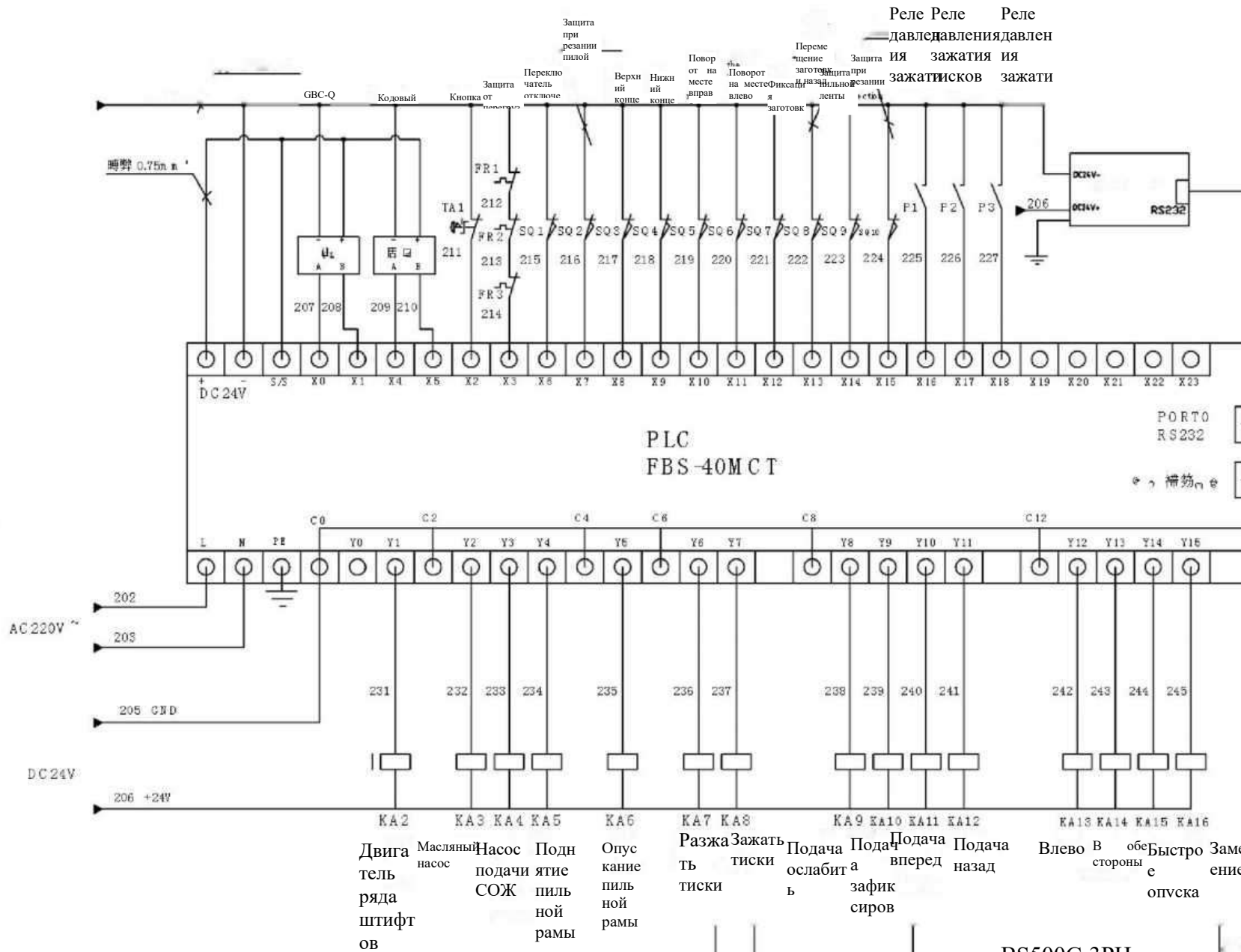
размыкании термореле, открытии двери и выключении питания, размыкания переключателя натягивания пильной ленты или срабатывания сигнала тревоги серводвигателя. Если необходимо продолжить работу, сначала верните разомкнутый переключатель в исходное положение, а затем управляйте указанным выше способом.

7 Чертежи электрической и гидравлической системы





	BS500G 380-420V 3PH	Подготовил
		Проверил
инструкция по эксплуатации	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 5	СХЕМА №

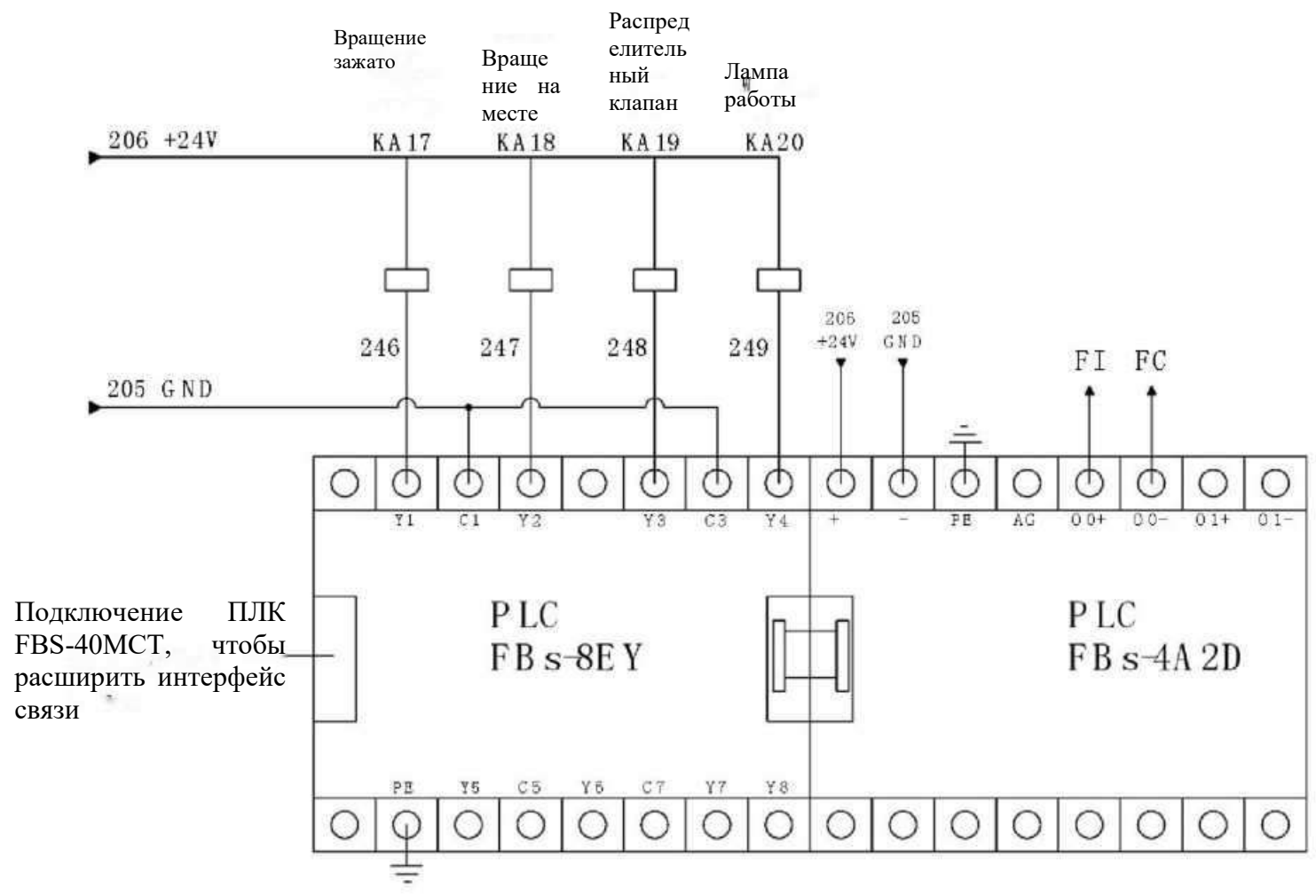


Подключение ПЛК FBS-8EY, чтобы расширить интерфейс связи

- Двигатель ряда штифтов
- Масляный насос
- Насос подачи СОЖ
- Поднятие пильной рамы
- Опускание пильной рамы
- Разжатие тиски
- Зажать тиски
- Подача ослабить
- Подача вперед
- Подача зафиксировать
- Подача назад
- Подача назад
- Влево
- В обе стороны
- Быстрое опускание
- Замедление

BS500G 3PH

Подготовил

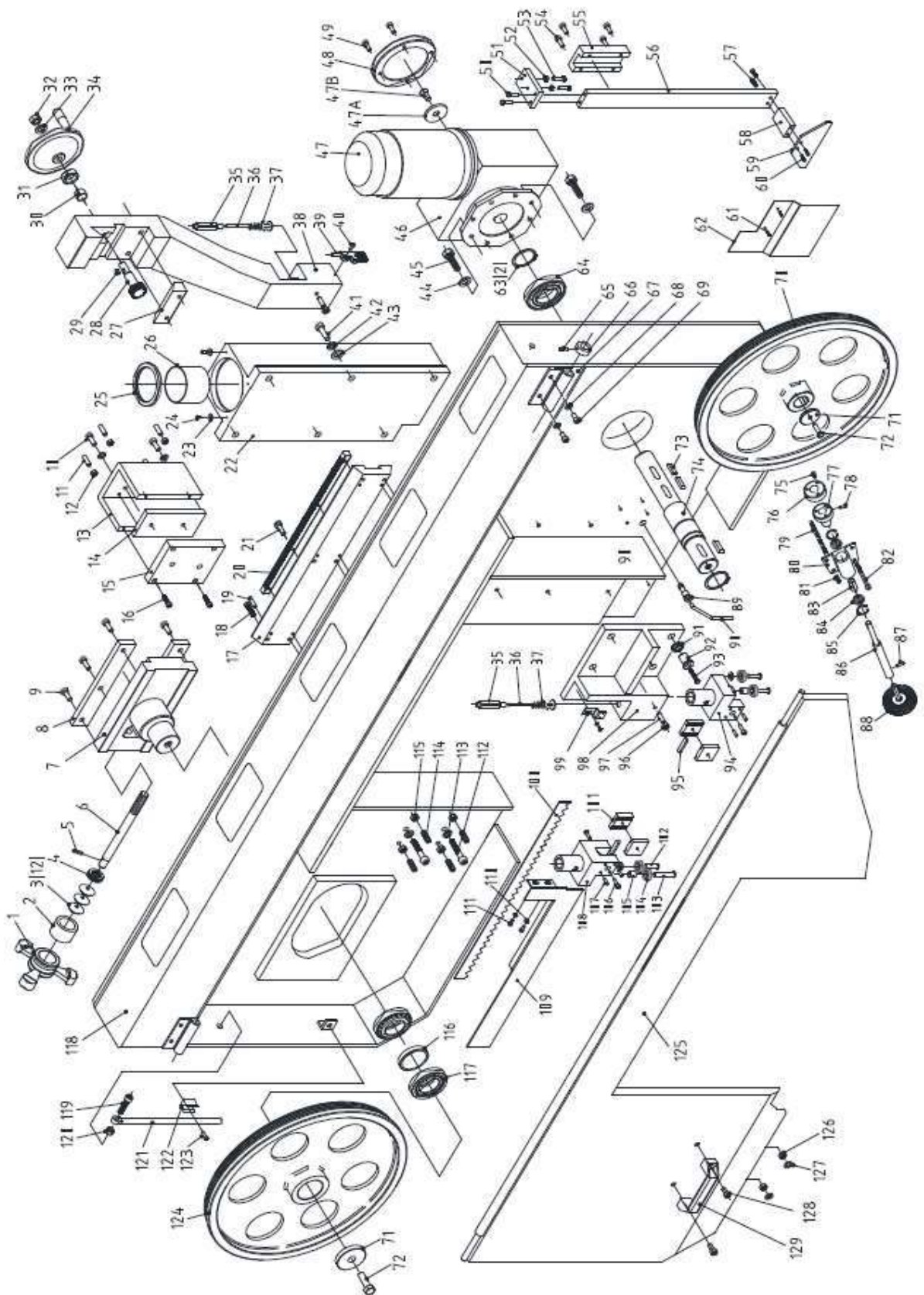


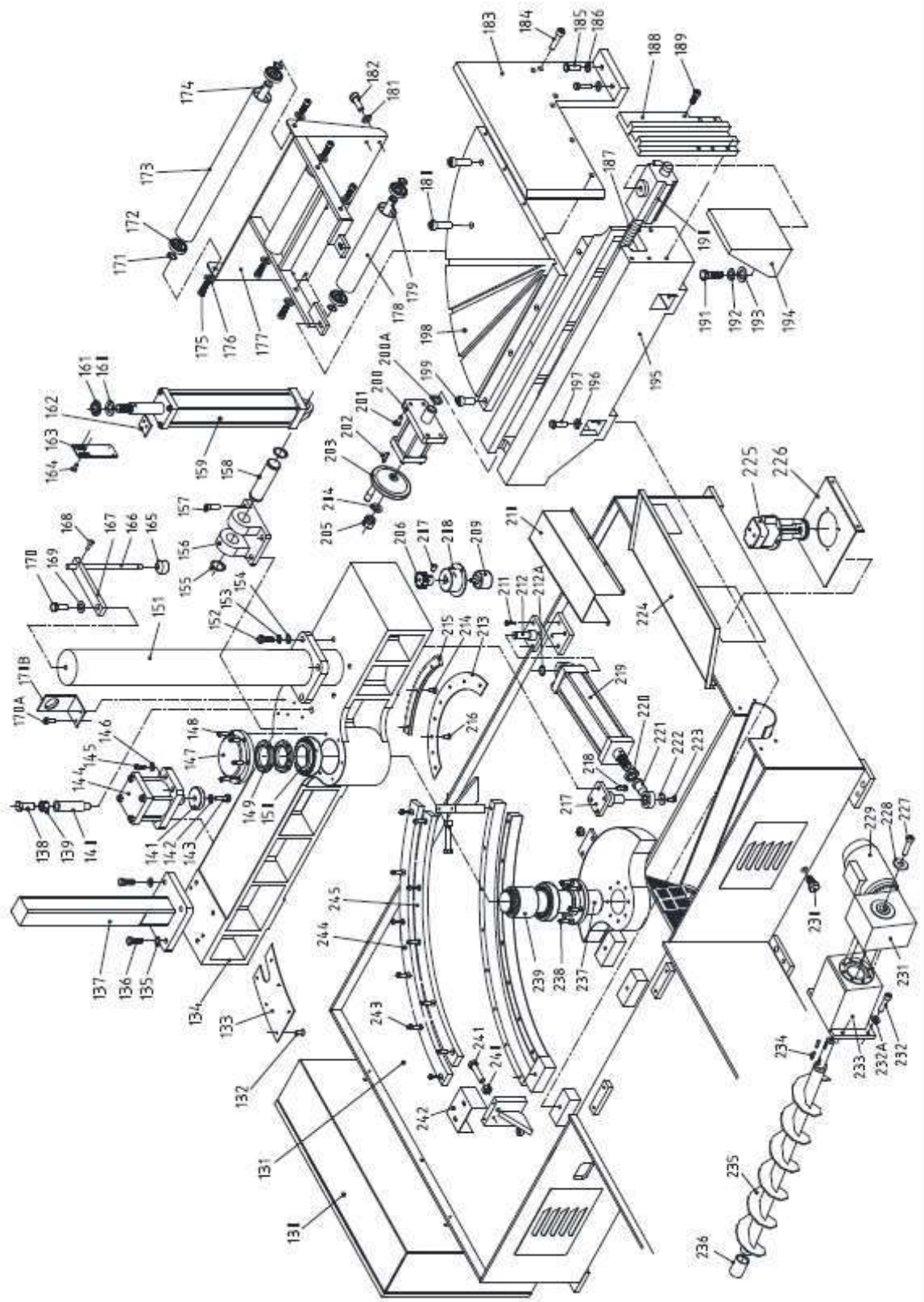
27

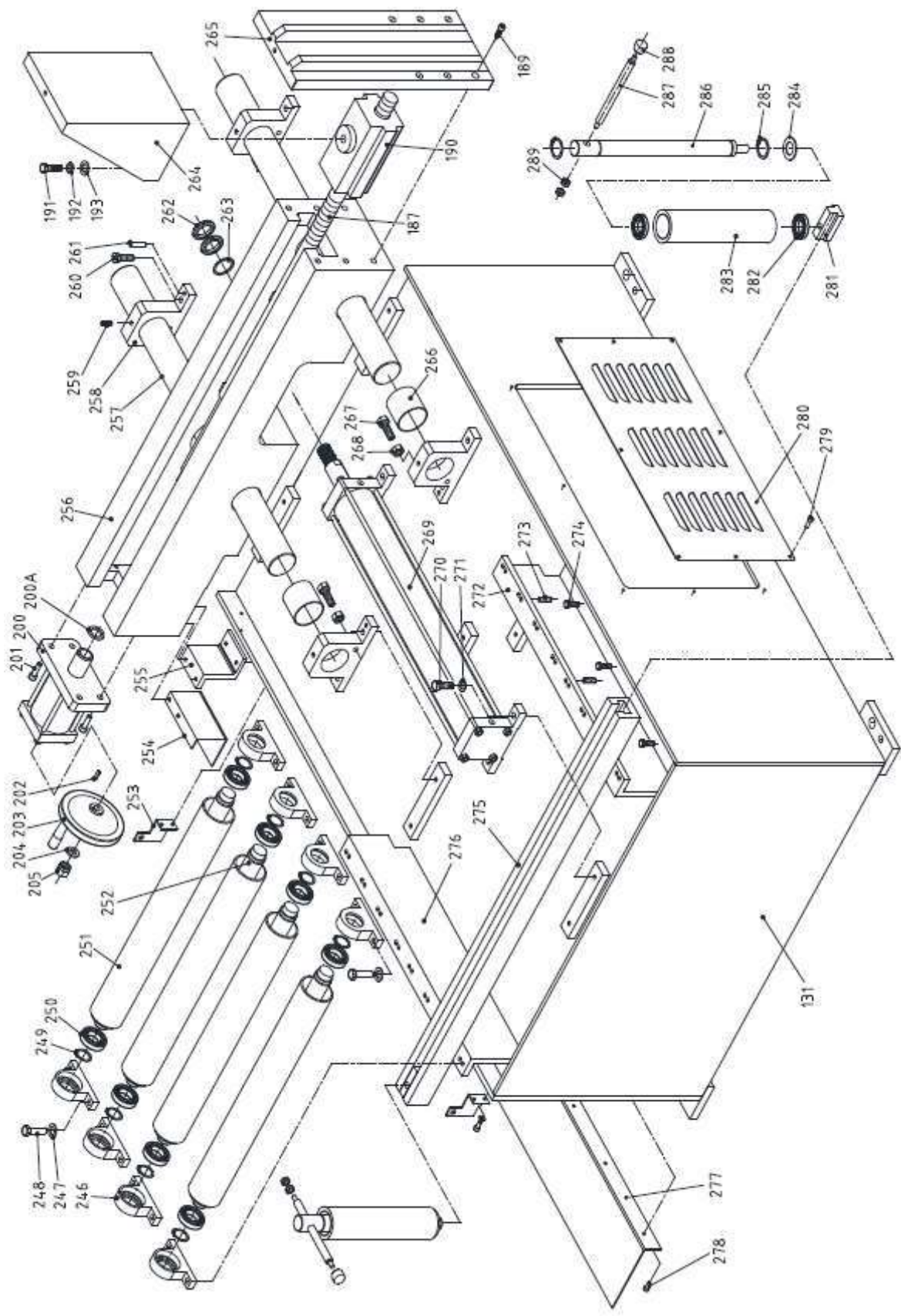
		BS500G 3PH	Подготовил
			Проверил
	инструкция по эксплуатации станка пенточнопильного		STALEX мод. BS-500G
		ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 4	СХЕМА №

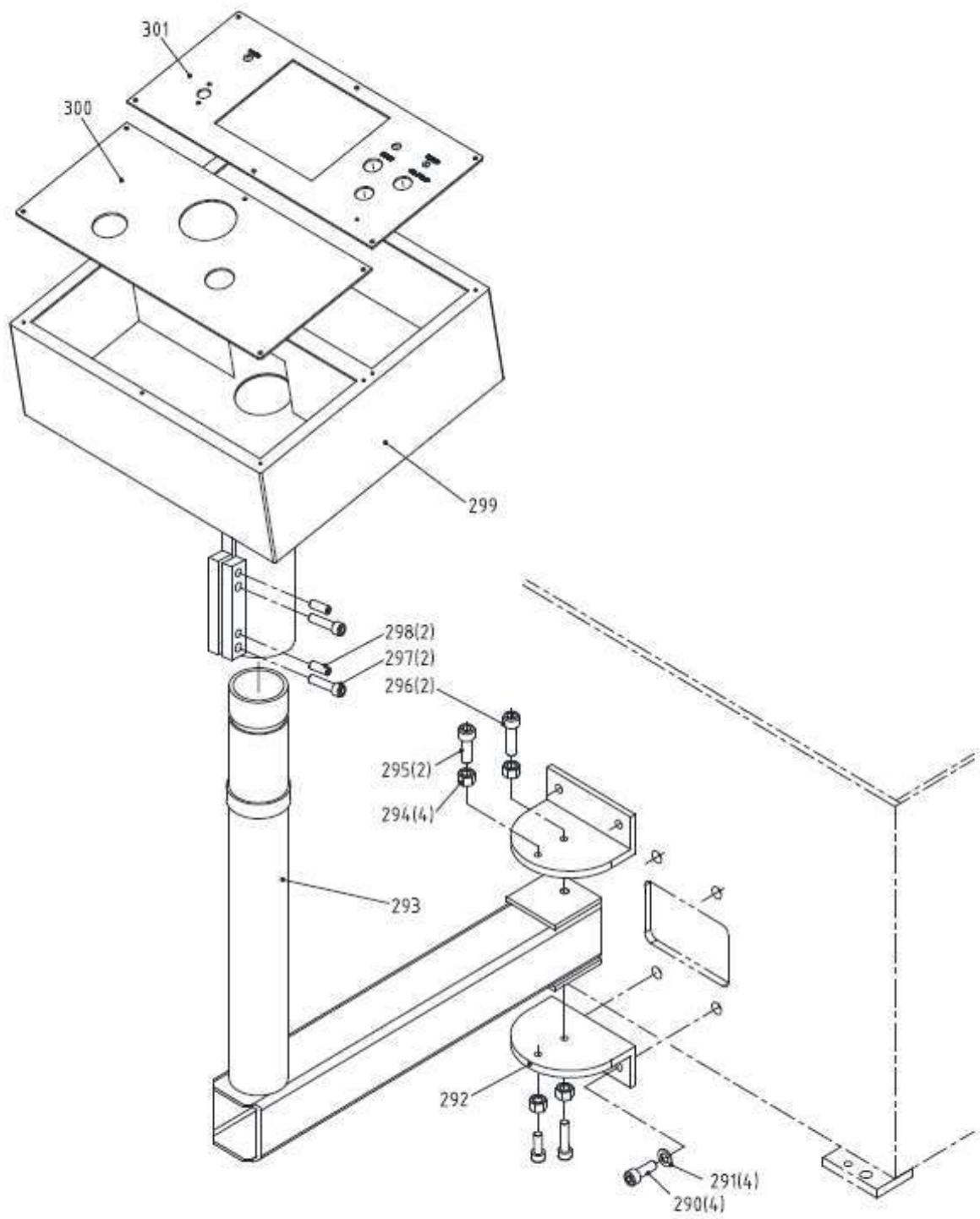
8 Чертеж в разобранном виде и перечень деталей

Чертеж в разобранном виде









Позиция №	Описание	Размер	К-во	Примечание
1.	Рукоятка $\phi 170 \times \phi 18$		1	
2.	Втулка		1	
3.	Тарельчатая пружина 40X20.5X2		12	
4.	Подшипник АХК2035		1	
5.	Пружинный штифт 8X35		1	
6.	Регулятор уровня		1	
7.	Седло скольжения		1	
8.	Прижимная пластина		2	
9.	Болт	M10X20	6	
10.	Болт	M8X25	2	
11.	Болт	M8X20	4	
12.	Гайка	M8	4	
13.	U-образный крепежный паз		1	
14.	Шплинт		1	
15.	Шплинт		1	
16.	Болт	M8X20	4	
17.	Направляющая скольжения		1	
18.	Болт	M10X30	6	
19.	Болт	M10X20	6	
20.	Зубчатая рейка		1	
21.	Болт	M6X16	4	
22.	Направляющая втулка колонны		1	
23.	Большая плоская шайба	6	8	
24.	Болт	M5X12	8	
25.	Уплотнение	$\phi 120 \times \phi 150 \times 12$	2	
26.	Втулка	$\phi 120 \times \phi 125 \times 80$	2	
27.	Прижимной блок		1	
28.	Вал-шестерня		1	
29.	Плоская шпонка	5X16	1	
30.	Втулка	$\phi 20 \times \phi 18 \times 20$	1	
31.	Втулка		1	
32.	Гайка	M16	1	
33.	Плоская шайба	16	1	
34.	Рукоятка	$\phi 160 \times \phi 16$	1	

35.	Регулировочный винт		2	
36.	Упорный стержень		2	
37.	Пружина		2	
38.	Скользящий рычаг		1	
39.	Распределительный блок воды		1	
40.	Болт	M6X16	1	
41.	Болт	M14X45	6	
42.	Пружинная шайба	14	6	
43.	Плоская шайба	14	6	
44.	Плоская шайба	12	8	
45.	Болт	M12X35	8	
46.	Коробка передач		1	
47.	Двигатель		1	
47А	Прижимная крышка		1	
47В	Болт	M12X25	1	
48.	Крышка		1	
49.	Болт	M10X20	4	
50.	Болт	M8X25	2	
51.	Ограничительная пластина		1	
52.	Гайка	M8	2	
53.	Болт	M8X30	2	
54.	Болт	M10X35	4	
55.	Направляющий паз		1	
56.	Пластина скольжения		1	
57.	Болт	M6X20	2	
58.	Соединительная пластина		1	
59.	Упорная пластина		1	
60.	Болт	M6X16	2	
61.	Болт	M6X12	2	
62.	Защитная пластина		1	
63.	Шайба вала	45	2	
64.	Подшипник	6209-2Z	1	
65.	Болт	M6X8	1	
66.	Прижимная пластина		1	
67.	Втулка крепления крышки		2	
68.	Плоская шайба	8	4	
69.	Болт	M8X16	4	

70.	Приводой шкив		1	
71.	Шайба		2	
72.	Болт	M12X25	2	
73.	Плоская шпонка	12X50	3	
74.	Вал шкива		1	
75.	Болт	M4X16	3	
76.	Нейлоновая вставка		1	
77.	Соединительная муфта		1	
78.	Болт	M6X10	1	
79.	Пружина		4	
80.	Седло		1	
81.	Пружина		4	
82.	Болт	M8X100	4	
83.	Распорная втулка		1	
84.	Подшипник	608-2Z	2	
85.	Разрезное стопорное кольцо	22	2	
86.	Вал		1	
87.	Болт	M6X8	1	
88.	Щетка		1	
89.	Соединение водопровода		1	
90.	Водопровод		1	
91.	Гайка	M22X1.5	4	
92.	Болт		4	
93.	Болт	M12X55	4	
94.	Правое регулировочное седло		1	
95.	Фрикционный блок		2	
96.	Гайка	M10	2	
97.	Болт	M10X30	2	
98.	Неподвижное седло		1	
99.	Кронштейн переключателя		1	
100.	Пильная лента		1	
101.	Зажимной блок		4	
102.	Вал		2	
103.	Вал		2	
104.	Подшипник	6200-2Z	4	
105.	Распорная втулка		2	
106.	Болт	M6X20	2	
107.	Болт	M6X20	8	

108.	Левое регулировочное седло		1	
109.	Левое защитное ограждение		1	
110.	Плоская шайба	6	2	
111.	Болт	M6X12	2	
112.	Болт	M10X35	2	
113.	Плоская шайба	10	2	
114.	Болт	M8X30	4	
115.	Гайка	M8	4	
116.	Распорная втулка		1	
117.	Подшипник	6208-2Z	2	
118.	Пильная рама		1	
119.	Болт	M8X30	2	
120.	Гайка	M8	2	
121.	Стержень		2	
122.	Зажимная пластина		2	
123.	Болт	M5X10	2	
124.	Холостой шкив		1	
125.	Кожух пильной рамы		1	
126.	Гайка	M8	4	
127.	Плоская шайба	8	4	
128.	Болт	M8X20	4	
129.	Квадратная ручка		2	
130.	Электрический блок		1	
131.	Основание		1	
132.	Болт	M5X12	6	
133.	Фрикционная пластина		1	
134.	Поворотный корпус		1	
135.	Плоская шайба	10	4	
136.	Болт	M10X30	4	
137.	Колонна		1	
138.	Болт	M14X50	1	
139.	Гайка	M14	1	
140.	Ограничительный вал		1	
141.	Прижимная крышка		1	
142.	Пружинная шайба	16	1	
143.	Болт	M16X50	1	
144.	Поворотный зажимной цилиндр		1	
145.	Болт	M10X40	4	
146.	Плоская шайба	10	4	
147.	Прижимная крышка		1	

148.	Болт	M8X20	6	
149.	Гайка	M60X2	2	
150.	Подшипник	32212	2	
151.	Колонна		1	
152.	Болт	M14X40	4	
153.	Пружинная шайба	14	4	
154.	Плоская шайба	14	4	
155.	Кольцо вала	25	2	
156.	Гнездо вала		1	
157.	Болт	M8X25	4	
158.	Вал		1	
159.	Ограничительный цилиндр		1	
160.	Плоская шайба	24	1	
161.	Гайка	M24X1.5	1	
162.	Пластина переключателя длины хода		1	
163.	Пластина соединения переключателя длины хода		1	
164.	Болт	M6X12	2	
165.	Седло		1	
166.	Стержень		1	
167.	Пластина		1	
168.	Болт	M6X16	1	
169.	Плоская шайба	12	1	
170.	Болт	M12X30	1	
170А	Болт	M8X20	2	
170В	Кронштейн		1	
171.	Кольцо вала	25	6	
172.	Подшипник	6205-2Z	6	
173.	Ролик		1	
174.	Вал		1	
175.	Болт	M12X35	6	
176.	Плоская шайба	12	6	
177.	Стойка		1	
178.	Ролик		2	
179.	Вал		2	
180.	Болт	M12X50	2	
181.	Плоская шайба	8	6	
182.	Болт	M8X16	6	
183.	Пластина		1	

184.	Болт	M12X35	6	
185.	Болт	M12X40	2	
186.	Плоская шайба	12	2	
187.	Ходовой винт		2	
188.	Подвижные губки тисков		1	
189.	Болт	M12X35	12	
190.	Гайка		2	
191.	Болт	M20X60	2	
192.	Пружинная шайба	20	2	
193.	Плоская шайба	20	2	
194.	Подвижные губки тисков		1	
195.	Тиски		1	
196.	Плоская шайба	12	4	
197.	Болт	M12X40	4	
198.	Рабочий стол		1	
199.	Болт	M12X35	3	
200.	Цилиндр зажима тисков		2	
200А	Втулка		2	
201.	Болт	M10X30	8	
202.	Плоская шпонка	5X20	2	
203.	Маховик		2	
204.	Плоская шайба	12	2	
205.	Гайка	M12	2	
206.	Малая шестерня		1	
207.	Болт	M6X6	1	
208.	Кронштейн кодового датчика положения		1	
209.	Кодовый датчик положения		1	
210.	Крышка поворотного цилиндра		1	
211.	Болт	M12X40		
212.	Седло цилиндра		1	
212А	Кольцо вала	25	1	
213.	Фрикционная пластина		1	
214.	Болт	M6X12		
215.	Зубчатое кольцо		1	
216.	Болт	M5X12		
217.	Упорное гнездо цилиндра		1	

218.	Болт	M12X40		
219.	Упорный поворотный цилиндр		1	
220.	Гайка	M24X2	1	
221.	Подшипник	SIJK25C	1	
222.	Шайба		1	
223.	Болт	M10X25	1	
224.	Щиток от брызг		1	
225.	Насос для подачи СОЖ		1	
226.	Пластина крепления насоса СОЖ		1	
227.	Прижимная крышка		1	
228.	Болт	M10X25	1	
229.	Двигатель		1	
230.	Заглушка		1	
231.	Коробка передач		1	
232.	Болт	M10X25		
232А	Плоская шайба	10		
233.	Кронштейн двигателя		1	
234.	Плоская шпонка	8X30		
235.	Выгружающий шнек		1	
236.	Втулка	φ20Xφ23X15	1	
237.	Вал		1	
238.	Болт	M10X25	6	
239.	Распорная втулка		1	
240.	Гайка	M12	2	
241.	Болт	M12X50	2	
242.	Крышка		2	
243.	Болт	M10X25	11	
244.	Пластина		1	
245.	Дуговая пластина		1	
246.	Гнездо ролика		8	
247.	Плоская шайба	10	16	
248.	Болт	M10X25	16	
249.	Кольцо вала	25	8	
250.	Подшипник	6205-2Z	8	
251.	Ролик		4	
252.	Вал		4	
253.	Кронштейн переключателя		2	
254.	Изогнутая пластина		1	
255.	Кронштейн		1	

256.			1	
257.	Направляющий вал		2	
258.	Гнездо направляющего вала		4	
259.	Болт	M12X16	4	
260.	Болт	M12X40	8	
261.	Штифт	10X30	4	
262.	Гайка	M24X1.5	2	
263.	Плоская шайба	24	1	
264.	Подвижные губки зажима подачи		1	
265.	Неподвижные губки зажима подачи		1	
266.	Втулка	φ50Xφ55X40	8	
267.	Болт	M12X55	4	
268.	Гайка	M12	4	
269.	Цилиндр подачи		1	
270.	Болт	M12X40	4	
271.	Плоская шайба	12	4	
272.	Стальная опора		1	
273.	Болт	M10X10	16	
274.	Болт	M12X30	6	
275.	Планка с Т-образным пазом		1	
276.	Стальная опора		1	
277.	Опорная пластина		1	
278.	Болт	M6X12	4	
279.	Болт	M6X12	8	
280.	Крышка		1	
281.	Т-образный блок		2	
282.	Подшипник	6205-2Z	4	
283.	Ролик		2	
284.	Плоская шайба	24	2	
285.	Кольцо вала	25	4	
286.	Вал		2	
287.	Вал		2	
288.	Шар рукоятки	BM10X32	2	
289.	Гайка	M10	4	
290.	Болт	M10X25	4	
291.	Плоская шайба	10	4	
292.	Изогнутая пластина		2	
293.	Стойка блока управления		1	

294.	Гайка	M10	4	
295.	Болт	M10X25	2	
296.	Болт	M10X35	2	
297.	Болт	M8X30	2	
298.	Болт	M8X20	2	
299.	Блок управления		1	
300.	Крышка		1	
301.	Пластина крепления блока управления		1	

Примечание: Настоящее руководство предназначено только для вашего ознакомления. По причине постоянного совершенствования станка в него могут быть внесены изменения без предварительного уведомления. При эксплуатации этого электрического станка учитывайте местное сетевое напряжение.