

Инструкция по эксплуатации

Электромеханическая гильотина Stalex Q11-2x2550NC
386104

Цены на товар на сайте:

<http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gilotini/elektromehanicheskie-gilotiny/stalex/q11-2x2550nc-386104/>

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

<http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gilotini/elektromehanicheskie-gilotiny/stalex/q11-2x2550nc-386104/#tab-Responses>

Гильотина электромеханическая

Stalex Q11-2x2550NC



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

I КОНСТРУКЦИЯ И ФУНКЦИИ

Гильотина оснащена понижающей цепной передачей, которая состоит из двигателя с управляемой скоростью, малой звездочки, цепи, большой звездочки эксцентрикового колеса и шпинделя.

Основные части гильотины, такие как полки, верхнее лезвие, рабочий стол и т.д. имеют стальную сварную конструкцию. Конструкция гильотины рассчитана на высокую производительность и имеет отличную форму. Гильотина оборудована защитными и предохранительными устройствами для обеспечения безопасности.

Гильотина предназначена для обработки листового металла, изготовления частей электрических приборов, автомобилей и резки тонких листов. Положение заднего упора определяется по цифровому индикатору (DRO). Таким образом, задний упор можно быстро позиционировать и точно выставлять ширину резки. Пневматическая задняя опора предотвращает падение широких листов во время резки.

II Основные технические характеристики

	Параметр		Q11-2X2550NC	Примечание
1.	Макс. толщина (мм)		2	$\sigma_b \leq 450 \text{ Н/мм}^2$
1.	Макс. ширина (мм)		2550	
2.	Угол (градусы)		1,6°	
3.	Полки верхнего лезвия (мм)		93	
4.	Ход (Т/мин)		30	
5.	Высота рабочего стола (мм)		830	
6.	Задний упор (мм)		630	
7.	Двигатель с управляемой скоростью	Двигатель, кВт	4	
8.		Модель	GHWS50	
10.		Скорость (об/мин)	70	
12.		Размеры упаковки (см)	316x116x151	

13.	Масса нетто (кг)	1980	
14.	Масса брутто (кг)	2150	

III Транспортировка и установка

1) Транспортировка: При транспортировке гильотины соблюдать равновесие! Транспортировка гильотины с помощью вилочного погрузчика показана на Рис. 1.

2) Установка: Заливка фундамента под гильотину выполняется в два приема: сначала выполняется заливка общего фундамента, оставляя места для четырех отверстий под анкерные болты, затем устанавливаются анкерные болты и также заливаются бетонным раствором (Рис. 2). Глубина отверстий под анкерные болты должна быть не менее 500 мм. После установки станка необходимо выполнить выравнивание, допуск составляет 0,3/1000 мм по вертикали и горизонтали. После выравнивания затянуть анкерные болты.

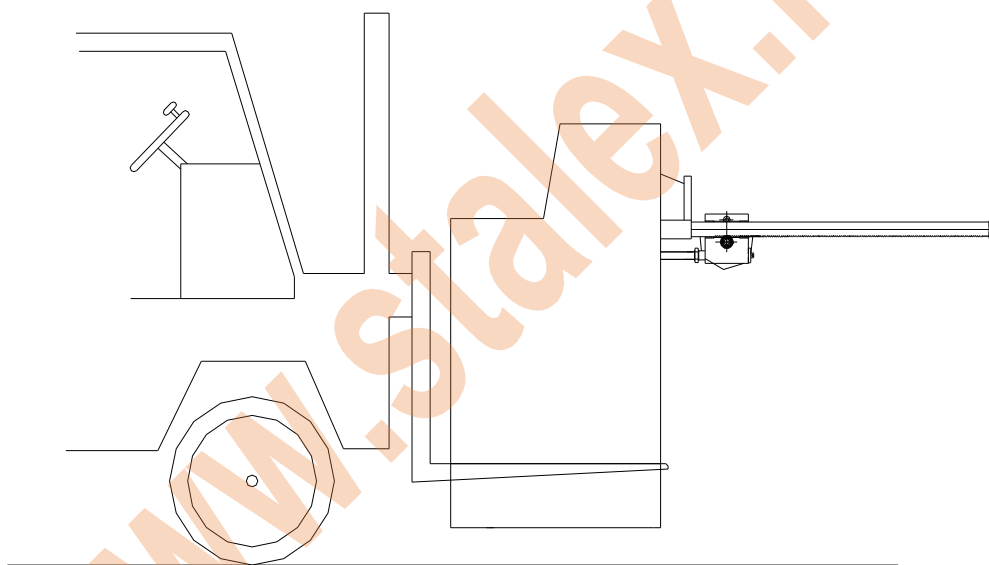
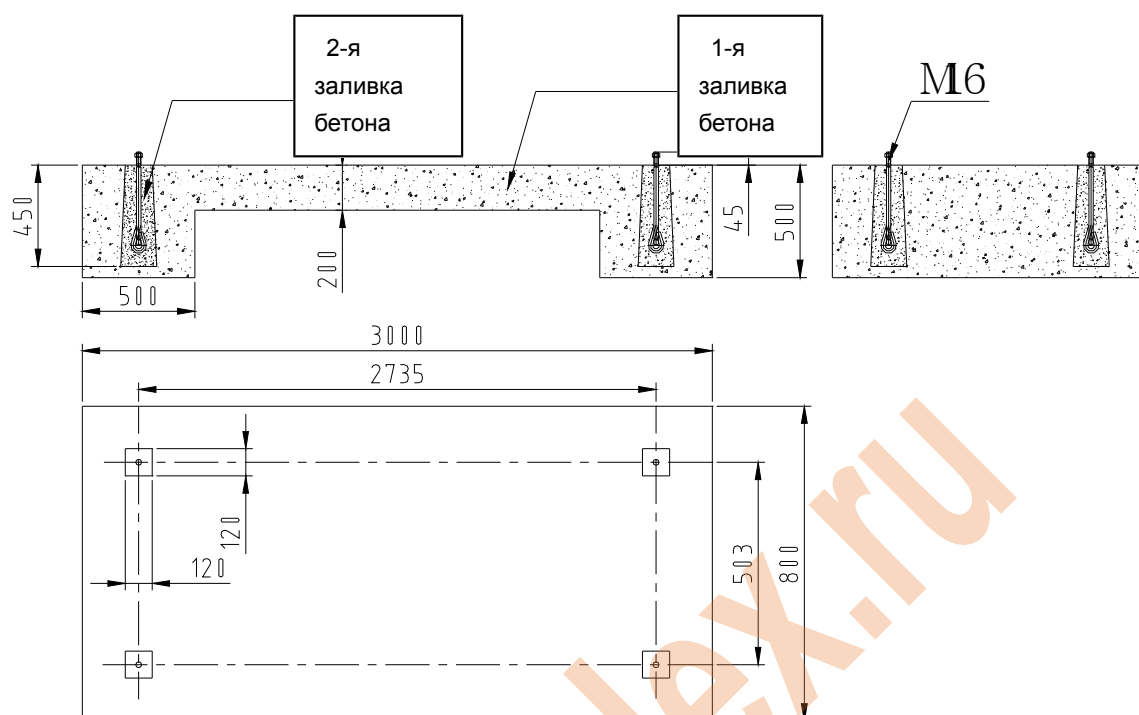


Рис. 1

**Рис. 2**

IV Подготовка и пробный запуск

1. После установки очистить гильотину.
2. Проверить состояние всех болтов/гаек, затянуть ослабленные. Убрать все препятствия на пути движущихся частей.
3. Проверить состояние электрической части и наличие заземления. Подать питание на станок и включить его, чтобы проверить направление вращения двигателя. Поскольку станок полностью огражден, необходимо снять переднее ограждение. Направление вращения показано на Рис. 5.
4. Проверить подачу смазки согласно схеме смазки. Смазать все детали.
5. Убедиться, что положение кромок верхнего и нижнего лезвий соответствуют толщине резки.
6. Проверить работу станка согласно инструкции для электрической части.

V Регулировка зазора между режущими кромками

1. Соотношение между толщиной листа и зазора между режущими кромками показано на Рис. 3 (заводская настройка: 2 мм).

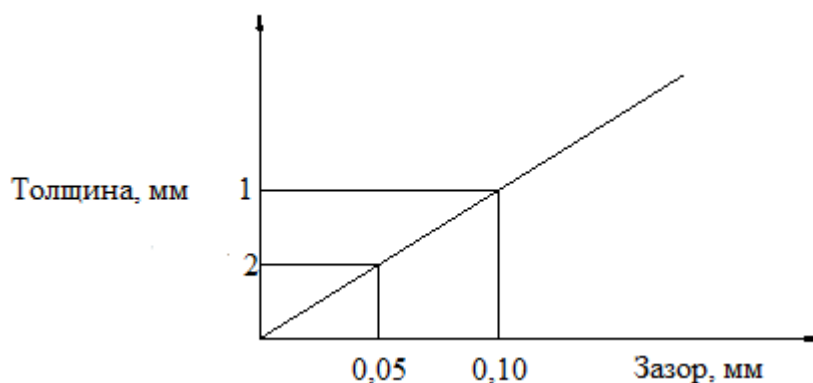


Рис. 3

2. Регулировка (Рис. 4):

Увеличение зазора между режущими кромками: ослабить винт 1 и гайку 3, затянуть гайку 4 для фиксации болта 5. Уменьшение зазора между режущими кромками: ослабить винт 1 и гайку 4, затянуть гайку 3 для фиксации болта 2. Проверить зазор щупом. Если зазор соответствует толщине листа, то затянуть все гайки и винты. **Внимание:** необходимо отрегулировать обе стороны, до регулировки ослабить гайку 6 и затянуть ее после регулировки.

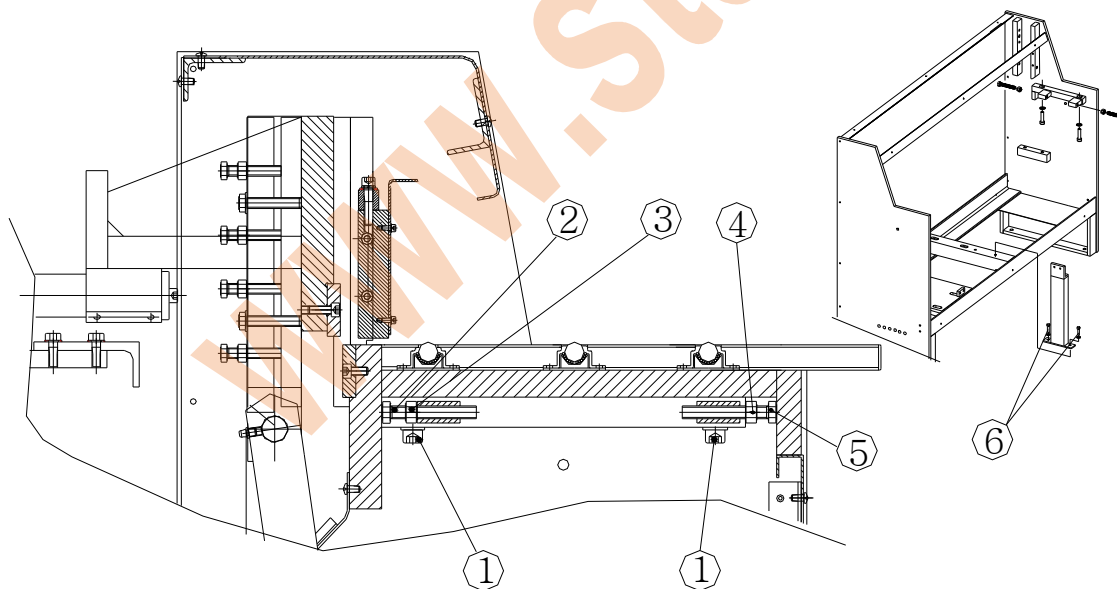


Рис. 4

VI Смазка (Рис. 5)

№	Точка смазки	Кол-во	Интервал смазки	Смазка
1	Медная втулка	2	1 раз в смену	Машинное масло
2	Вал рамы верхнего лезвия	2	1 раз в смену	Машинное масло
3	Шток заднего ограждения	4	1 раз в смену	Машинное масло

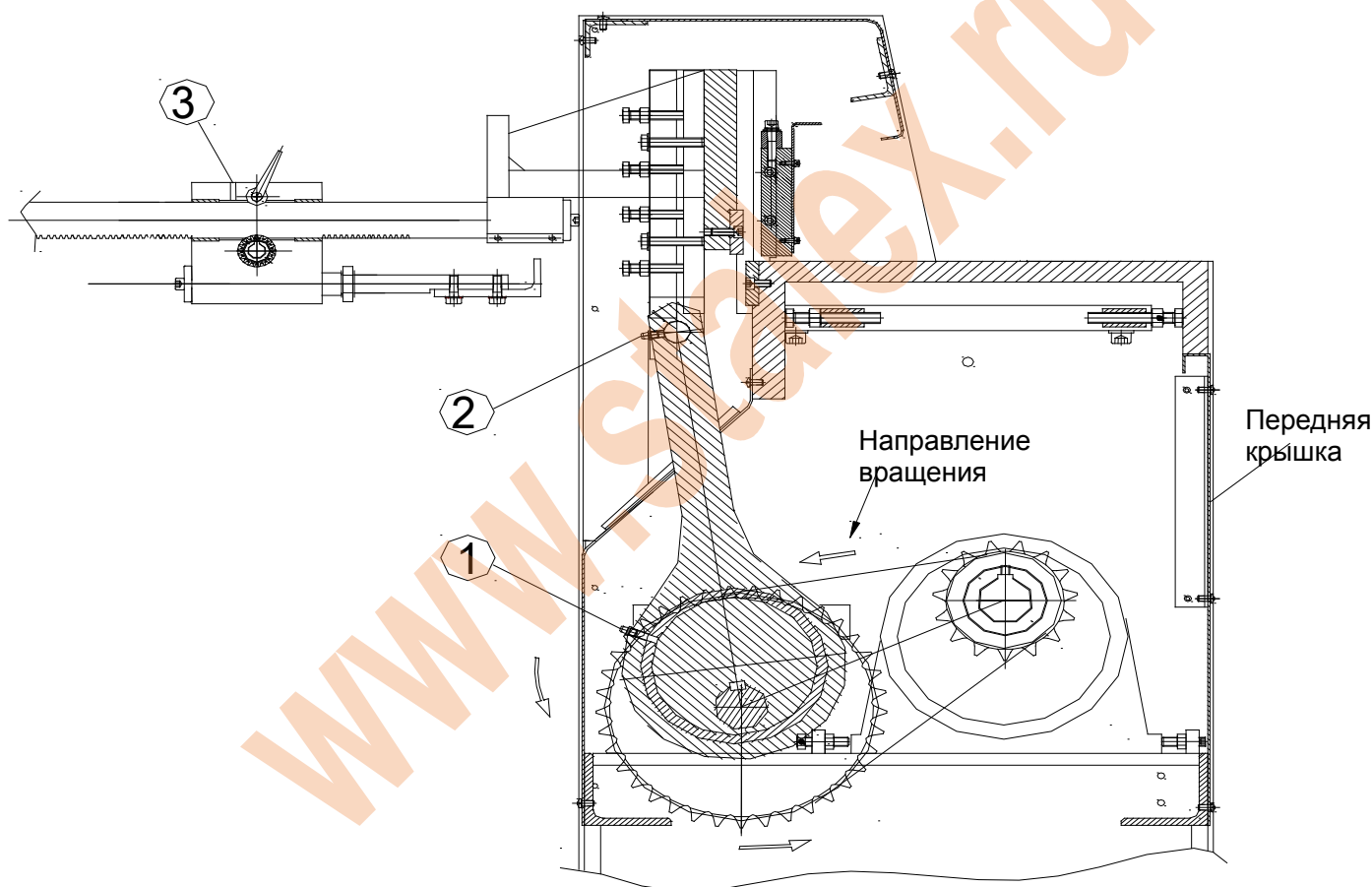
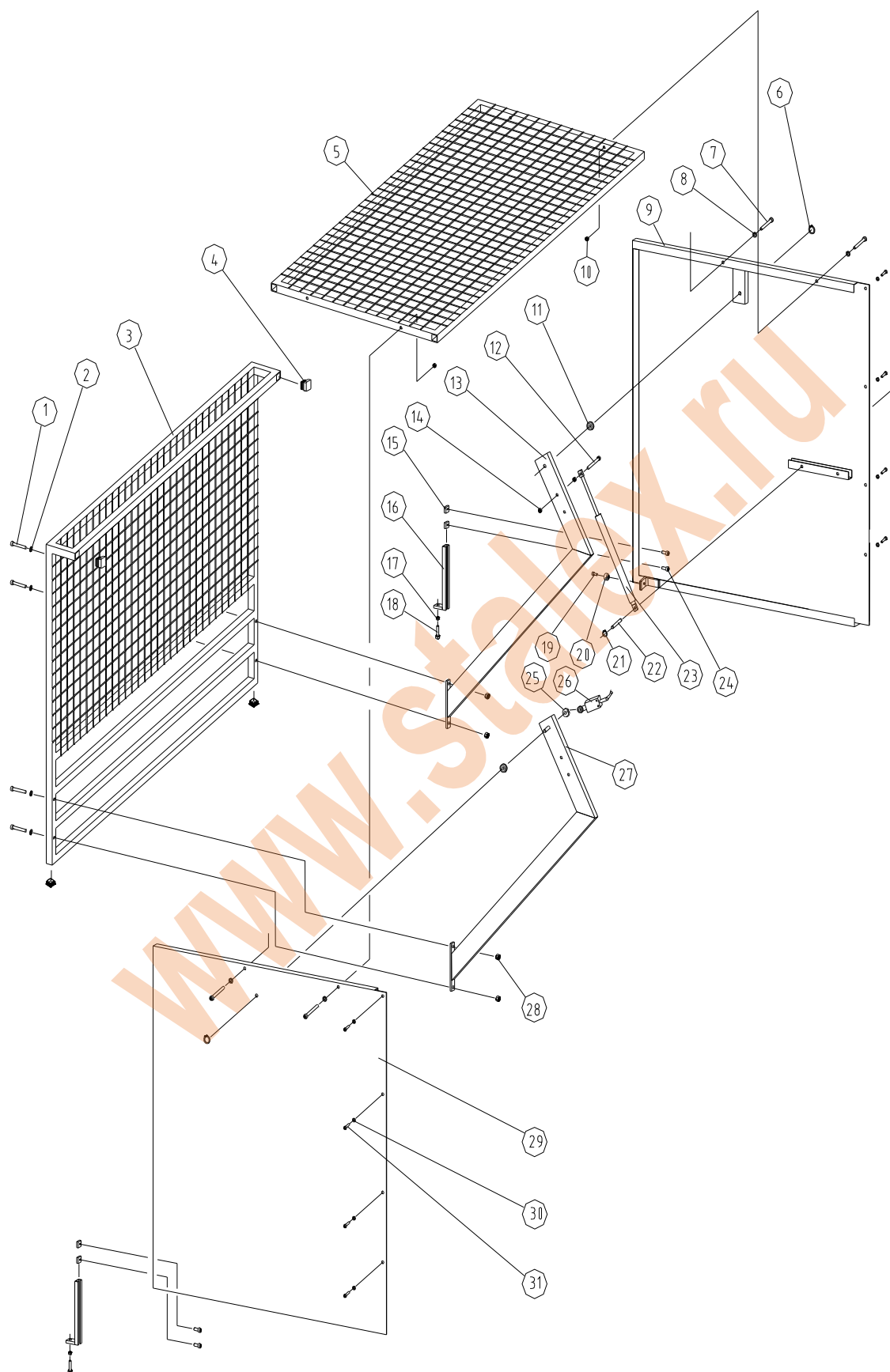


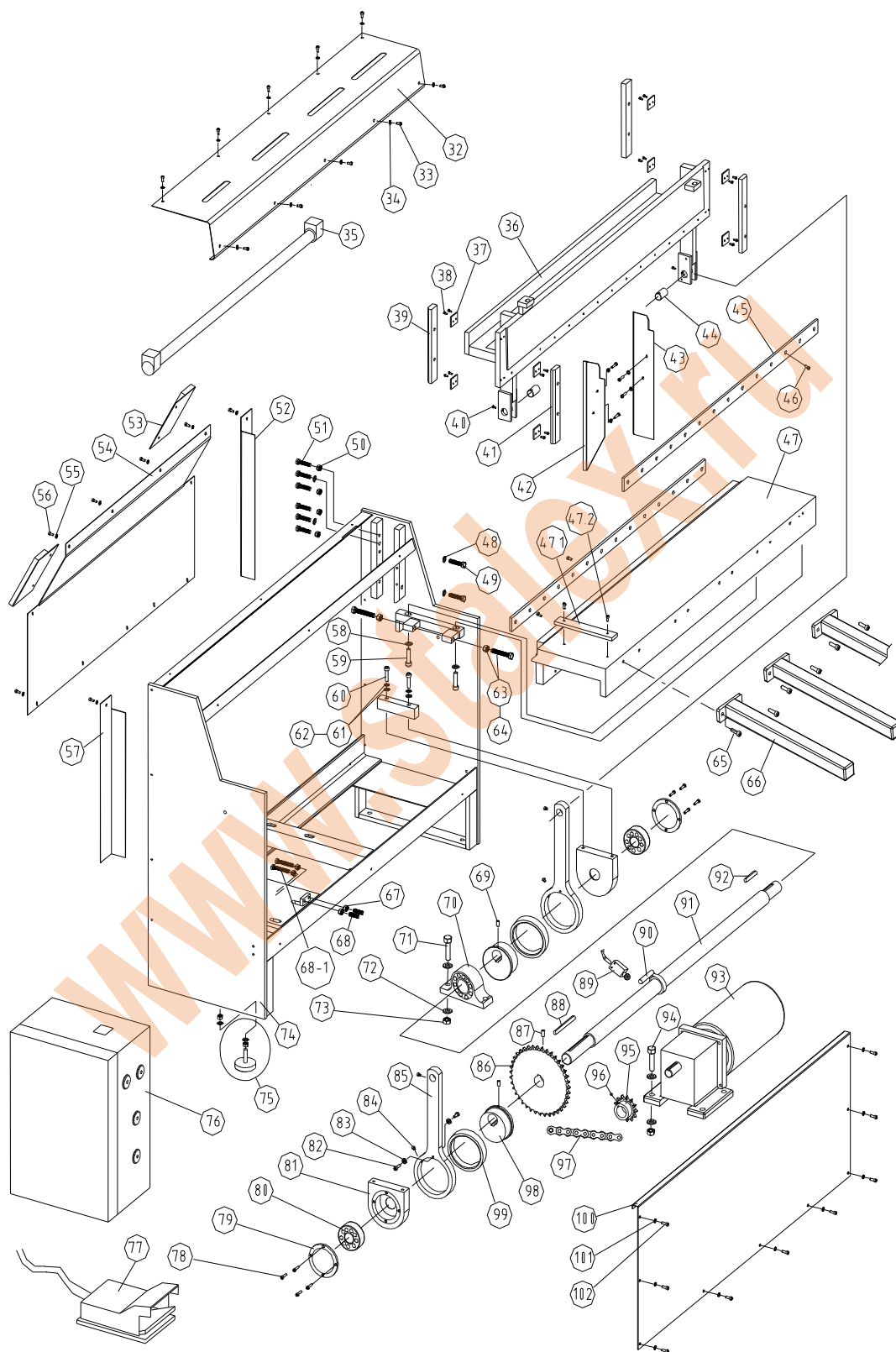
Рис. 5

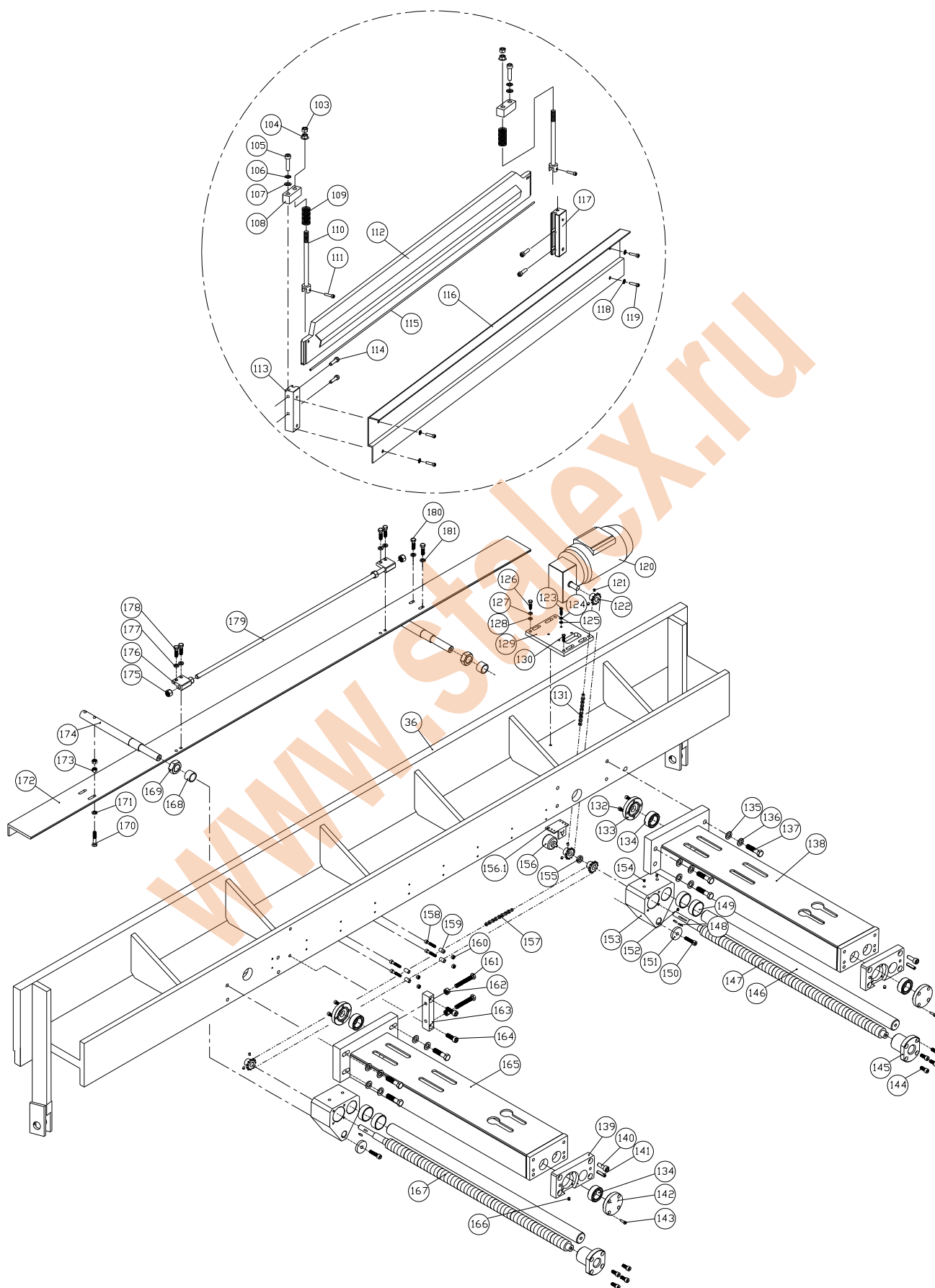
Ручная смазка по точкам должна выполняться регулярно. Для смазки точек 1 и 2 необходимо снимать защитное ограждение.

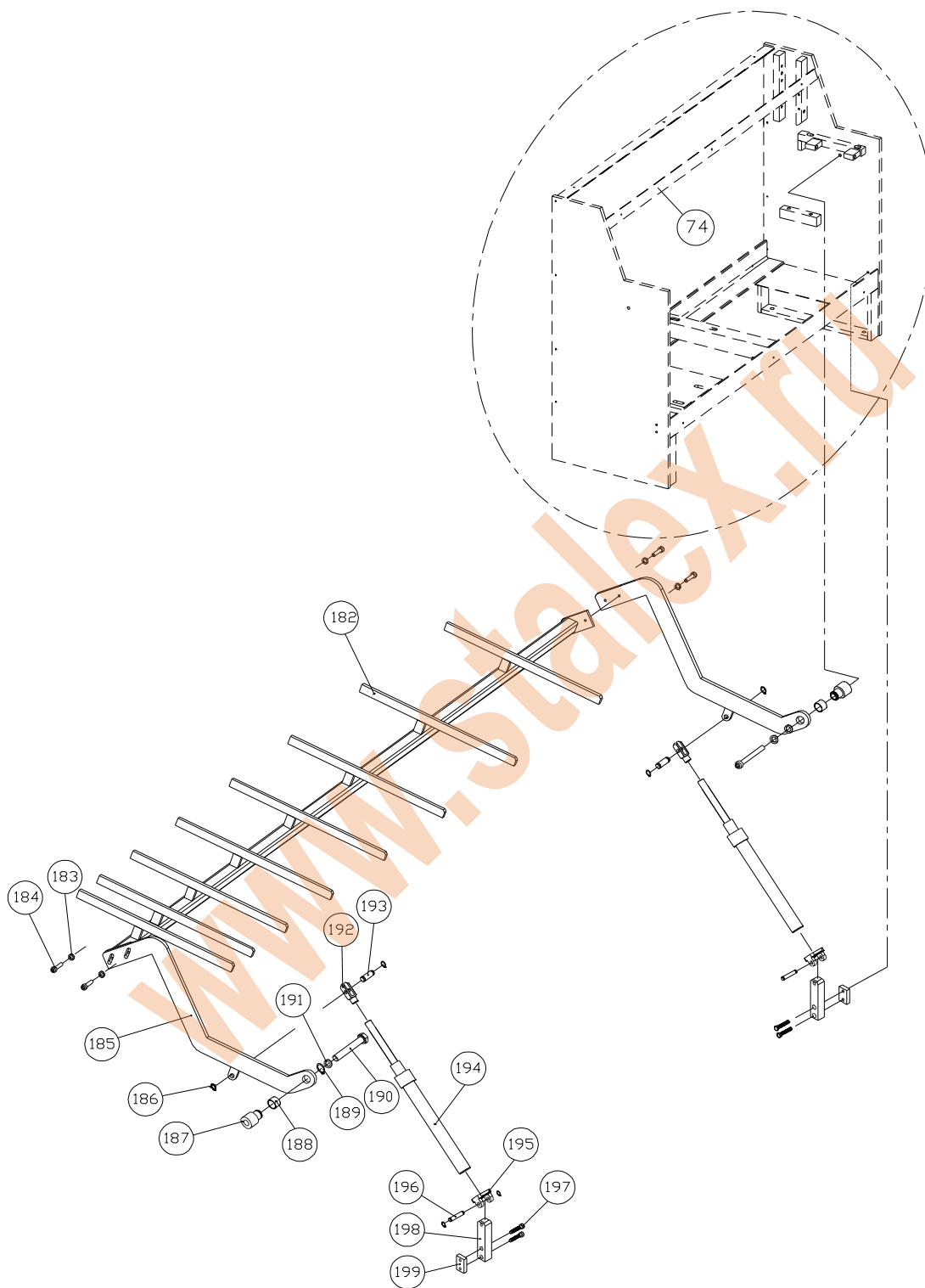
VII Техническое обслуживание

- 1、 К работе на гильотине допускается только квалифицированный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.
- 2、 Содержать рабочее место в чистоте. На неокрашенные и выдвижные части станка нанести антикоррозионную смазку.
- 3、 Следить за состоянием режущих кромок. При обнаружении повреждения, износа и т.п. необходимо отшлифовать лезвие или заменить его. Не резать поврежденный материал, слишком толстый материал или материал с жесткими наплывами, остатками, сварными швами, поврежденными кромками и т.д.
- 4、 Использовать чистую антикоррозионную смазку.
- 5、 Эксплуатацию станка вести в точном соответствии с инструкцией по эксплуатации. Не перегружать станок во избежание повреждения деталей или лезвий.
- 6、 При возникновении неполадок в работе станка немедленно остановить его, обесточить, найти и устранить причину неполадки.
- 7、 После окончания работы отключить станок и очистить его.
- 8、 Регулярно проверять электрическую систему. После осмотра и ремонта двигателя проверить направление вращения и скорость.









Перечень деталей:

№	Наименование	№/Спецификация	Кол-во	Примечание
1	Гайка	M8X45	4	
2	Шайба	8	4	
3	Задняя защитная сетка	JBS2050X3-1015	1	
4	Пластиковая вставка	JBS1250-1008	4	
5	Верхняя защитная сетка	JBS2050X3-1016	1	
6	Упорное кольцо вала	10	2	
7	Гайка	M8X70	4	
8	Шайба	8	4	
9	Ограждение I I	JBS2050X3-1009	1	
10	Гайка	M10	4	
11	Крышка	JBS1250-1024	2	
12	Болт	M8X55	1	
13	Кронштейн	JBS1250-1009	1	
14	Гайка	M8	2	
15	Квадратная гайка	JBS1250-1018	4	
16	Подвижная полка	JBS1250-1019	2	
17	Гайка	M8	2	
18	Болт	M8X40	2	
19	Гайка	M6X12	2	
20	Резиновая подкладка	JBS1250X1012	2	
21	Упорное кольцо вала	8	4	
22	Вал	JBS1250-1011	2	
23	Пневмопружина	1000N	2	
24	Гайка	M8X12	4	
25	Винт	BS230V-4009	1	
26	Концевой выключатель		1	
27	Кронштейн	JBS1250-1009.1	1	
28	Гайка	M8	4	

29	Ограждение II	JBS2050X3-1014	1	
30	Шайба	6	8	
31	Гайка	M6X12	8	
32	Верхнее ограждение	JBS2050X3-1001	1	
33	Гайка	M5X10	18	
34	Шайба	5	18	
35	Лампа		1	
36	Полка верхнего лезвия	JBS2050X3-2001	1	
37	Тормозная накладка	JBS1250-2002	8	
38	Винт с потайной головкой	M5X8	16	
39	Задний ползун	JBS2050X3-1003	2	
40	Винт под шестигранный ключ	M5X12	2	
41	Передний ползун	JBS2050X3-1002	2	
42	Ограждение	JBS2050X3-2003	1	
43	Ограждение	JBS2050X3-2004	1	
44	Держатель листа	JBS2050X3-2002	2	
45	Лезвие	JBS2050X3-1012	2	Легкоповрежда- емая деталь
46	Гайка	M10X20	42	
47	Рабочий стол	JBS2050X3-1005	1	
47.1	Ограничитель	JBS2050X3-1004	1	
47.2	Гайка	M6X20	2	
48	Шайба	10	8	
49	Болт	M10X35	4	
50	Болт	M10	8	
51	Болт	M10X50	12	
52	Ограждение	JBS2050X3-1013	1	
53	Щетка	JBS1250-1013	2	
54	Подвижная плита	JBS2050X3-1010	1	
55	Шайба	6	9	
56	Гайка	M6X12	9	

57	Ограждение	JBS2050X3-1017	1	
58	Подкладка	JBS2050-1011	4	
59	Гайка	M16X65	4	
60	Гайка	M12X65	4	
61	Эластичная шайба	12	4	
62	Шайба	12	4	
63	Гайка	M16X1.5	4	
64	Гайка	M16X1.5X100	4	
65	Гайка	M10X25	6	
66	Откидная доска стола	JBS1250-1015	3	
67	Гайка	M10	4	
68	Винт под шестигранный ключ	M10X30	2	
68-1	Болт	M10X50	2	
69	Винт под шестигранный ключ	M8X10	2	
70	Подшипник	UCP212	1	
71	Болт	M16X55	2	
72	Шайба	16	12	
73	Гайка	M16	6	
74	Полка	JBS2050X3-1008	1	
75	Амортизатор		4	
76	Электрическая коробка		1	
77	Ножной выключатель		1	
78	Гайка	M6X16	8	
79	Вкладыш крышки сальника	JBS2050X3-2006	2	
80	Выравнивающий роликовый подшипник	22310	2	
81	Опора подшипника	JBS2050X3-2009	2	
82	Гайка	M8X12	4	
83	Шайба	8	4	
84	Масленка	M8X1	4	
85	Зажимная рукоятка	JBS2050X3-2005	2	

86	Звездочка	JBS2050X3-2010	1	
87	Винт под шестигранный ключ	M8X20	1	
88	Шпонка	14X120	1	
89	Концевой выключатель		1	
90	Поддерживающая опора		1	
91	Шпиндель	JBS2050X3-2013	1	
92	Шпонка	14X60	1	
93	Двигатель		1	
94	Болт	M16X65	4	
95	Звездочка	JBS2050X3-2011	1	
96	Винт под шестигранный ключ	M8X8	1	
97	Цепь	16A(48pieces)	1	
98	Эксцентриковое колесо	JBS2050X3-2007	2	
99	Подшипник	JBS2050X3-2008	2	Легкоповрежда- емая деталь
100	Переднее ограждение	JBS2050X3-2006	1	
101	Шайба	6	9	
102	Гайка	M6X12	9	
103	Тонкая гайка	M16	2	
104	Гайка с шайбой	M16	2	
105	Гайка	M12X55	2	
106	Эластичная шайба	12	2	
107	Шайба	12	2	
108	Держатель	JBS2050X3-3002	2	
109	Дисковая пружина	36X17X2	44	Легкоповрежда- емая деталь
110	Тяга	JBS2050X3-3001	2	
111	Гайка	M8X30	2	
112	Прижимная пластина	JBS2050S3-3003	1	
113	Подкладка направляющей	левой JBS2050X3-3005	1	

114	Гайка	M10X40	4	
115	Резиновая прокладка		2	
116	Блок	JBS2050X3-3006	1	
117	Подкладка направляющей правой	JBS2050X3-3004	1	
118	Шайба	6	4	
119	Гайка	M6X12	4	
120	Двигатель		1	
121	Шестигранная гайка	M6X8	4	
122	Малая цепь		3	
123	Шестигранная гайка	M6X16	4	
124	Пружинная шайба		4	
125	Плоская шайба		4	
126	Шестигранная гайка	M8X25	4	
127	Пружинная шайба	8 мм	4	
128	Плоская шайба	8 мм	4	
129	Опора двигателя		1	
130	Шестигранная гайка	M8X16	4	
131	Цепь	06B	1	
132	Шестигранная гайка	M6X16	16	
133	Крышка подшипника		2	
134	Подшипник	7204C	4	
135	Шайба	12 мм	8	
136	Пружинная шайба	12 мм	8	
137	Шестигранная гайка	M12X50	8	
138	Опора I		1	
139	Внешняя накладка		2	
140	Шестигранная гайка	M10X25	8	
141	Штифт	M8X35	4	
142	Крышка подшипника		2	
143	Шестигранная гайка	M6X16	8	

144	Шестигранная гайка	M8X20	8	
145	Гайка		2	
146	Направляющий вал		2	
147	Винтовой вал 2		1	
148	Шпонка	5x16	3	
149	Опора подшипника		4	
150	Шестигранная гайка	M8X30	2	
151	Большая шайба	8 мм	2	
152	Шестигранная плоская гайка	M6X8	1	
153	Опора для гайки		2	
154	Масленка	M8X1	4	
155	Стопорная шайба		1	
156	Датчик положения		1	
157	Цепь	06B	1	
158	Шестигранная гайка	M6X35	18	
159	Втулка		18	
160	Гайка	M6	18	
161	Шестигранный болт	M10X70	2	
162	Гайка	M10	2	
163	Регулируемый неподвижный блок		1	
164	Шестигранная гайка	M10X30	2	
165	Опора 2		1	
166	Шестигранная гайка	M10X16	2	
167	Винтовой вал 1		1	
168	Втулка		2	
169	Тонкая гайка	M24X2	2	
170	Гайка	M8X45	1	
171	Плоская шайба	8 мм	2	
172	Упорная пластина		1	
173	Гайка	M8	4	

174	Вал подставки		2	
175	Гайка	M12	4	
176	Неподвижный блок		2	
177	Плоская шайба	8 мм	4	
178	Гайка	M8X20	4	
179	Натяжной стержень		1	
180	Гайка	M8X25	2	
181	Шайба	8 мм	2	
182	Скобоформирователь		1	
183	Плоская шайба	6 мм	4	
184	Болт	M6X25	4	
186	Шайба для вала	10 мм	8	
187	Неподвижный вал		2	
188	Втулка		2	
189	Шайба для вала	17	2	
190	Болт	M12X55	2	
191	Плоская шайба	12 мм	2	
192	Штуцер для пневматической линии		2	
193	Штифт		2	
194	Цилиндр		2	
195	Неподвижная опора		2	
196	Неподвижный вал		2	
197	Болт	M8X45	4	
198	Неподвижная пластина		2	
199	Шкала		2	

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

I КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

Данная инструкция по эксплуатации описывает соединение, использование и техническое обслуживание электрической системы и механизма. Перед началом работы необходимо внимательно прочитать данную инструкцию во избежание повреждения оборудования и получения травм.

Станок может работать в режиме одинарного хода или непрерывном режиме, имеется счетчик для их подсчета в каждом возвратно-поступательном движении. Счетчик можно сбросить с помощью кнопки.

При использовании функции одинарного хода выполняется только один ход при каждом нажатии на педаль (если держать ногу на педали, то станок не будет работать непрерывно).

II ПОДГОТОВКА К ПОДКЛЮЧЕНИЮ ПИТАНИЯ

Пользователь должен сначала подготовить один автоматический воздушный выключатель на 25 А или рубильник на 25А, затем подключить его к выключателю в электрической коробке с помощью черного провода $3 \times 4 \text{ мм}^2$ и зелено-желтого провода $1 \times 2.5 \text{ мм}^2$, зелено-желтый провод соединяется с медной пластиной заземления. Изменение напряжения не должно превышать 2%. В противном случае, необходимо применять стабилизатор напряжения.

Проверить наличие и состояние защитных ограждений и предохранительных реле. Убрать все посторонние предметы с лезвий и движущихся частей.

III ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ

Подключать станок к сети следует только после подключения и проверки заземления. Затем перевести главный выключатель на электрической коробке в положение «ON» и повернуть влево переключатель выбора. Это подаст питание на ПЛК и задний упор. Когда индикатор загорится, это означает, что станок готов к работе. Необходимо также убедиться, что двигатель вращается по часовой стрелке.

IV: НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

После включения питания выполнить следующие шаги:

1. **Настройка счетчика**

- 1) Нажать кнопку «set», чтобы задать длину среза (не менее 2 мм)
- 2) Нажать кнопку «set» снова, чтобы задать максимальную длину среза. Это значение установлено на заводе, не следует менять его самостоятельно.
- 3) Нажать кнопку «set» для установки передаточного числа. Это значение установлено на заводе (0002,50), не следует менять его самостоятельно.
- 4) Нажать кнопку «set» для установки исходного значения. Это значение установлено на заводе (0002, 0), не следует менять его самостоятельно.
- 5) Нажать кнопку «set» для настройки десятичной точки. Это значение установлено на заводе (две цифры), не следует менять его самостоятельно.
- 6) Нажать кнопку «set», чтобы вернуться в рабочее состояние.

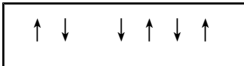
Цифры переключаются кнопками перемещения. Кнопка → для переключения цифр, кнопка ↑ для выбора значений.

Перед резкой необходимо задать длину среза в соответствии с требованиями. Если это число превышает максимально допустимое, то сработает задний датчик. В таком случае следует задать значение в надлежащем диапазоне. Счетчик запоминает текущее положение. Если длина меньше, чем заданное значение, то станок не будет работать. В таком случае, необходимо нажать на кнопку возврата на счетчике, чтобы перейти к настройке значения. Если значение, отображаемое на счетчике, равно или больше, чем заданное значение, то двигатель остановится. Существует вероятность возникновения ошибки между отображаемым значением и заданным значением. В таком случае, необходимо нажать на выключатель подачи/останова, чтобы перейти к настройке значения. При этом индикатор на счетчике должен гореть. Допуск должен быть в пределах 0,2 мм. Обратите внимание, отображаемое значение на счетчике должно быть равно или больше, чем заданное значение. В этом случае, можно выполнять резку.

Нажать на выключатель подачи/останова справа, двигатель начнет работать, отображаемое значение начнет постепенно снижаться, когда перегородка коснется концевого выключателя, двигатель остановится, а отображаемое значение установится на предыдущее значение 2 мм.

Счетчик имеет функцию памяти, поэтому не требуется инициализировать отображаемое значение каждый раз, нужно всего лишь установить длину среза. Вращающийся датчик используется для измерения длины 6 мм. Не подвергать датчик ударам.

2. Операция резки

- 1). Повернуть селективный выключатель  в положение одинарного хода (влево).

Нажать на педаль для включения двигателя. Двигатель будет остановлен сразу после выполнения среза. Счетчик автоматически выполнит подсчет. Если вы наступите на ножной переключатель и не отпустите его, то после одинарного хода, станок не будет запускаться автоматически. Если требуется выполнить еще один одинарный ход, то необходимо отпустить ножной переключатель и нажать на него снова.

2). Повернуть селективный выключатель  в положение непрерывного режима (вправо), Нажать на педаль для включения двигателя. После одинарного хода нажать кнопку останова, двигатель не отключится и продолжит работу. Счетчик будет вести подсчет непрерывно. После отпускания ножного переключателя нажать кнопку останова для отключения двигателя. При этом включится тормоз и рабочий цикл закончится.

3. Счетчик

Счетчик автоматически подсчитывает число выполненных срезов, он увеличивается на единицу после одного среза и непрерывного среза. Счетчик можно сбросить, нажав на кнопку обнуления.

4. Пневматическая опора

Для резки длинных заготовок используется пневматическая опора. Во-первых, необходимо подключить пневматическую линию к опоре, опора переместится вверх и в ожидании заготовок. Опора будет опускаться вниз, пока работает двигатель, после окончания резки опора автоматически переместится вверх.

5. Порядок работы защитных устройств:

Данный станок оснащен защитными и предохранительными устройствами. ПЛК отключит питание станка в следующих случаях:

- Нажатие кнопки аварийного останова
- Извлечение ключа защиты
- Срабатывание защиты от перегрузки двигателя

Станок может быть перезапущен после восстановления функций защитных устройств.

V ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В случае повреждения станка, ремонт должен производить только опытный специалист, чтобы избежать других проблем. Обычные неполадки и их устранение:

1. Станок внезапно останавливается во время работы.

А. Срабатывание теплового реле вследствие перегрузки двигателя. Найти причину перегрузки и устранить

В. Срабатывание прерывателя QF2 вследствие короткого замыкания или перегрева. Найти причину, устранить и взвести прерыватель.

С. Ножной переключатель поврежден. Заменить.

2. Станок продолжает работу в режиме одинарного хода.

Положение концевого выключателя SQ2 изменено или он поврежден. Установить выключатель в надлежащее положение или заменить его.

3. Счетчик не может достичь шкалы.

Срабатывание реле времени JS2 или изменение положения концевого выключателя SQ2. Отрегулировать реле времени или положение концевого выключателя.

4. Невозможность достичь верхней мертвой точки.

Положение концевого выключателя SQ2 изменено. Установить выключатель в надлежащее положение.

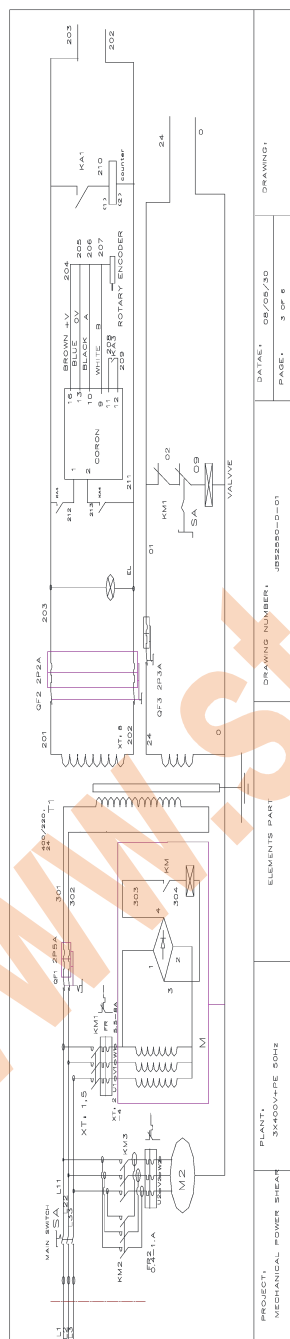
5. Станок не останавливается при отпускании ножного выключателя в непрерывном режиме.

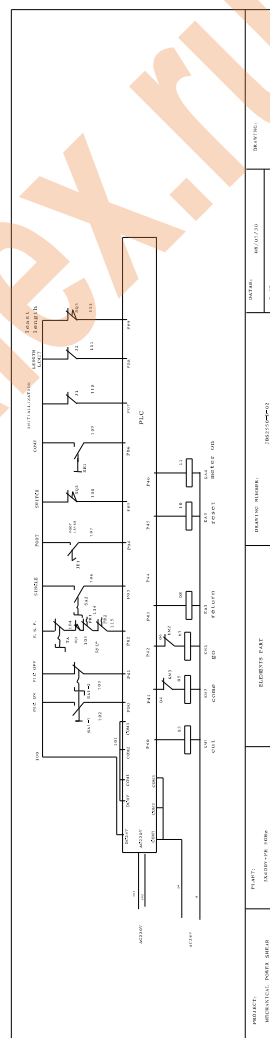
Положение концевого выключателя SQ2 изменено или он поврежден. Установить выключатель в надлежащее положение или заменить его. Ножной переключатель поврежден. Заменить.

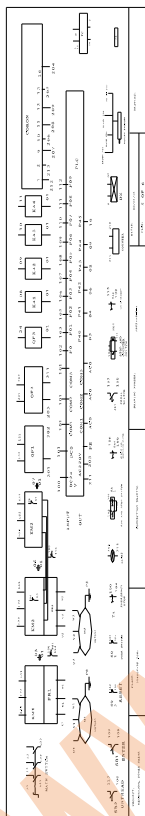
6. Индикатор питания не горит при подаче питания.

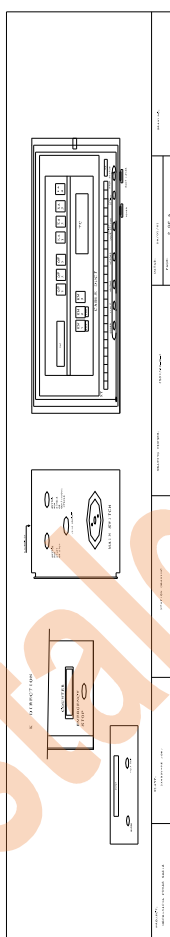
Срабатывание прерывателя QF1 или повреждение индикатора. Взвести прерыватель или заменить индикатор.

VI ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ









SWITCH XT POWER		1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100		101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200		201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300		301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400		401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500		501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600		601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700		701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800		801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900		901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000		1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1100		1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 1119 1120 1121 1122 1123 1124 1125 1126 1127 1128 1129 1130 1131 1132 1133 1134 1135 1136 1137 1138 1139 1140 1141 1142 1143 1144 1145 1146 1147 1148 1149 1150 1151 1152 1153 1154 1155 1156 1157 1158 1159 1160 1161 1162 1163 1164 1165 1166 1167 1168 1169 1170 1171 1172 1173 1174 1175 1176 1177 1178 1179 1180 1181 1182 1183 1184 1185 1186 1187 1188 1189 1190 1191 1192 1193 1194 1195 1196 1197 1198 1199 1200		1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207 1208 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215 1216 1217 1218 1219 1220 1221 1222 1223 1224 1225 1226 1227 1228 1229 1230 1231 1232 1233 1234 1235 1236 1237 1238 1239 1240 1241 1242 1243 1244 1245 1246 1247 1248 1249 1250 1251 1252 1253 1254 1255 1256 1257 1258 1259 1260 1261 1262 1263 1264 1265 1266 1267 1268 1269 1270
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---

www.stalex.ru

Примечание: Данная инструкция предназначена только для ознакомления. Благодаря постоянному совершенствованию станка, могут быть внесены изменения в любое время без уведомления. Перед подключением станка к сети необходимо проверить соответствие параметров станка и сети.