ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

СИСТЕМА ЧПУ:	FANUC 0i TF
МОДЕЛЬ СТАНКА:	СЕРИЯ NEXUS
НАЗВАНИЕ СТАНКА:	ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ
ПИТАНИЕ:	~380V 50Hz

Цвет выходящий проводов главного выключателя:	
Черный	Главная цепь
Светло-синий	Нейтральный провод
Красный	Цепь управления переменным током

Цвет входящий проводов главного выключателя:	
Черный	Главная цепь
Желто-зеленый	Заземление
Светло-синий	Нейтральный провод
Красный	Цепь управления переменным током
Синий	Цепь постоянного тока
Оранжевый	Внешнее напряжение

Поперечное сечение провода:	
Все непомеченные провода	Многожильный медный провод, 1 мм^2
Примечание: единица поперечного сечения всех проводов – мм^2.	

Цветовые отметки проводов:	
Черный	BK
Коричневый	BN
Красный	RD
Оранжевый	OG
Желтый	YE
Зеленый	GN
Синий	BU
Фиолетовый	VT
Серый	GY
Белый	WH
Розовый	PK
Золотой	GD
Бирюзовый	TQ
Серебристый	SR
Желто-зеленый	GNYE

					No. рисунка						
					Название рисунка	Описание проводов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница		1

Описание мест установки:	
Распределительный шкаф	+C
Блок управления	+P
Пользовательская сеть	+U NET
Станина токарного станка	+M01
Первый шпиндель	+M02
Задняя бабка	+M03
Первый держатель инструмента	+M04
Суппорт	+M05
Фартук	+M06
Подача	+M07
Первый патрон шпинделя	+M09
Неподвижный люнет/ подвижный люнет	+M10
Система охлаждения	+M14
Мотор первого шпинделя	+M15
Защита	+M16
Система смазки	+M17
Редуктор первого шпинделя	+M21
Второй шпиндель	+M22
Цепь оси A	+M24
Пневматическая система	+M31
Резервуар	+M37
Загрузочное устройство	+M38
Разгрузочное устройство	+M39
Инструментальный магазин	+M40
Поворотный стол	+M41
Определение инструмента	+M42
Определение заготовки	+M43
Второй держатель инструмента	+M44
Фрезерный блок	+M45
Второй шпиндель	+M49
Второй суппорт	+M55
Стойка	+M62
Гидравлическая система	+M79

					No. рисунка						
					Название рисунка	Описание идентификации устройств	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2	

Кодовое название устройства	Описание	Место установки	Примечания	Кодовое название устройства	Описание	Место установки	Примечания	Кодовое название устройства	Описание	Место установки	Примечания
-A1	Устройство ЧПУ	+P		-TM1	Главный трансформатор	+M16		-QS	Защита питания	+C	
-A2	Модуль ввода/вывода панели управления	+P		-TC1	Комбинированный трансформатор	+C		-QF0	Защита питания привода	+C	
-A3	Модуль ввода/вывода распределительного шкафа	+C		-TM2	Управляющий трансформатор	+C		-QF1	Защита питания шпинделя	+C	
-A4	Программная клавиатура	+C		-L	Электрический реактор	+C		-QF5	Защита питания транспортера для удаления стружки	+C	
-A5	Силовой модуль привода	+C		-EV	Кондиционер воздуха для распределительного шкафа	+C		-QF6	Защита системы смазки	+C	
-A6	Встроенный модуль	+C		-FN	Осевой вентилятор для распределительного шкафа	+C					
-A7	Модуль привода шпинделя	+C		-XT0	Нулевой контакт	+C		-QF9	Защита питания вентилятора шпинделя	+C	
-A8	Модуль привода оси X	+C		-XT1	Контакт для силового кабеля	+C		-QF10	Защита импульсного источника питания	+C	
-A9	Модуль привода оси Y	+C		-XT2	Контакт для линии питания (U)	+C					
-A10	Модуль привода оси Z	+C		-XT3	Контакт для линии питания (V)	+C		-QF12	Защита питания 24V переменного тока	+C	
-A11	Модуль привода оси A	+P		-XT4	Контакт для линии питания (W)	+C		-QF13	Защита питания мостового выпрямителя	+C	
-A12	Модуль привода оси B	+C		-XT5	Деконцентратор No. 1	+C		-QF15	Защита питания кондиционера воздуха	+C	
-A13	Модуль привода оси C	+C		-XT6	Деконцентратор No. 2	+C		-QF17	Защита питания трансформатора	+C	
-A14	УП	+P				+C					
-A15	Оригинальная панель управления	+P		-XT9	Контакт для передачи сигнала	+C		-QM2.1	Защита пуска мотора гидравлической системы	+C	
-A16	Неоригинальная панель управления	+P		-XT20	Контакт для шины PE No. 1	+C					
-A17	Ручное устройство	+P		-XT21	Контакт для шины PE No. 2	+C		-QM4	Защита пуска мотора системы охлаждения	+C	
-A18	Модуль выпрямителя DC 24V	+C									
-A19	Импульсный источник питания	+P		-XT400	Контакт DC 24V+	+C					
-A20	Определение отделения	+P		-XT600	Контакт DC 24V-	+C					
-A21	Линейка	+M01		-XT700	Контакт для подключения 24V+	+C					
-A22	Теплообменник	+C		-XT800	Контакт для подключения 24V-	+C					
-A23	Предохранительный выключатель	+C		-XT900	Контакт 380V на выходе распределительно шкафа	+C					
-A24	Тормозное устройство	+C		-XT901	Контакт переменного тока на выходе распределительного шкафа	+C					
-A25	Аварийный индикатор	+M16		-XT902	Контакт 24V постоянного тока на выходе распределительного шкафа	+C					
-A26	Интерфейс компьютера	+P		-XT903	Контакт для передачи с панели управления	+P					
-A27	Заградительный фильтр	+C									
-A28	Волновой фильтр	+C									
-A29	Кодер шпинделя	+M02									
-A35	Силового модуль держателя инструмента	+C									

					No. рисунка					
					Название рисунка	Описание идентификации устройств	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3

Кодовое название устройства	Описание	Место установки	Примечания	Кодовое название устройства	Описание	Место установки	Примечания	Кодовое название устройства	Описание	Место установки	Примечания
-KM0	Включение вала подачи	+C		-KA39	Сигнал начала работы	+C		-SA3	Кнопка удержания подачи	+P	
-KM1	Включение шпинделя	+C		-KA40	Управление блокировкой/ разблокировкой держателя инструмента	+C		-SA4	Выключатель с ключом	+P	
-KM2.1	Пуск мотора гидравлической системы	+C		-KA41	Сигнал ввода инструмента DI	+C		-SA5	Селекторный переключатель режима	+P	
-KM3.1	Работа мотора держателя инструмента в прямом направлении	+C		-KA42	Сигнал завершения ориентации	+C		-SA6	Селекторный переключатель скорости подачи	+P	
-KM3.2	Работа мотора держателя инструмента в обратном направлении	+C						-SA7	Селекторный переключатель скорости толчкового хода	+P	
-KM4	Пуск мотора системы охлаждения	+C		-EL1	Рабочая лампа No. 1 станка	+M16		-SA8	Селекторный переключатель скорости шпинделя	+P	
-KM5.1	Работа мотора транспортера для удаления стружки в прямом направлении	+C		-HL1	Индикатор кнопки пуска ЧПУ	+P		-SA9	Селекторный переключатель вала подачи	+P	
-KM5.2	Работа мотора транспортера для удаления стружки в обратном направлении	+C		-HL2	Индикатор кнопки остановки ЧПУ	+P		-SA10	Селекторный переключатель скорости ручного режима	+P	
-KA1	Питание станка	+C		-HL3	Зеленый аварийный индикатор	+M16		-SA11	Выключатель рабочей лампы	+P	
-KA2	Включение MCC	+C		-HL4	Желтый аварийный индикатор	+M16		-SA12	Выключатель транспортера для удаления стружки	+C	
-KA3	Аварийная остановка	+C		-HL5	Красный аварийный индикатор	+M16		-SA13	Кнопка пуска гидравлической системы	+P	
-KA4	Работа шпинделя в прямом направлении	+C						-SA14	Селекторный переключатель внешней/ внутренней блокировки	+P	
-KA5	Работа шпинделя в обратном направлении	+C		-MS	Мотор шпинделя	+M15		-SA15	Датчик для отключения питания при открытии двери	+C	
-KA6	Ориентация шпинделя	+C		-MX	Мотор оси X	+M01		-SA16	Главный воздушный выключатель	+C	
-KA7	Нулевая скорость шпинделя	+C		-MZ	Мотор оси Z	+M62					
-KA8	Согласованная частота шпинделя	+C		-M3	Мотор системы охлаждения			-SB1	Кнопка выключения питания	+P	
-KA14	Пуск мотора гидравлической системы	+C		-M6	Мотор транспортера для удаления стружки			-SB2	Кнопка включения питания	+P	
-KA16	Сброс ошибки шпинделя	+C		-M7	Мотор системы смазки	+M01		-SB3	Кнопка остановки ЧПУ	+P	
-KA20	Рабочая лампа	+C		-M9	Вентилятор шпинделя	+M15		-SB4	Кнопка пуска ЧПУ	+P	
-KA21	Предохранительный выключатель	+C						-SB6	Кнопка разблокировки при перебеге	+P	
-KA25	Закрытие центральной рамы	+C		-YV4.0	Электромагнитный клапан для блокировки держателя инструмента	+M79		-SB7			
-KA26	Открытие центральной рамы	+C		-YV4.1	Электромагнитный клапан для подъема держателя инструмента	+M79		-SB8	Кнопка ручной разблокировки инструмента	+M16	
-KA30	Температура держателя инструмента/ целевой инструмент No. DI2	+C		-YV4.2	Клапан для поворота держателя инструмента против часовой стрелки	+M79		-SB9	Установочный калибр инструмента	+M01	
-KA31	Целевой инструмент No. DI0	+C		-YV4.3	Клапан для поворота держателя инструмента по часовой стрелке	+M79		-SB10	Кнопка аварийной остановки No. 1	+P	
-KA32	Целевой инструмент No. DI1	+C		-YV9.1	Электромагнитный клапан для блокировки патрона	+M79		-SB11	Кнопка аварийной остановки No. 2	+P	
-KA33	Определение инструмента T1	+C		-YV9.0	Электромагнитный клапан для разблокировки патрона	+M79					
-KA34	Определение инструмента T2	+C									
-KA35	Определение инструмента T3	+C		-SL1	Определение давления системы смазки	+M17					
-KA36	Определение инструмента T4	+C		-SP1	Определение давления гидравлической системы	+M79					
-KA37	Сигнал неисправности	+C									
-KA38	Целевой инструмент No. DI3	+C									

					No. рисунка					
					Название рисунка	Описание идентификации устройств	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	4

Содержание электрической схемы	Силовая и распределительная цепь станка	No. схемы	K32-18800-FC2	No. субкомпонента	00	Источник питания ~380V 50/60Hz	Страница 1	Управление основным источником питания	Страница 2	Распределение питания станка	Страница 3, 4
						Питание 24V DC для системы ЧПУ	Страница 5	Управление источником питания 24V DC	Страница 6	Управление включением/ выключением питания станка	Страница 7
						Реле управления аварийной остановкой	Страница 8				
	Цепь панели управления	No. схемы	K32-18801-FC2	No. субкомпонента	01	Цепь панели управления	Страница 1 - 3				
	Цепь привода шпинделя	No. схемы	K32-18802-FC2	No. субкомпонента	02	Общая цепь шпинделя	Страница 1	Цепь преобразователя частоты YASKAWA	1-1 до 1-2	Цепь преобразователя частоты CTB	2-1 до 2-3
						Цепь сервопривода GSK	3-1 до 3-3	Привод простого типа β	4-1 до 4-3	Привод α	5-1 до 5-3
	Цепь задней бабки	No. схемы	K32-18803-FC2	No. субкомпонента	03	Цепь гидравлической задней бабки	Страница 1, 2				
	Цепь держателя инструмента	No. схемы	K32-18804-FC2	No. субкомпонента	04	Цепь гидравлической револьверной головки LIU XING	1-1 до 1-3	Цепь гидравлической револьверной головки CHANG ZHOU	2-1 до 2-4	Общая цепь электрического держателя инструмента YANTAI	3-1 до 3-2
						Цепь электрического держателя инструмента JINGCHENG	4-1 до 4-2	Общая цепь электрического держателя инструмента	Страница 1, 2	Цепь держателя инструмента с сервоприводом SLT	5-1 до 5-3
						Цепь держателя инструмента с сервоприводом TAIXING	6-1 до 6-5	Цепь держателя инструмента с сервоприводом ZHENTONG	7-1 до 7-3		
	Цепь вала подачи	No. схемы	K32-18805-FC2	No. субкомпонента	05	Цепь вала подачи β	1-1 до 1-2	Цепь вала подачи α	3-1 до 3-2		
	Цепь патрона	No. схемы	K32-18809-FC2	No. субкомпонента	09	Цепь гидравлического патрона	Страница 1, 2				
	Цепь неподвижного люнета	No. схемы	K32-18810-FC2	No. субкомпонента	10	Цепь гидравлического неподвижного люнета	Страница 1				
	Цепь рабочей лампы	No. схемы	K32-18811-FC2	No. субкомпонента	11	Цепь рабочей лампы	Страница 1				
	Цепь системы охлаждения	No. схемы	K32-18814-FC2	No. субкомпонента	14	Цепь системы охлаждения	Страница 1, 2				
	Цепь устройства охлаждения для распределительного шкафа	No. схемы	K32-18816-FC2	No. субкомпонента	16	Цепь кондиционера воздуха	Страница 1	Цепь теплообменника	Страница 2	Цепь осевого вентилятора	Страница 3
	Цепь системы смазки	No. схемы	K32-18817-FC2	No. субкомпонента	17	Цепь смазочного насоса, управляемого программой ПЛК	Страница 1	Цепь автоматического смазочного насоса	Страница 2		
	Соответствующая цепь системы ЧПУ	No. схемы	K32-18818-FC2	No. субкомпонента	18	Схема подключения (вал подачи FANUC, модуль сервопривода β)	Страница 1, 2	Схема подключения (полный сервопривод FANUC, модуль сервопривода β)	Страница 2	Схема подключения (полный сервопривод FANUC, модуль сервопривода α)	Страница 4
						Схема подключения (вал подачи FANUC, модуль сервопривода α)	Страница 4	Управление питанием системы	Страница 5	Сварочная цепь кодера шпинделя	Страница 6, 7
						Цепь передачи данных	Страница 8				
	Цепь гидравлической системы	No. схемы	K32-18819-FC2	No. субкомпонента	19	Цепь гидравлической системы	Страница 1, 2				
	Цепь транспортера для удаления стружки	No. схемы	K32-18836-FC2	No. субкомпонента	36	Цепь транспортера для удаления стружки	Страница 1, 2				
	Цепь определения инструмента	No. схемы	K32-18842-FC2	No. субкомпонента	42	Цепь датчика инструмента RENISHAW	Страница 1, 2				
	Цепь дополнительных устройств станка	No. схемы	K32-18891-FC2	No. субкомпонента	91	Цепь аварийного индикатора	Страница 1	Цепь предохранительного выключателя	Страница 2		
	Цепь дополнительных устройств станка	No. схемы	K32-18892-FC2	No. субкомпонента	92	Цепь пневматической двери	Страница 1				

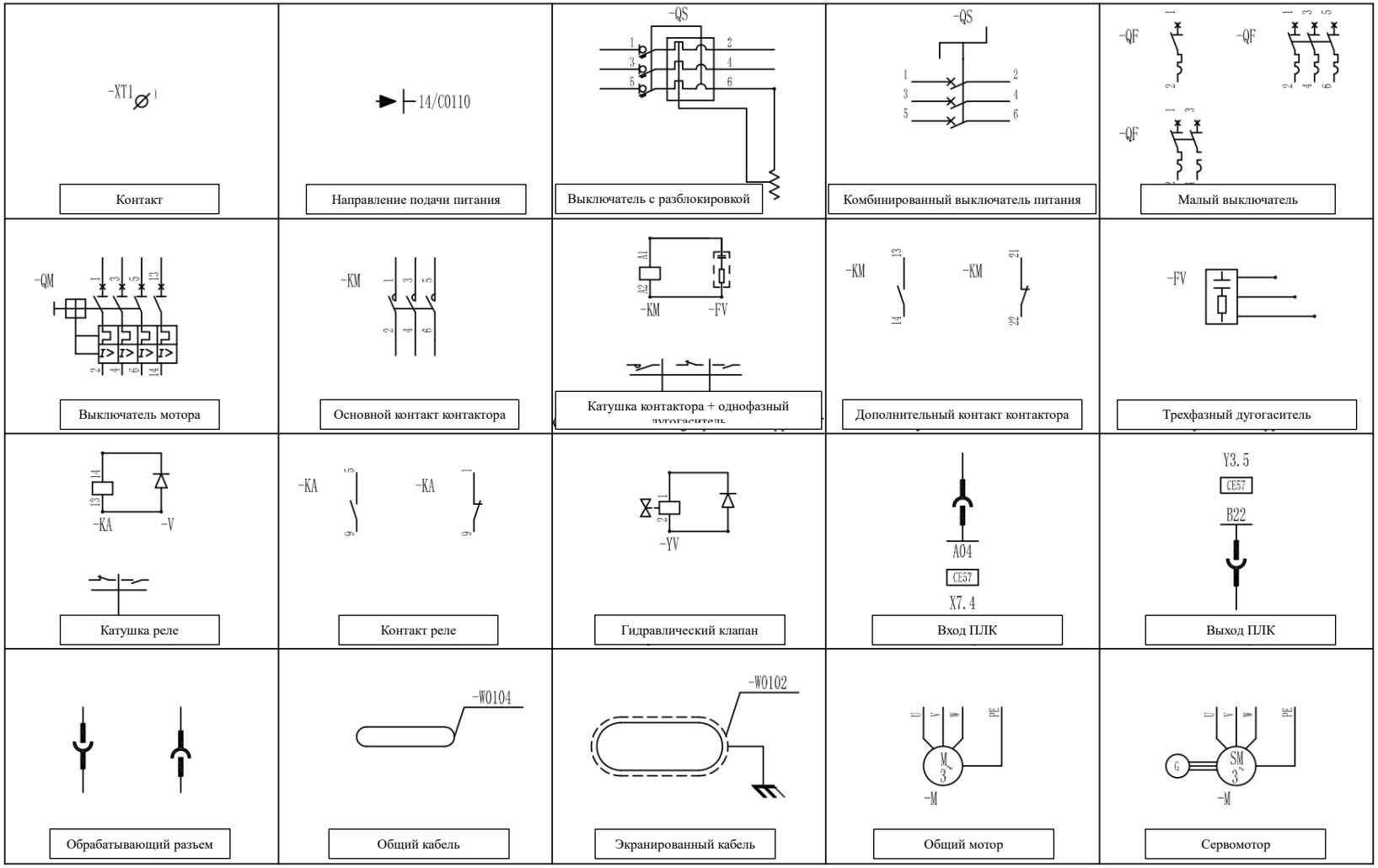
						No. рисунка					
						Название рисунка		Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
						Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата		Код		No. детали		18	
Составил						Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил						Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор						Проверяющий		1:1		Страница	1

No. контакта	Адрес	Название	Содержимое	No. контакта	Адрес	Название	Содержимое	No. контакта	Адрес	Название	Содержимое	No. контакта	Адрес	Название	Содержимое
A01	0V	1		B01		2		A01	0V	1		B01		2	
A02	X0.0	3	IN1	B02	X0.1	4	IN2	A02	X3.0	3	Перегрузка устройства охлаждения масла	B02	X3.1	4	Ошибка устройства охлаждения масла
A03	X0.2	5	IN3	B03	X0.3	6	IN4	A03	X3.2	5	Определение перегрузки мотора подачи жидкости	B03	X3.3	6	Определение низкого уровня жидкости
A04	X0.4	7	IN5	B04	X0.5	8	IN6	A04	X3.4	7	Определение высокого уровня жидкости	B04	X3.5	8	Определение низкого давления насоса подачи жидкости
A05	X0.6	9	IN7	B05	X0.7	10	IN8	A05	X3.6	9		B05	X3.7	10	
A06	X1.0	11	IN9	B06	X1.1	12	IN10	A06	X8.0	11		B06	X8.1	12	
A07	X1.2	13	IN11	B07	X1.3	14	IN12	A07	X8.2	13		B07	X8.3	14	
A08	X1.4	15	IN13	B08	X1.5	16	BY11	A08	X8.4	15	АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА	B08	X8.5	16	
A09	X1.6	17	BY12	B09	X1.7	18	BY13: ручная ось 7	A09	X8.6	17		B09	X8.7	18	
A10	X2.0	19	BY14: ручная ось 6	B10	X2.1	20		A10	X9.0	19	Зарезервированный вход 1	B10	X9.1	20	Зарезервированный вход 2
A11	X2.2	21		B11	X2.3	22		A11	X9.2	21	Зарезервированный вход 3	B11	X9.3	22	Зарезервированный вход 4
A12	X2.4	23OUT1		B12	X2.5	24		A12	X9.4	23OUT1	Зарезервированный вход 5	B12	X9.5	24	Зарезервированный вход 6
A13	X2.6	23OUT3		B13	X2.7	26		A13	X9.6	23OUT3	Зарезервированный вход 7	B13	X9.7	26	Зарезервированный вход 8
A14		23OUT5		B14		28		A14		23OUT5		B14		28	
A15		23OUT7		B15		30		A15		23OUT7		B15		30	
A16	Y0.0	23OUT9	OUT1	B16	Y0.1	32	OUT2	A16	Y2.0	23OUT9	Пуск мотора гидравлической системы	B16	Y2.1	32	Рабочая лампа
A17	Y0.2	23OUT11	OUT3	B17	Y0.3	34	OUT4	A17	Y2.2	23OUT11	Управление натяжением по оси C	B17	Y2.3	34	Управление натяжением по оси C
A18	Y0.4	23OUT13	OUT5	B18	Y0.5	36	OUT6	A18	Y2.4	23OUT13	Управление обдувом	B18	Y2.5	36	Управление обдувом 2
A19	Y0.6	23OUT15	OUT7	B19	Y0.7	38	OUT8	A19	Y2.6	23OUT15	Пневматический вывод/ Управление насосом подачи жидкости	B19	Y2.7	38	Пневматический возврат/ Управление натяжением по оси Y
A20	Y1.0	39	OUT9	B20	Y1.1	40	OUT10	A20	Y3.0	39	Зарезервированный выход 1	B20	Y3.1	40	Зарезервированный выход 2
A21	Y1.2	41	OUT11	B21	Y1.3	42	OUT12	A21	Y3.2	41	Зарезервированный выход 3	B21	Y3.3	42	Зарезервированный выход 4
A22	Y1.4	43	OUT13	B22	Y1.5	44	OUT14	A22	Y3.4	43	Зарезервированный выход 5	B22	Y3.5	44	Зарезервированный выход 6
A23	Y1.6	45	OUT15	B23	Y1.7	46	OUT16	A23	Y3.6	45	Зарезервированный выход 7	B23	Y3.7	46	Зарезервированный выход 8
A24	D0COM	47	+24V	B24	D0COM	48	+24V	A24	D0COM	47	+24V	B24	D0COM	48	+24V
A25	D0COM	49	+24V	B25	D0COM	50	+24V	A25	D0COM	49	+24V	B25	D0COM	50	+24V

					No. рисунка					
					Название рисунка	Адрес входов/ выходов ПЛК	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

No. контакта	Адрес	Название	Содержимое	No. контакта	Адрес	Название	Содержимое	No. контакта	Адрес	Название	Содержимое	No. контакта	Адрес	Название	Содержимое
A01	0V	1		B01		2		A01	0V	1		B01		2	
A02	X4.0	3	Блокировка задней бабки на месте	B02	X4.1	4	Разблокировка задней бабки на месте	A02	X7.0	3	Ножной переключатель для неподвижного люнета	B02	X7.1	4	Подвод пиноли задней бабки в положение
A03	X4.2	5	Открытие пневматической двери 2 на месте	B03	X4.3	6	Закрытие пневматической двери 2 на месте	A03	X7.2	5	Вывод пиноли задней бабки в положение	B03	X7.3	6	Ножной переключатель для задней бабки
A04	X4.4	7	Вывод с определением инструмента на месте	B04	X4.5	8	Возврат с определением инструмента на месте	A04	X7.4	7	Определение перегрузки мотора держателя инструмента	B04	X7.5	8	Нулевой сигнал держателя инструмента
A05	X4.6	9	Закрытие центральной рамы на месте	B05	X4.7	10	Сигнал определения инструмента	A05	X7.6	9	Блокировка патрона в положении	B05	X7.7	10	Разблокировка патрона в положении
A06	X5.0	11	Открытие центральной рамы на месте	B06	X5.1	12	Определение предохранительного выключателя	A06	X10.0	11	Определение блокировки револьверной головки	B06	X10.1	12	Датчик A (D01)
A07	X5.2	13	Согласованная частота шпинделя	B07	X5.3	14	Нулевая скорость шпинделя	A07	X10.2	13	Датчик B (D02)	B07	X10.3	14	Датчик C (D03)
A08	X5.4	15	Завершение ориентации силовой головки	B08	X5.5	16	Ввод определения температуры электрического держателя инструмента	A08	X10.4	15	Датчик D (D04)	B08	X10.5	16	Пропускающий сигнал (D05)
A09	X5.6	17	Входной контакт аварийного сигнала преобразователя частоты	B09	X5.7	18	Спаренный выключатель для задней бабки	A09	X10.6	17	Определение разблокировки револьверной головки	B09	X10.7	18	Завершение индексации
A10	X6.0	19	Входной контакт аварийного сигнала держателя инструмента	B10	X6.1	20	Определение низкого давления воздуха	A10	X11.0	19		B10	X11.1	20	
A11	X6.2	21	Ножной переключатель для патрона	B11	X6.3	22	Определение давления мотора гидравлической системы	A11	X11.2	21		B11	X11.3	22	
A12	X6.4	23	Определение уровня смазочного масла	B12	X6.5	24	Завершение ориентации шпинделя	A12	X11.4	23		B12	X11.5	24	Открытие пневматической двери на месте
A13	X6.6	25	Определение перегрузки мотора гидравлической системы	B13	X6.7	26	Определение перегрузки мотора транспортера для удаления стружки	A13	X11.6	25	Закрытие пневматической двери на месте	B13	X11.7	26	Тормоз гидравлической задней бабки
A14	COM4	27	0V	B14		28		A14		27		B14		28	
A15		29		B15		30		A15		29		B15		30	
A16	Y4.0	31	Сброс ошибки	B16	Y4.1	32	Выбор индекса IDX/ TD00	A16	Y6.0	31	Выходной сигнал ПЛК для желтого аварийного индикатора	B16	Y6.1	32	Выходной сигнал ПЛК для зеленого аварийного индикатора
A17	Y4.2	33	Выбор индекса IDX1/ TD01	B17	Y4.3	34	Выбор индекса IDX2/ TD02	A17	Y6.2	33	Разблокировка револьверной головки	B17	Y6.3	34	Блокировка держателя инструмента
A18	Y4.4	35	Выбор индекса IDX3/ TD03	B18	Y4.5	36	Режим MD0/ Включение	A18	Y6.4	35	Обратный ход транспортера для удаления стружки	B18	Y6.5	36	Прямой ход транспортера для удаления стружки
A19	Y4.6	37	Выбор номера инструмента/ Ноль	B19	Y4.7	38	MDP0/ Вывод с определением инструмента	A19	Y6.6	37	Пуск системы охлаждения	B19	Y6.7	38	Работа револьверной головки по часовой стрелке/ Открытие пневматической двери
A20	Y5.0	39	Управление предохранительным выключателем	B20	Y5.1	40	Прямой ход шпинделя	A20	Y7.0	39	Пуск системы смазки	B20	Y7.1	40	Работа револьверной головки против часовой стрелки/ Закрытие двери
A21	Y5.2	41	Обратный ход шпинделя	B21	Y5.3	42	Ориентация шпинделя	A21	Y7.2	41	Тормоз X	B21	Y7.3	42	Выходной сигнал ПЛК для красного аварийного индикатора
A22	Y5.4	43	Режим MD1/ MDC	B22	Y5.5	44	Отмена определения инструмента	A22	Y7.4	43	Вывод пиноли задней бабки	B22	Y7.5	44	Подвод пиноли задней бабки
A23	Y5.6	45	Блокировка неподвижного люнета	B23	Y5.7	46	Разблокировка неподвижного люнета	A23	Y7.6	45	Разблокировка патрона	B23	Y7.7	46	Блокировка патрона
A24	D0COM	47	+24V	B24	D0COM	48	+24V	A24	D0COM	47	+24V	B24	D0COM	48	+24V
A25	D0COM	49	+24V	B25	D0COM	50	+24V	A25	D0COM	49	+24V	B25	D0COM	50	+24V

					No. рисунка						
					Название рисунка	Адрес входов/ выходов ПЛК	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница		2



					No. рисунка					
					Название рисунка	Электрические компоненты и символы	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

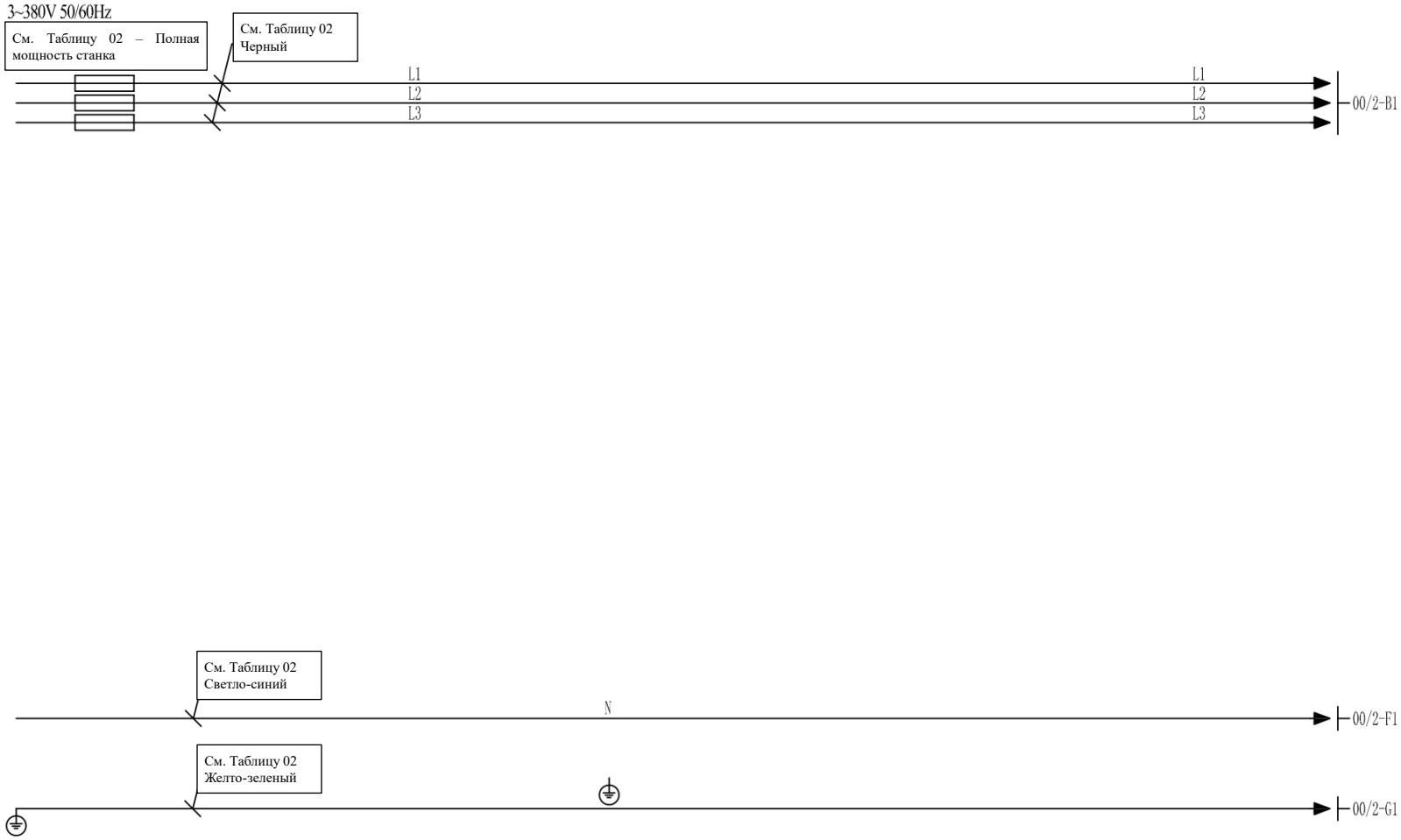
Таблица 01: характеристики оригинального сервопривода FANUC			
	Модель мотора	Мощность (поперечное сечение кабеля мотора)	Приводной модуль для одной оси
Вал подачи	βiS8/3000	1.2 кВт (1 мм^2)	βiSV20
	βiS12/2000	1.4 кВт (1 мм^2)	βiSV20
	βiS22/2000	2.5 кВт (1.5 мм^2)	βiSV40
Шпиндель	βiI8/10000	7.5 кВт (10 мм^2)	βiSVSP**/**-11
	βiI12/8000	11 кВт (10 мм^2)	βiSVSP**/**-15
Вал подачи	αiF8B/3000	1.6 кВт (1 мм^2)	αiSV 40/**
	αiF12(B)/3000	3.0 кВт (1.5 мм^2)	αiSV **/80
	αiF22(B)/3000	4.0 кВт (2.5 мм^2)	αiSV **/80
Шпиндель	αiI8/7000	7.5 кВт (10 мм^2)	αiSP 15
	αiI12/7000	11 кВт (10 мм^2)	αiSP 19
	αiI15/7000	15 кВт (16 мм^2)	αiSP 22

Таблица 02: список характеристик предохранителей/ главного воздушного выключателя и поперечного сечения силового провода				
Шпиндель	Мощность шпинделя	Полная мощность оборудования	Главный выключатель питания	Поперечное сечение силового провода
Оригинальный шпиндель с сервоприводом αi	7.5 кВт	16 кВт	40A	6 мм^2
	11 кВт	22 кВт		10 мм^2
	15 кВт	28 кВт	60A	16 мм^2
Оригинальный шпиндель с сервоприводом βi	7.5 кВт	16 кВт	40A	6 мм^2
	11 кВт	20 кВт		10 мм^2
	15 кВт	26 кВт	60A	16 мм^2
Неоригинальный шпиндель FANUC	7.5 кВт	16 кВт	40A	6 мм^2
	11 кВт	20 кВт		10 мм^2
	15 кВт	26 кВт	60A	16 мм^2
	18.5 кВт	28		16 мм^2
Шпиндель + силовая головка	15 кВт + 3 кВт	кВт30 кВт	63A	25 мм^2
Двойной шпиндель + силовая головка	11 кВт + 11 кВт + 3 кВт	42 кВт	100A	35 мм^2

Таблица 03: характеристики контакта	
Поперечное сечение провода	Спецификация контакта
0.5 – 1 мм^2	RBT2.5
2.5 – 4 мм^2	RBT4
6 мм^2	RBT6
10 мм^2	RBT10
16 мм^2	RBT16

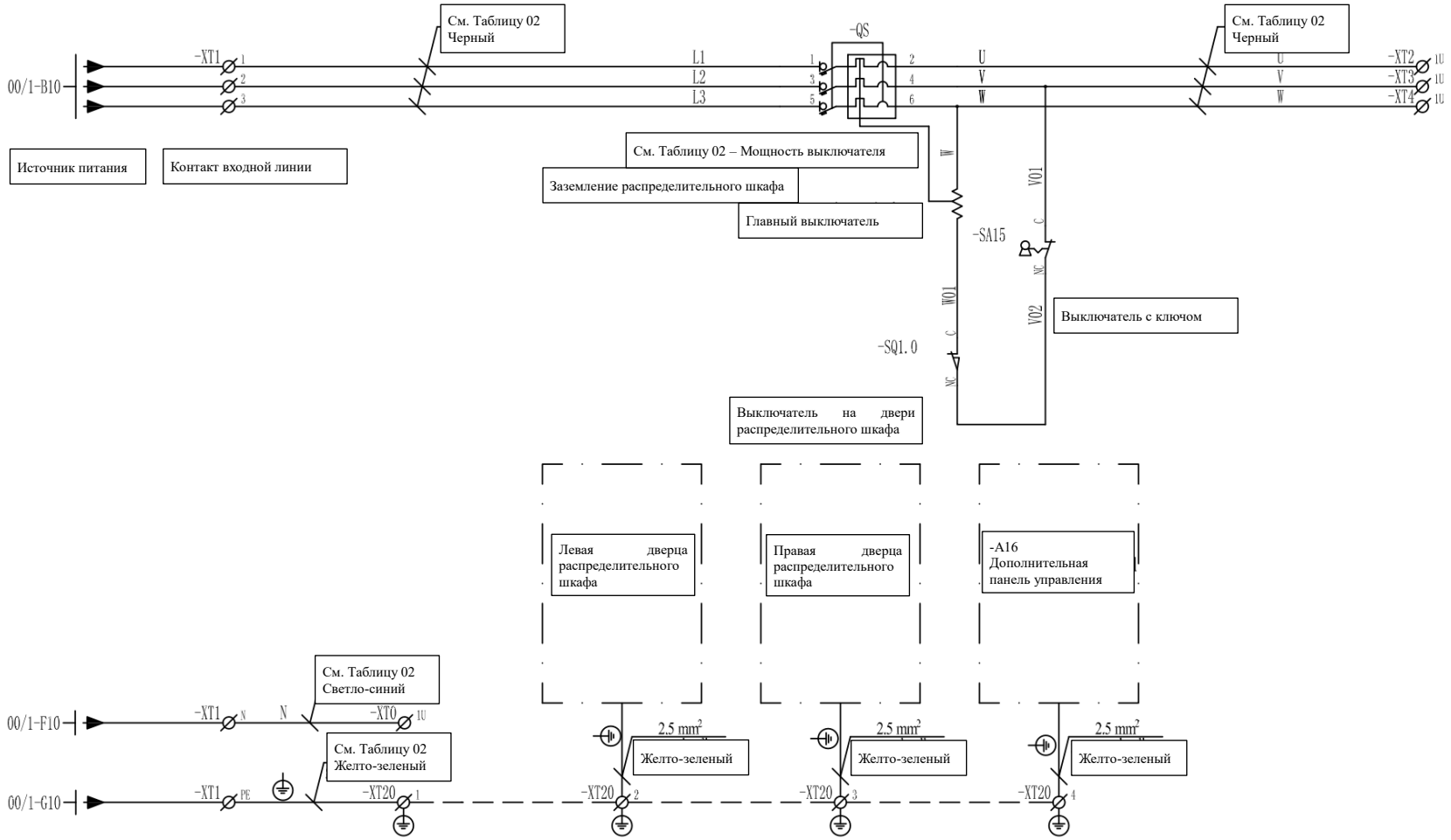
Примечание: заземляющий провод и силовой провод каждого преобразователя частоты имеют одинаковое поперечное сечение.

					No. рисунка					
					Название рисунка	Параметры питания и моторов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



Примечание: если пользователь использует систему TN-C, подключите PE и N самостоятельно.

					No. рисунка	K32-18800-FC2					
					Название рисунка	Источник питания ~380V 50/60Hz	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница		1



					No. рисунка	K32-18800-FC2				
					Название рисунка	Цепь комбинированного выключателя	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

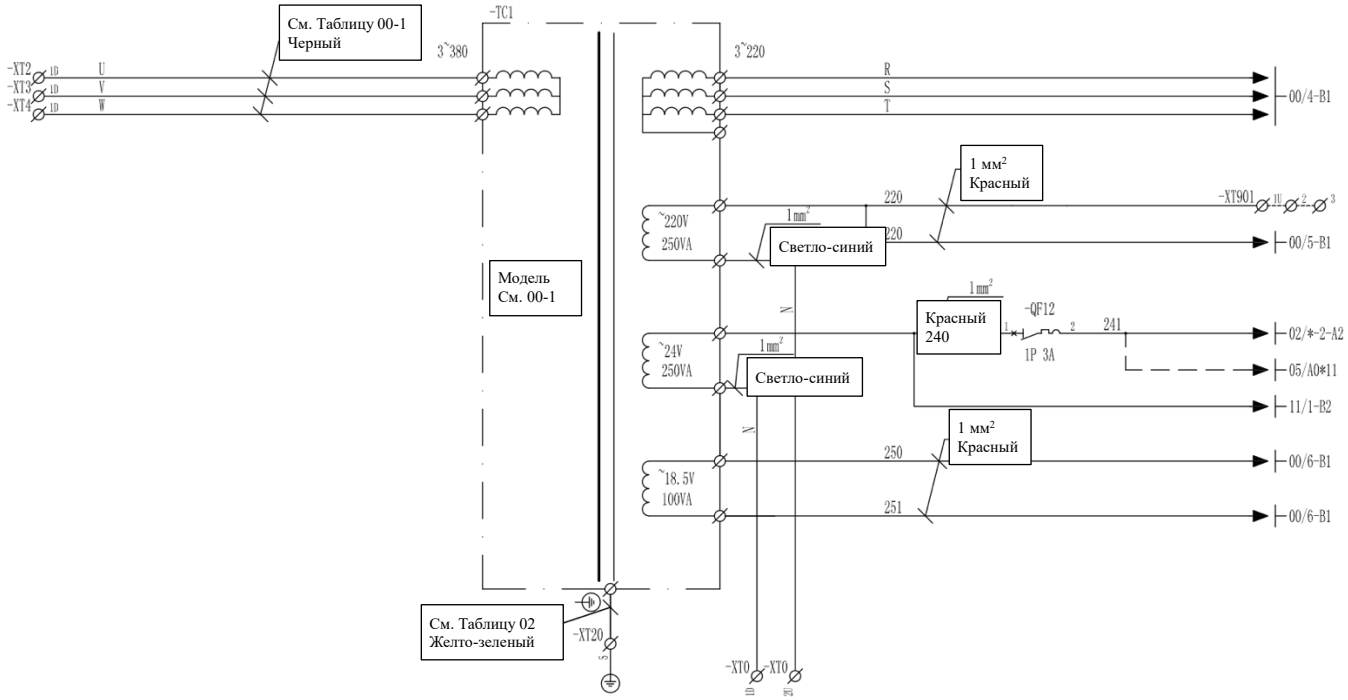
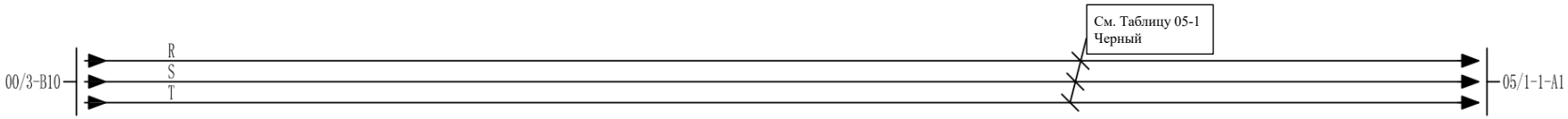


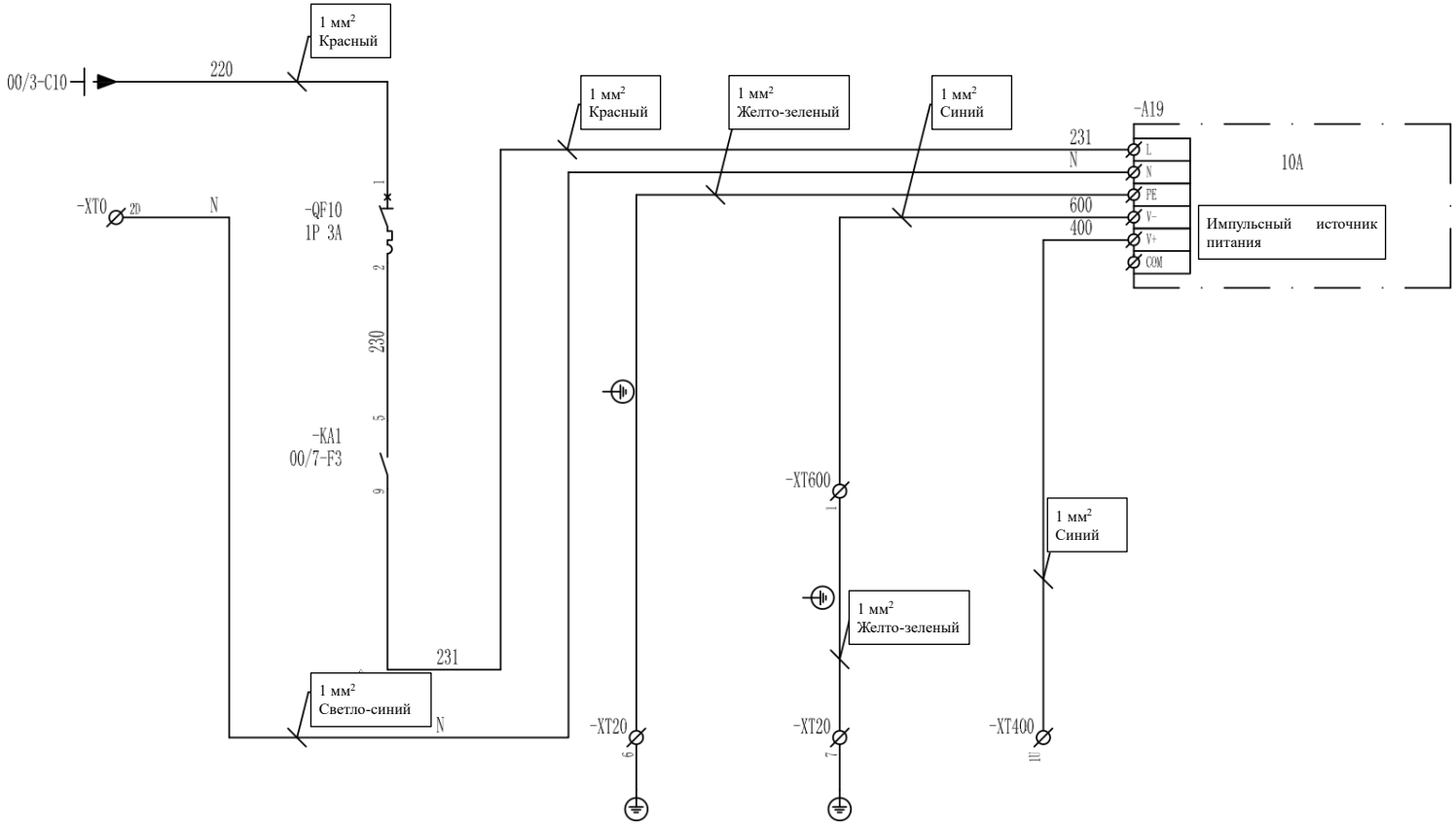
Таблица 00-1

Двойной шпиндель 11 кВт + 11 кВт + Силовая головка 3 кВт + Y + Z1	25 мм²	SG-32.1/380/220 31.5 кВА
Шпиндель 15 кВт + Силовая головка 3 кВт + Y	16 мм²	SG-22.1/380/220 11.5 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 15 кВт βi	10 мм²	SG-19.1/380/220 18.9 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 11 кВт βi	6 мм²	SG-16.1/380/220 14.9 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 7.5 кВт βi	4 мм²	SG-12.1/380/220 11.4 кВА
Неоригинальный шпиндель FANUC	4 мм²	SG-6.1/380/220 5.5 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 7.5 кВт αi	6 мм²	SG-16.1/380/220 14.5 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 11 кВт αi	6 мм²	SG-16.1/380/220 17 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 15 кВт αi	10 мм²	SG-22.1/380/220 22 кВА
Шпиндель с полным сервоприводом 18.5 кВт αi	16 мм²	SG-27.1/380/220 26.5 кВА
Шпиндель станка	Поперечное сечение первичного провода трансформатора TC1 и PE	Модель трансформатора TC1

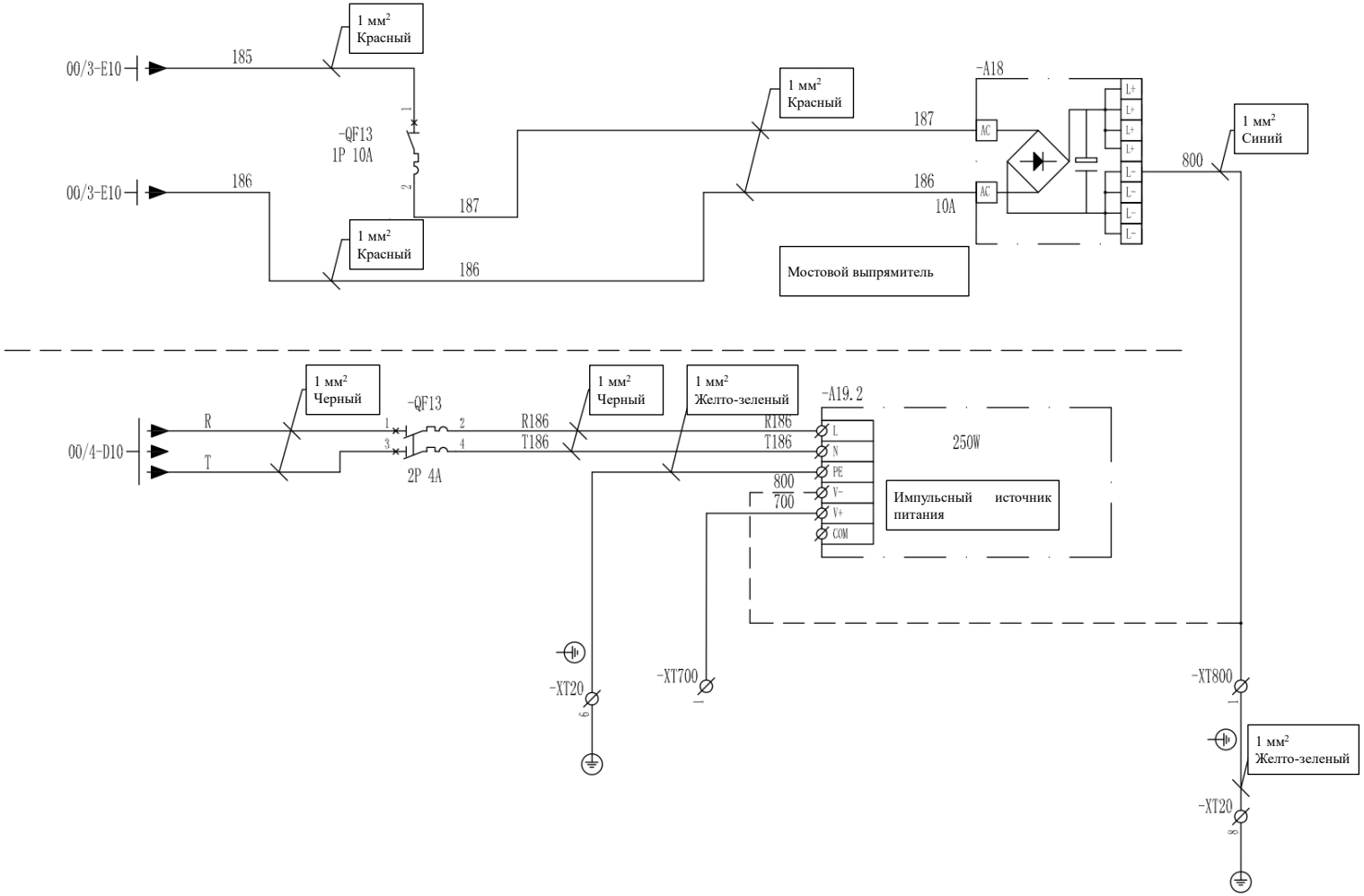
					No. рисунка	K32-18800-FC2					
					Название рисунка		Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3	



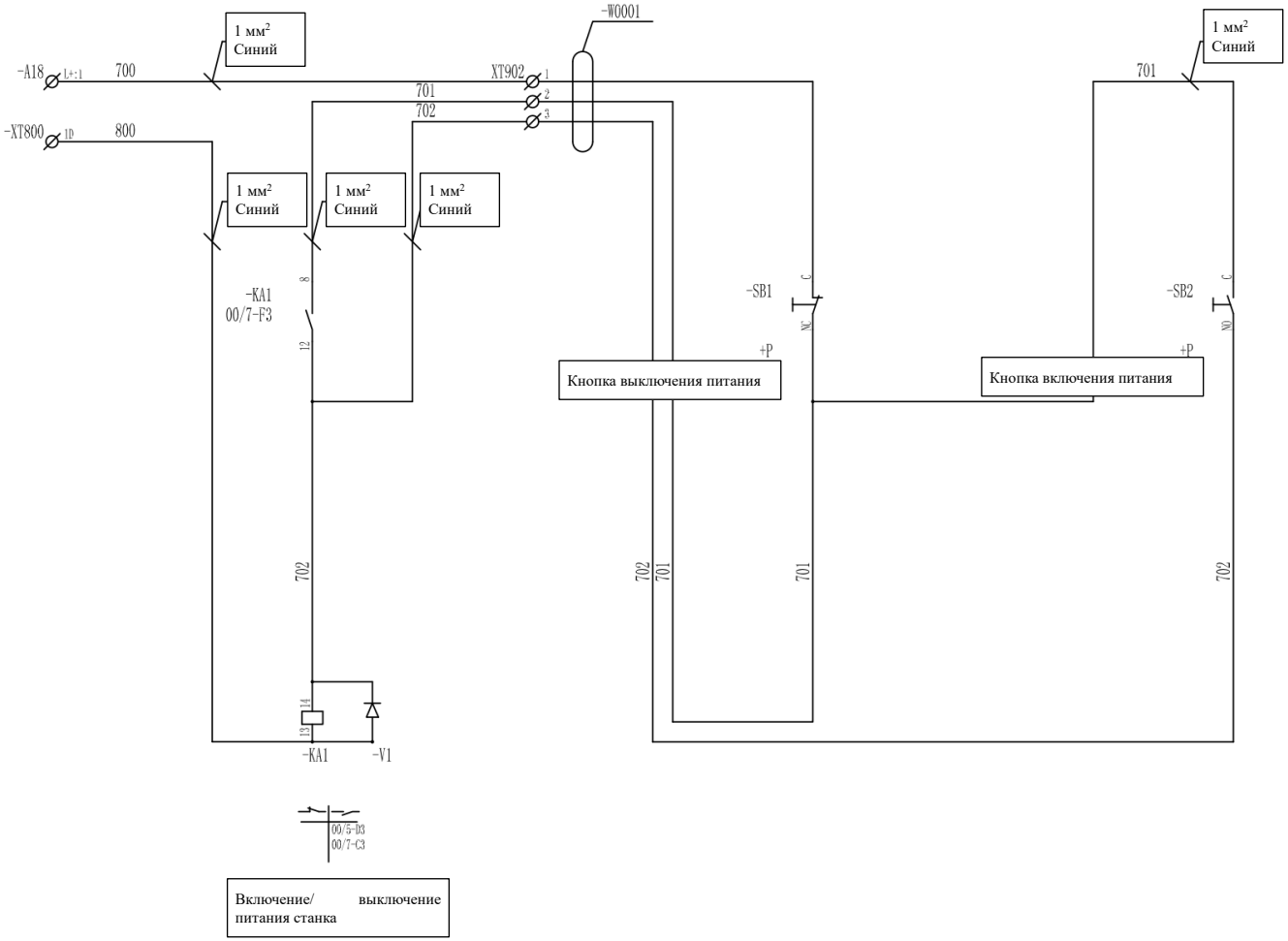
					No. рисунка	K32-18800-FC2					
					Название рисунка	Питание 220V для системы ЧПУ	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	4	



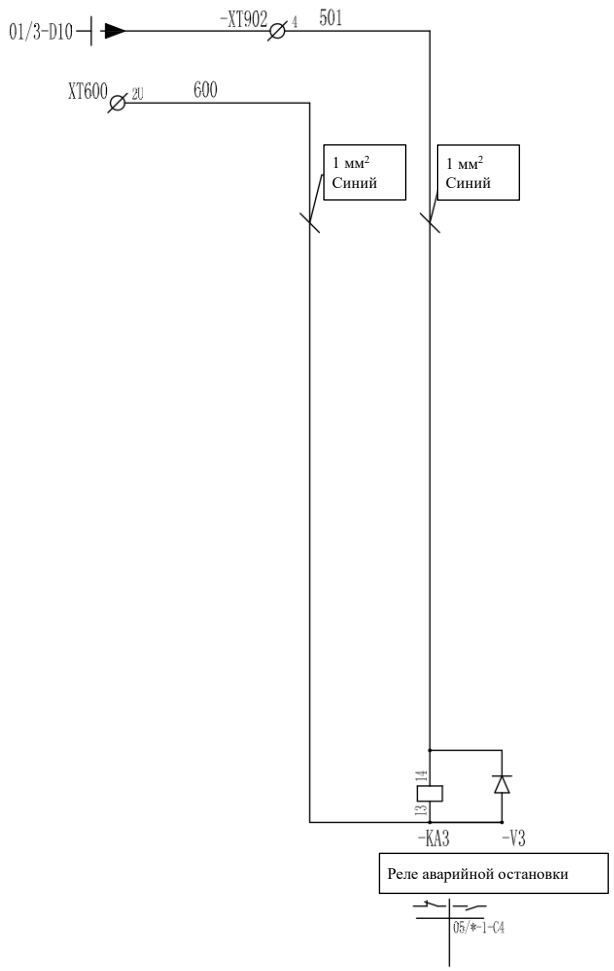
					No. рисунка	K32-18800-FC2				
					Название рисунка	Питание DC 24V для системы ЧПУ	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	5



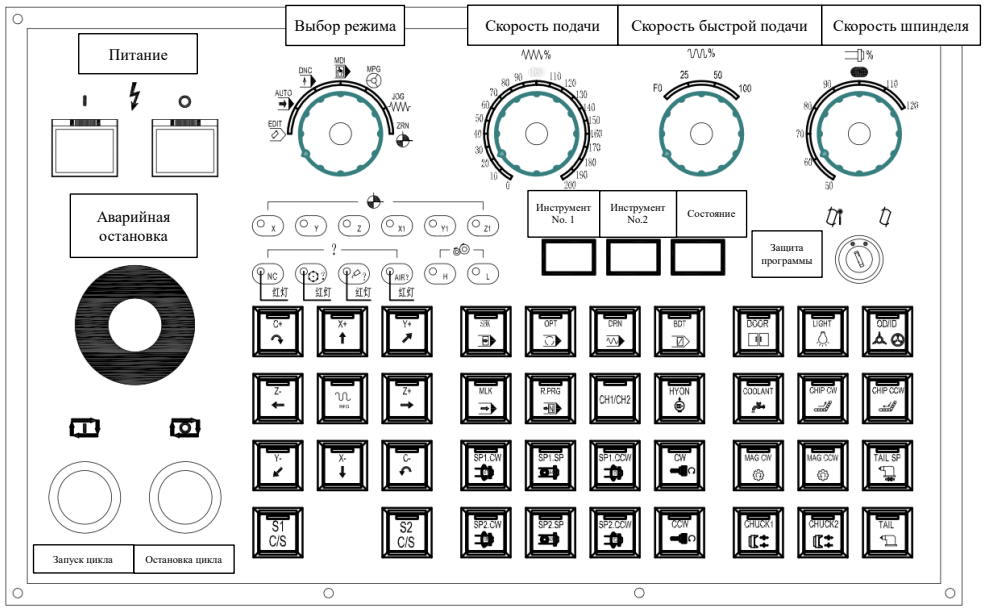
					No. рисунка	K32-18800-FC2				
					Название рисунка		Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	6



					No. рисунка	K32-18800-FC2				
					Название рисунка	Включение/ выключение питания ЧПУ	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	7



					No. рисунка	K32-18800-FC2				
					Название рисунка	Управление реле аварийной остановки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 8 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	8



SS-4025M-E（CY）

CB104

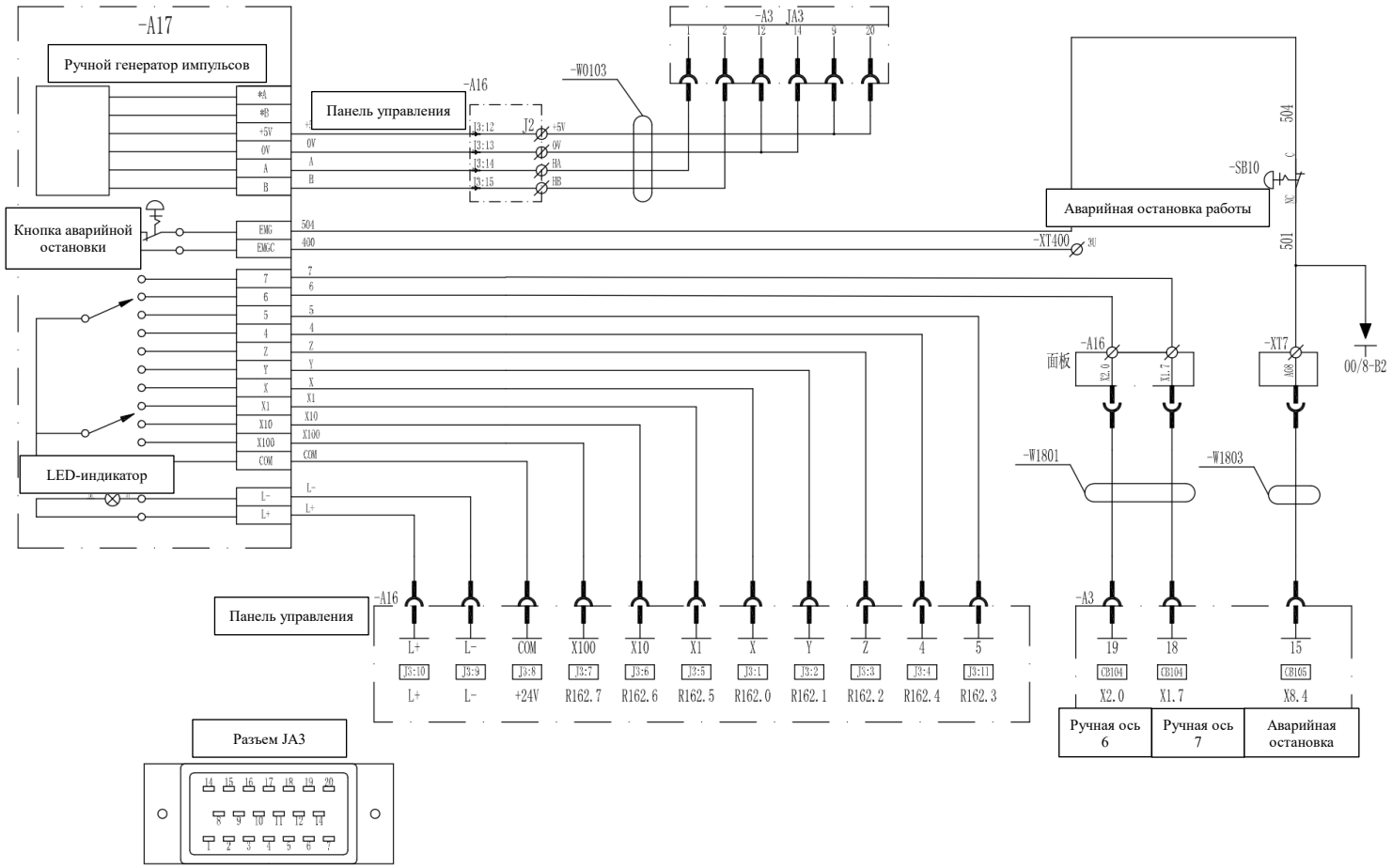
A01		0V	B01		
A02		IN1	B02		IN2
A03		IN3	B03		IN4
A04		IN5	B04		IN6
A05		IN7	B05		IN8
A06		IN9	B06		IN10
A07		IN11	B07		IN12
A08		IN13	B08		BYI1
A09		BYI2	B09		BYI3
A10		BYI4	B10		
A11			B11		
A12			B12		
A13			B13		
A14		0V	B14		0V
A15			B15		
A16		OUT1	B16		OUT2
A17		OUT3	B17		OUT4
A18		OUT5	B18		OUT6
A19		OUT7	B19		OUT8
A20		OUT9	B20		OUT10
A21		OUT11	B21		OUT12
A22		OUT13	B22		OUT14
A23		OUT15	B23		OUT16
A24		+24M	B24		+24M
A25		+24M	B25		+24M

					No. рисунка	K32-18801-FC2					
					Название рисунка		Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1	

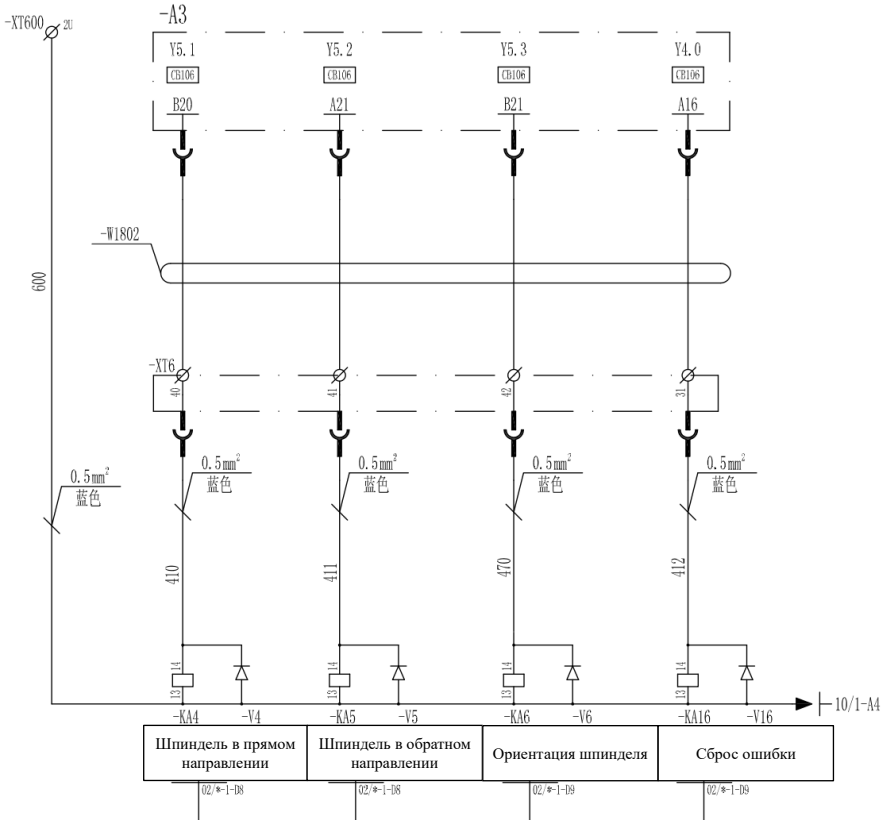
Таблица адресов выходного сигнала								
Адрес	OUT8	OUT7	OUT6	OUT5	OUT4	OUT3	OUT2	OUT1
OUT9	R171.7	R171.6	R171.5	R171.4	R171.3	R171.2	R171.1	R171.0
	Дверь	Пропуск блока	Холостой ход	Работа	Покадровый режим	Y+	X+	C+
OUT10	R172.7	R172.6	R172.5	R172.4	R172.3	R172.2	R172.1	R172.0
	СОЖ	Включение ГДР системы	Канал1/2	Защита программы	Блокировка станка	Z+	Быстрая подача	Z-
OUT11	R173.7	R173.6	R173.5	R173.4	R173.3	R173.2	R173.1	R173.0
	Магазин по ЧС	ЧС	ШП1 против ЧС	Остановка ШП1	ШП1 по ЧС	C-	X-	Y-
OUT12	R174.7	R174.6	R174.5	R174.4	R174.3	R174.2	R174.1	R174.0
	ПТР1	Против ЧС	ШП2 против ЧС	Остановка ШП2	ШП2 по ЧС	ШП2 СОЖ		ШП1 СОЖ
OUT13	R175.7	R175.6	R175.5	R175.4	R175.3	R175.2	R175.1	R175.0
	Задняя бабка	ПТР2	Пиноль ЗБ	Магазин против ЧС	Транспортер против ЧС	Транспортер по ЧС	Внешний/ внутренний диаметр	Свет
OUT14	R176.7	R176.6	R176.5	R176.4	R176.3	R176.2	R176.1	R176.0
	?	УП	ИСХ ПЛЖ Z1	ИСХ ПЛЖ Y1	ИСХ ПЛЖ X1	ИСХ ПЛЖ Z	ИСХ ПЛЖ Y	ИСХ ПЛЖ X
OUT15	R177.7	R177.6	R177.5	R177.4	R177.3	R177.2	R177.1	R177.0
	Остановка цикла	Пуск цикла		Подсветка маховика	НИЗК.	ВЫС.	Воздух	?
OUT16	R178.7	R178.6	R178.5	R178.4	R178.3	R178.2	R178.1	R178.0
			Скорость ШП 100%	Скорость подачи 100%	BYO4	BYO3	BYO2	BYO1
OUT9, 10	R179.7	R179.6	R179.5	R179.4	R179.3	R179.2	R179.1	R179.0
OUT11, 12	R180.7	R180.6	R180.5	R180.4	R180.3	R180.2	R180.1	R180.0
OUT13, 14	R181.7	R181.6	R181.5	R181.4	R181.3	R181.2	R181.1	R181.0
	No. инструмента 1 Влево 8	No. инструмента 1 Влево 4	No. инструмента 1 Влево 2	No. инструмента 1 Влево 1	No. инструмента 1 Вправо 8	No. инструмента 1 Вправо 4	No. инструмента 1 Вправо 2	No. инструмента 1 Вправо 1
OUT15, 16	R182.7	R182.6	R182.5	R182.4	R182.3	R182.2	R182.1	R182.0
	No. инструмента 2 Влево 8	No. инструмента 2 Влево 4	No. инструмента 2 Влево 2	No. инструмента 2 Влево 1	No. инструмента 2 Вправо 8	No. инструмента 2 Вправо 4	No. инструмента 2 Вправо 2	No. инструмента 2 Вправо 1

Таблица адресов входного сигнала								
Адрес	IN8	IN7	IN6	IN5	IN4	IN3	IN2	IN1
IN9, 10	R160.7	R160.6	R160.5	R160.4	R160.4	R160.3	R160.2	R160.1
	Дверь	Пропуск блока	Холостой ход	Работа	Покадровый режим	Y+	X+	C+
IN9, 11	R161.7	R161.6	R161.5	R161.4	R161.3	R161.2	R161.1	R161.0
	СОЖ	Включение ГДР системы	Канал1/2	Защита программы	Блокировка станка	Z+	Быстрая подача	Z-
IN9, 12	R162.7	R162.6	R162.5	R162.4	R162.3	R162.2	R162.1	R162.0
	Магазин по ЧС	ЧС	ШП1 против ЧС	Остановка ШП1	ШП1 по ЧС	C-	X-	Y-
IN9, 13	R163.7	R163.6	R163.5	R163.4	R163.3	R163.2	R163.1	R163.0
	ПТР1	Против ЧС	ШП2 против ЧС	Остановка ШП2	ШП2 по ЧС	ШП2 СОЖ		ШП1 СОЖ
IN10, 11	R164.7	R164.6	R164.5	R164.4	R164.3	R164.2	R164.1	R164.0
	Задняя бабка	ПТР2	Пиноль ЗБ	Магазин против ЧС	Транспортер против ЧС	Транспортер по ЧС	Внешний/ внутренний диаметр	Свет
IN10, 12	R165.7	R165.6	R165.5	R165.4	R165.3	R165.2	R165.1	R165.0
	Выбор режима 4	Выбор режима 2	Выбор режима 1	Скорость подачи 16	Скорость подачи 8	Скорость подачи 4	Скорость подачи 2	Скорость подачи 1
IN10, 13	R166.7	R166.6	R166.5	R166.4	R166.3	R166.2	R166.1	R166.0
	Остановка цикла	Запуск цикла	Ключ	Скорость быстрого ПЕРЕМ. 1	Скорость быстрого ПЕРЕМ. 1			
IN11, 12	R167.7	R167.6	R167.5	R167.4	R167.3	R167.2	R167.1	R167.0
	Маховик X100	Маховик X10	Маховик X1	Ручная ось 4	Ручная ось 5	Ручная ось Z	Ручная ось Y	Ручная ось X
IN11, 13	R168.7	R168.6	R168.5	R168.4	R168.3	R168.2	R168.1	R168.0
	Скорость ШП 4	Скорость ШП2	Скорость ШП 1					
IN12, 13	R169.7	R169.6	R169.5	R169.4	R169.3	R169.2	R169.1	R169.0

					No. рисунка	K32-18801-FC2				
					Название рисунка	Рабочие адреса	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



					No. рисунка	K32-18801-FC2				
					Название рисунка	Рабочие адреса	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3



					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Общая цепь шпинделя	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

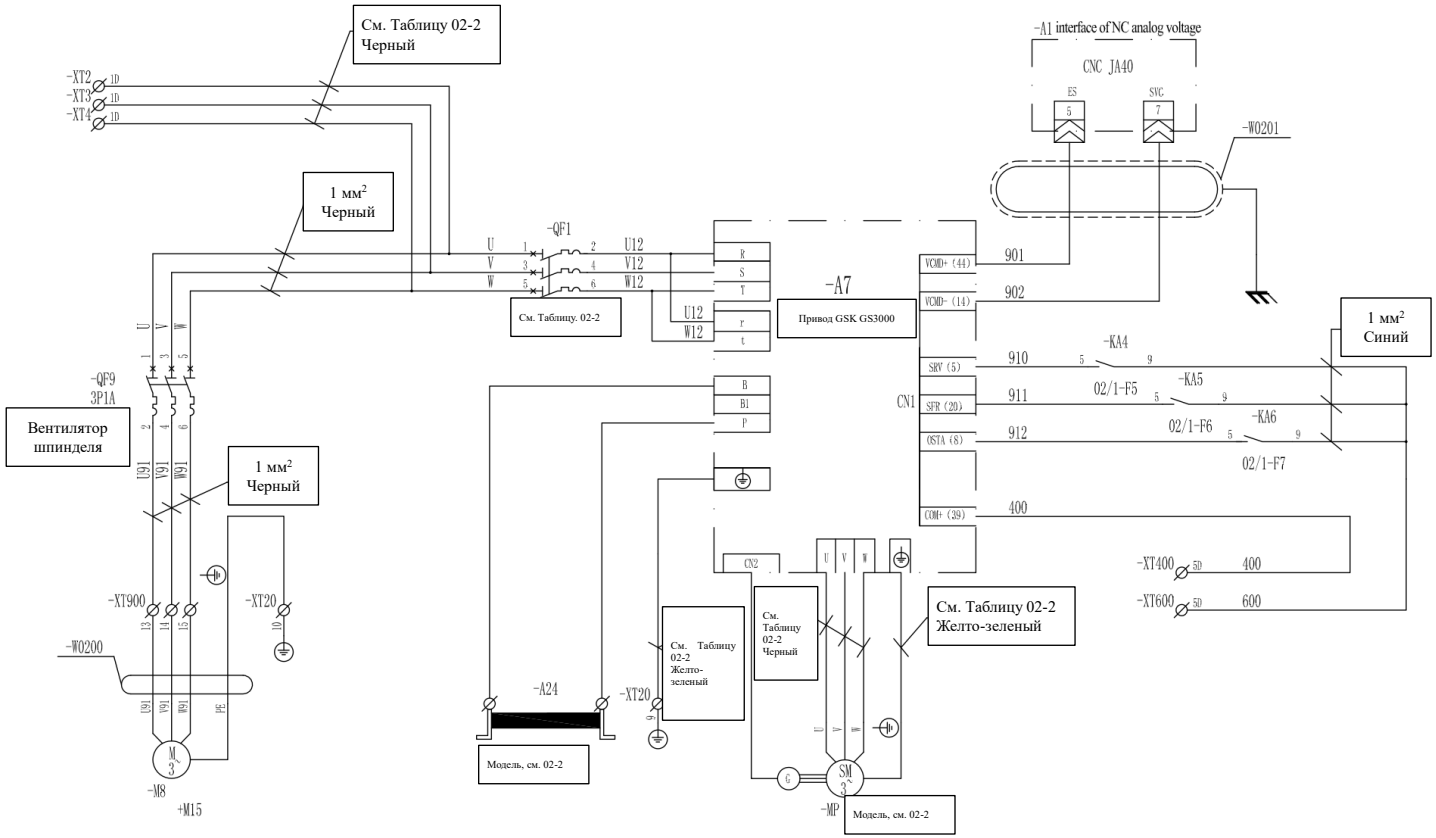
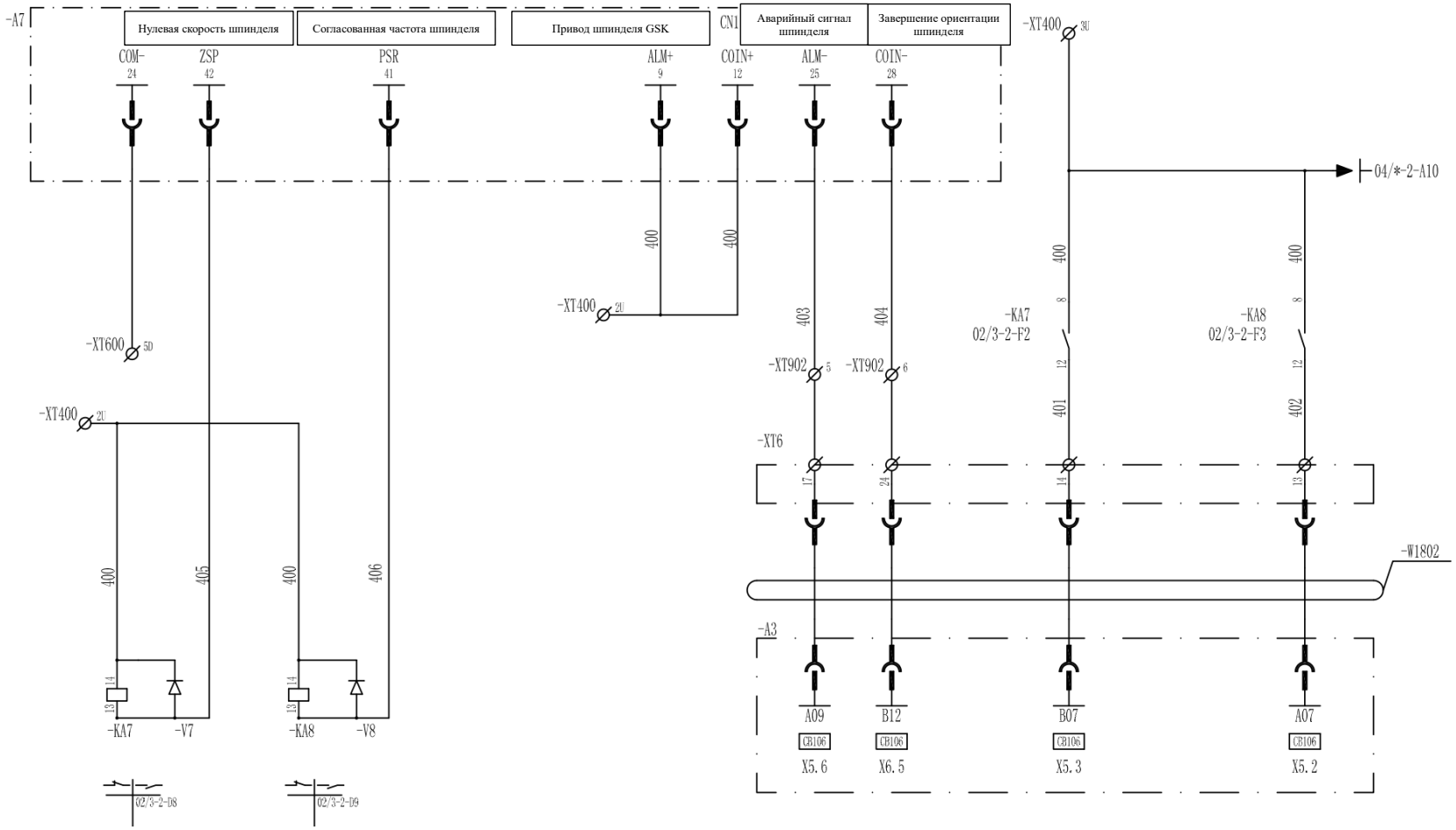


Таблица 02-2

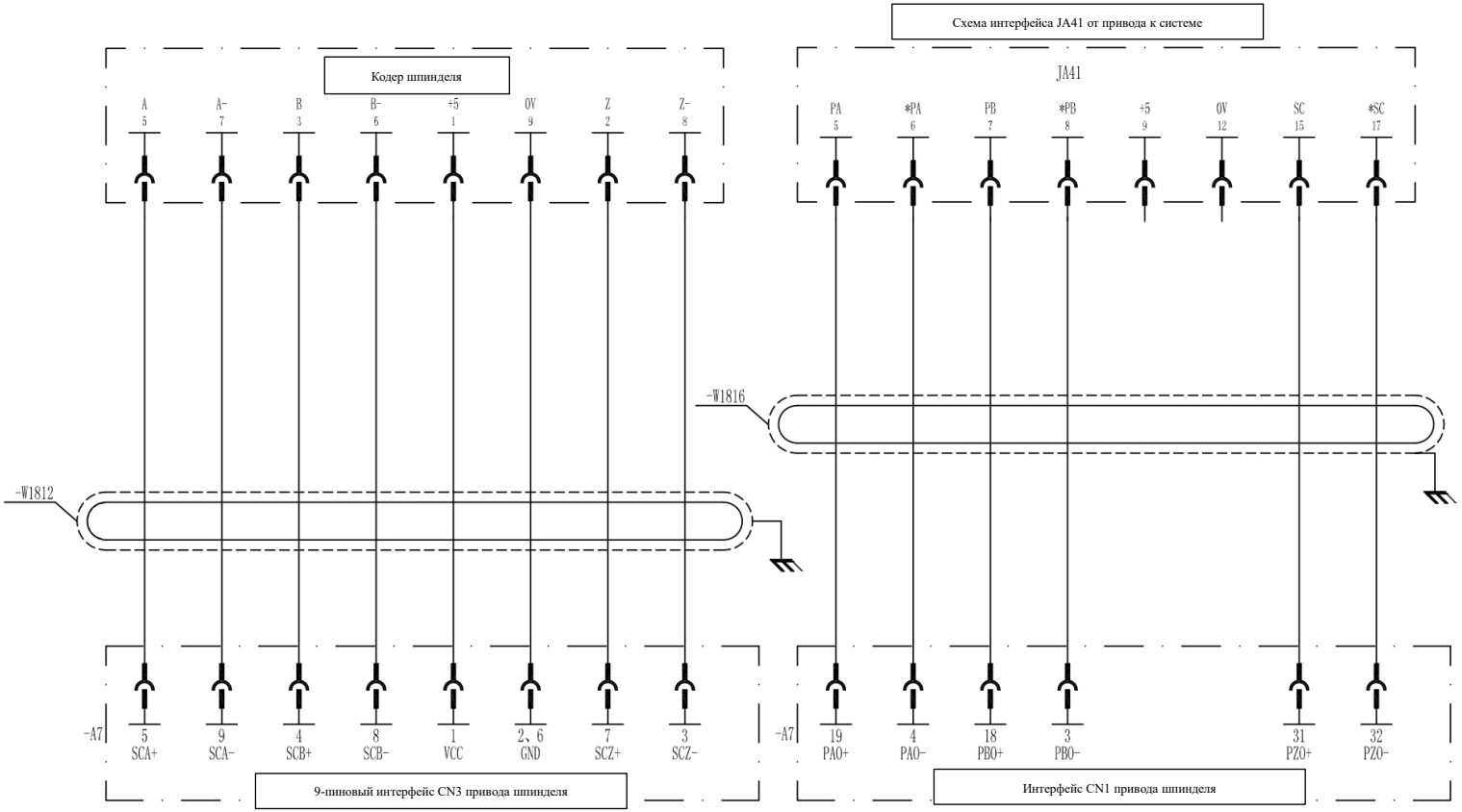
Мощность мотора шпинделя	Спецификация QF-1	Тормозное усилие	Поперечное сечение силового провода, PE и провода для тормозного усилия
18.5 кВт	40A	22 Ом 1500 Вт X2	10 мм²
15 кВт	32A	22 Ом 1500 Вт X2	10 мм²
11 кВт	25A	30 Ом 1200 Вт X2	6 мм²
7.5 кВт	16A	30 Ом 1500 Вт X2	4 мм²

					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Цепь сервопривода GSK	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



Примечание: все провода имеют синий цвет, поперечное сечение составляет 0.5 мм^2.

					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Управляющая цепь сервопривода GSK	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



Примечание: используйте данную схему, если необходима функции ориентации шпинделя.

					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Сварная цепь кодера шпинделя	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3

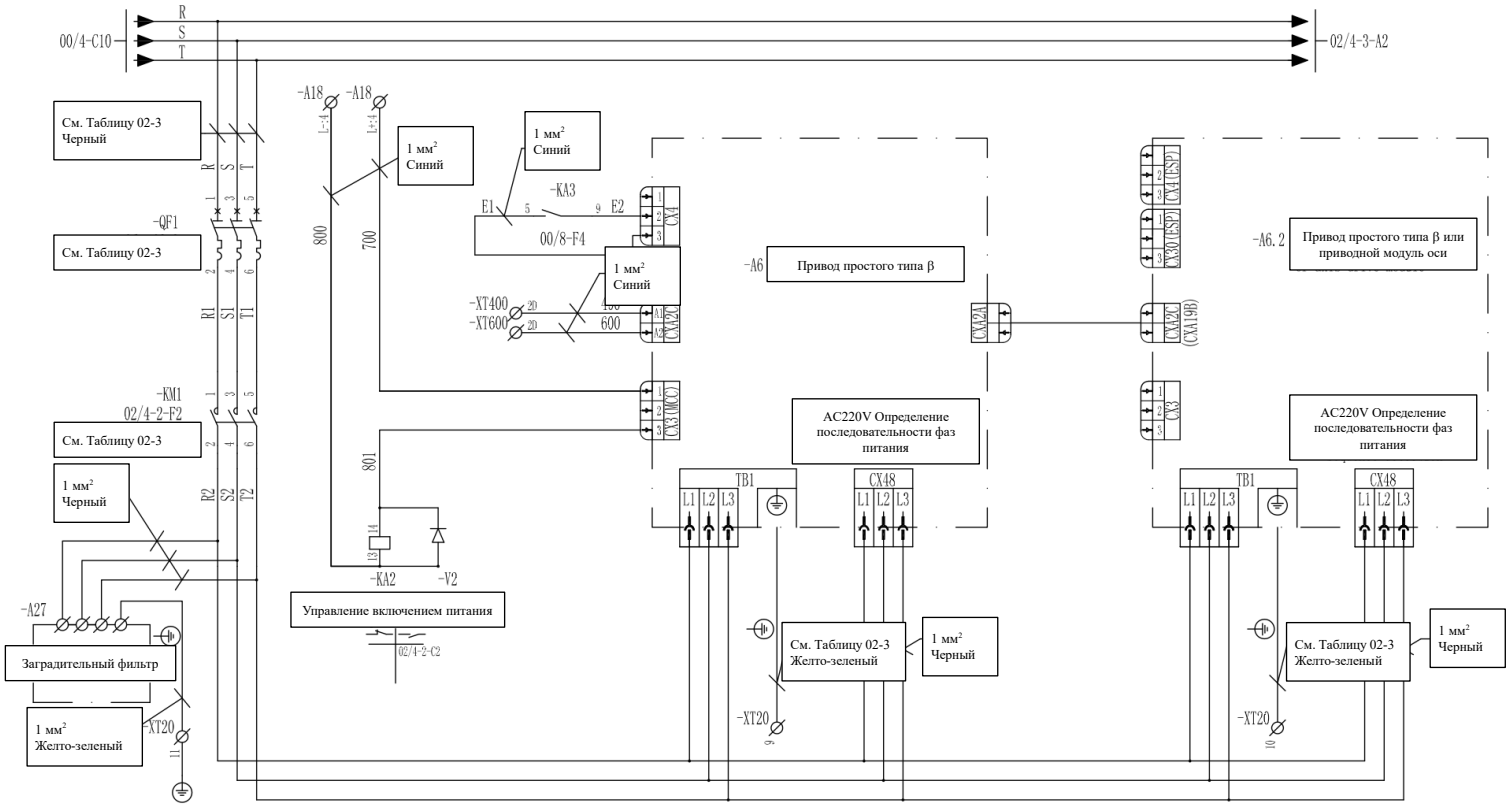
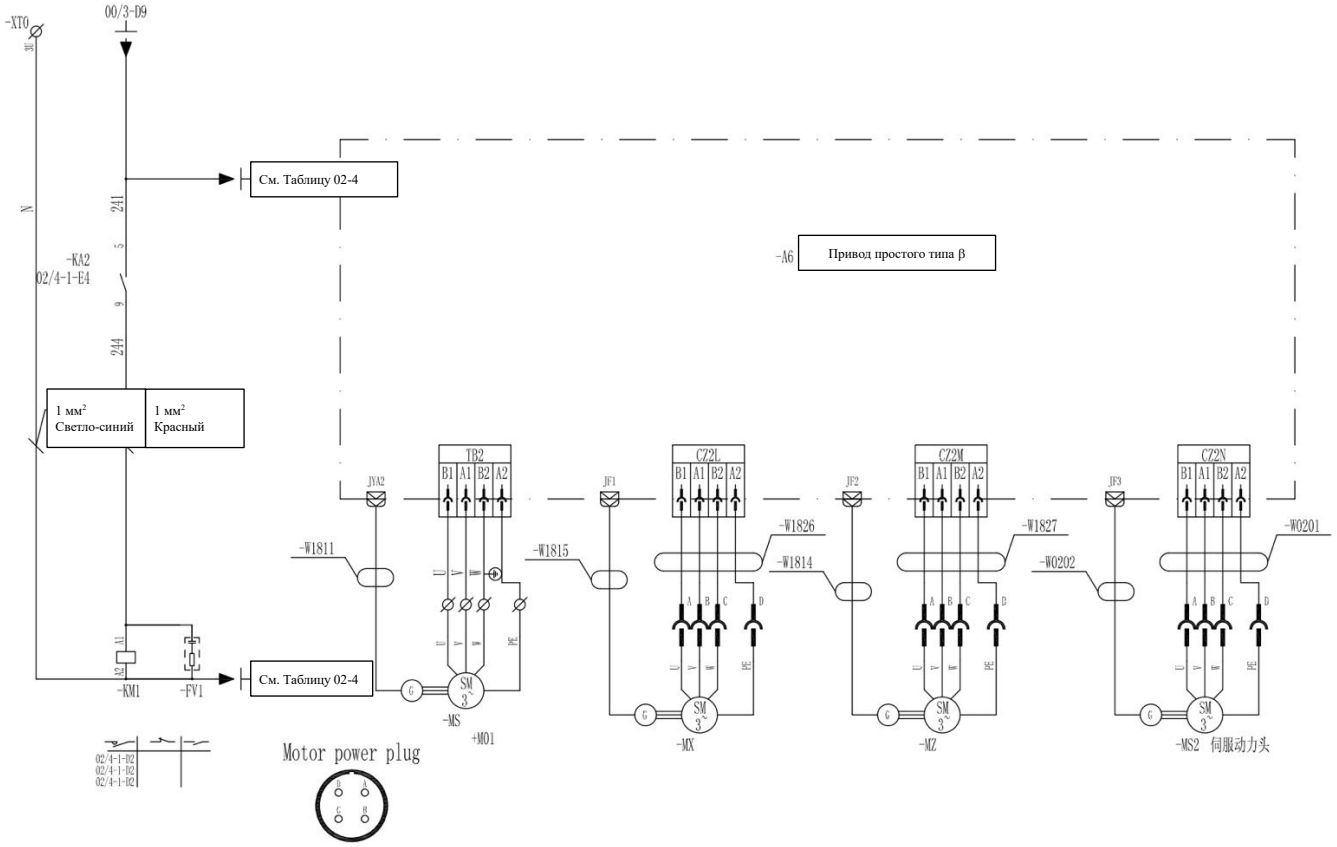


Таблица 02-3 – Привод простого типа β

Двойной шпиндель + Силовая головка с сервоприводом + Ось Y	11 кВт + 11 кВт	125A	125A	50
+ Силовая головка с сервоприводом + Ось Y	15 кВт	80A	80A	25
Стандарт	15 кВт	63A	63A	16
	11 кВт	50A	50A	10
	7.5 кВт	40A	40A	6
Конфигурация станка	Мощность мотора шпинделя	Спецификация QF1	Спецификация KM1	Диаметр силового и заземляющего проводов

					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Силовая цепь встроенного привода β	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

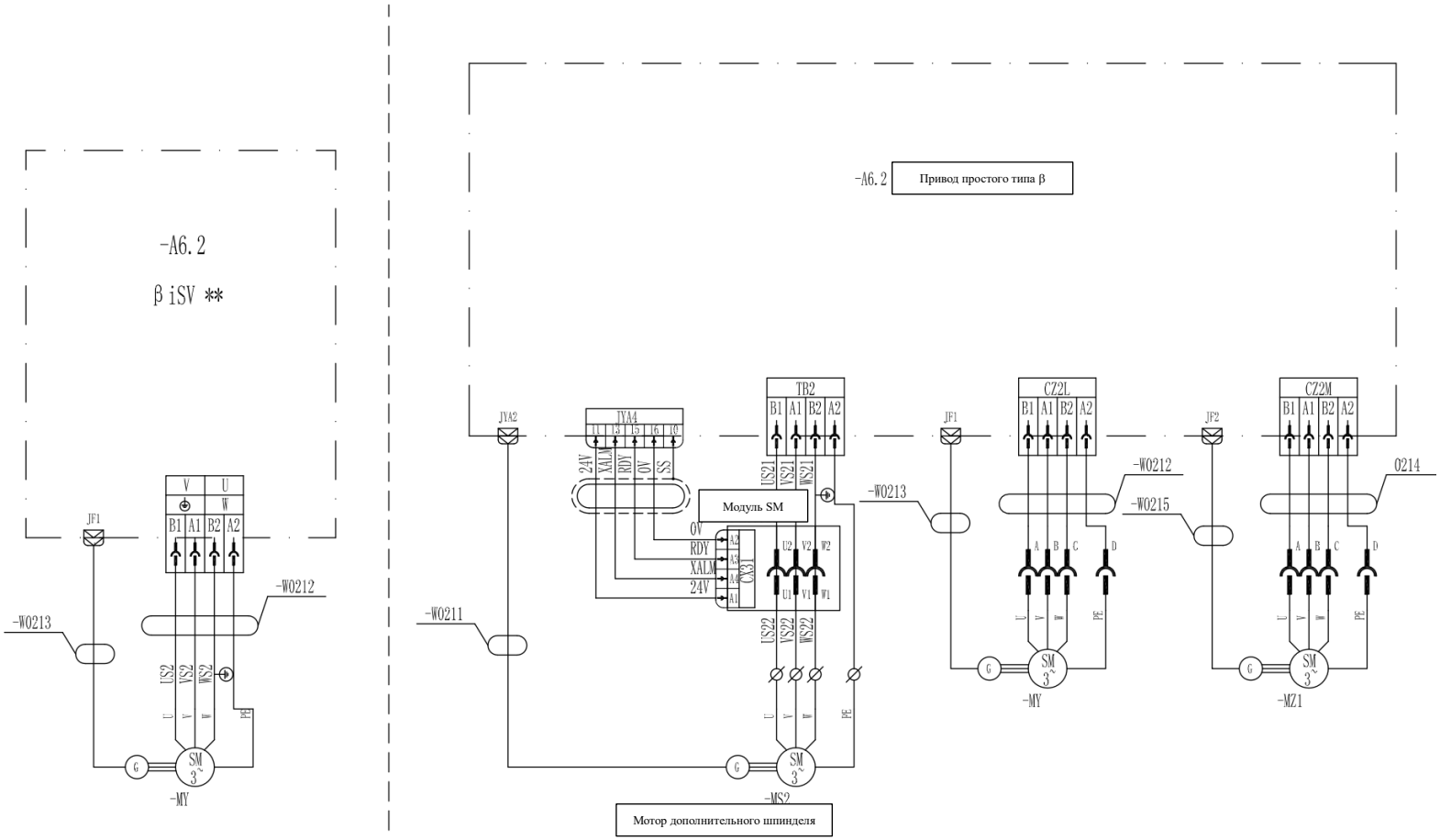


Примечание: 1. Диаметры проводов для каждого мотора представлены в Таблице 01.

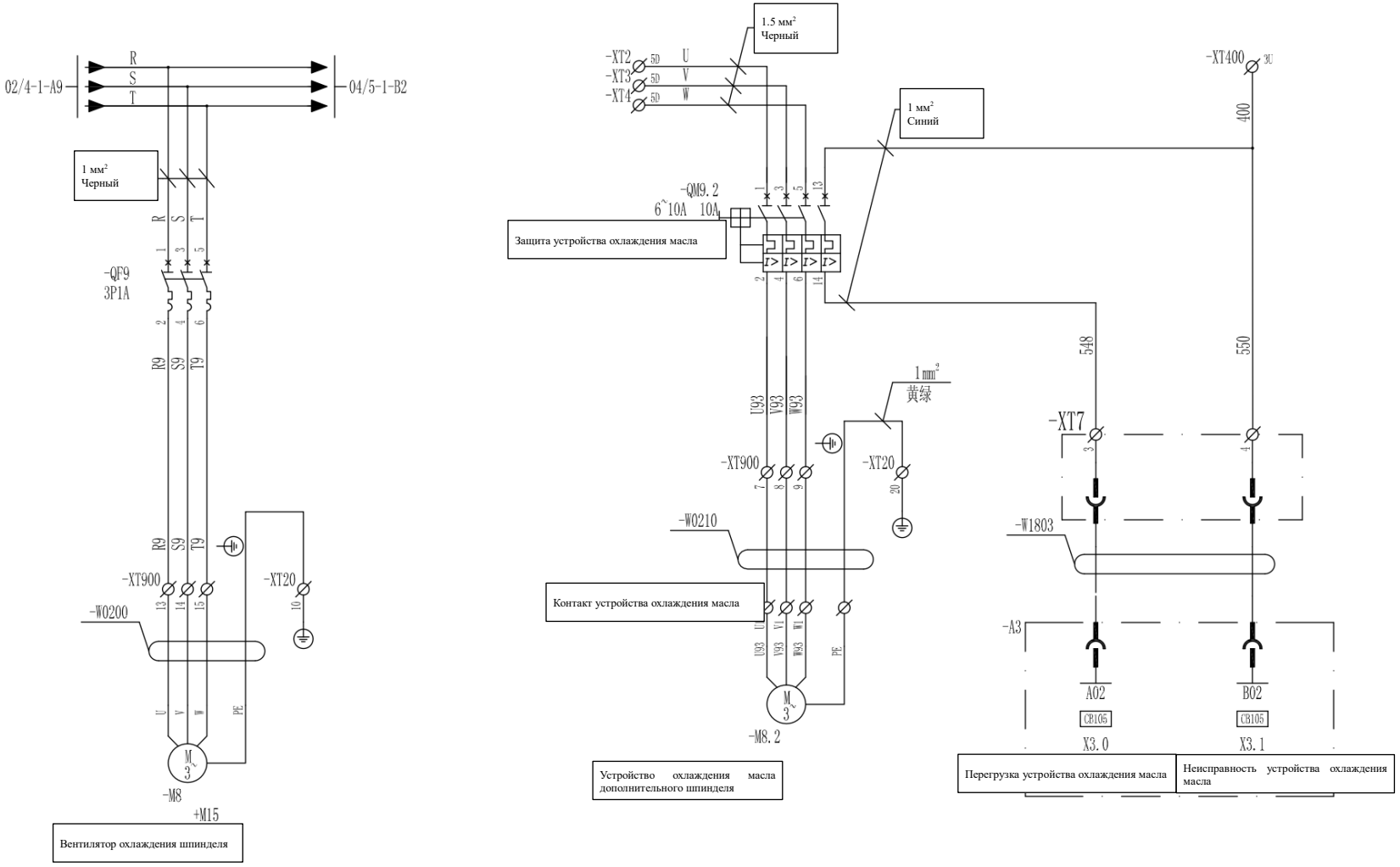
Таблица 02-4 – Направление прокладки проводов

Конфигурация электрического держателя инструмента	04/2-B1	04/2-B1
Без конфигурации электрического держателя инструмента	14/2-A1	14/2-B1
Обзор конфигурации	241 (Номер провода) Направление провода	N (Номер провода) Направление провода

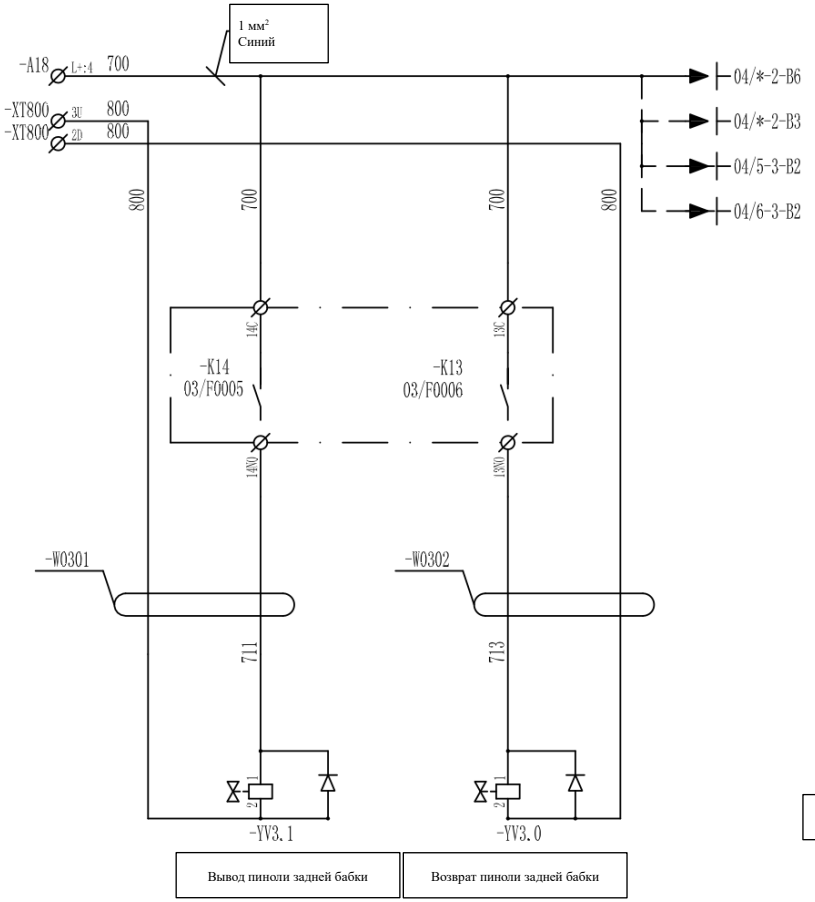
					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Силовая цепь встроенного привода β	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

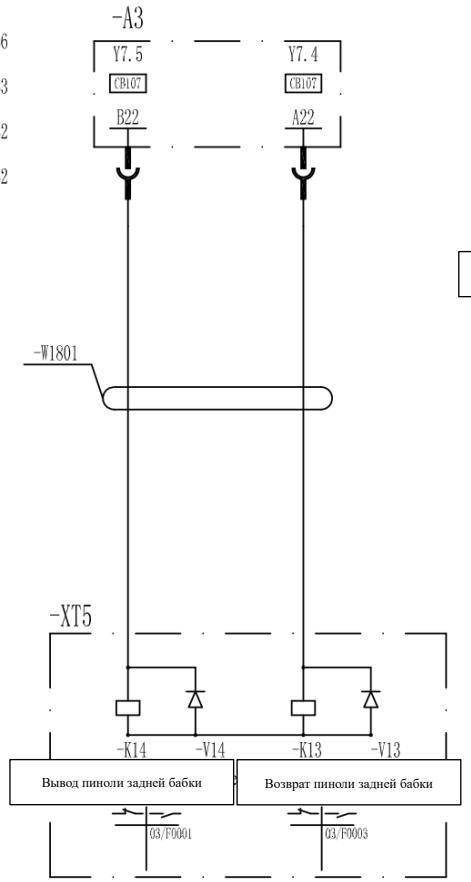


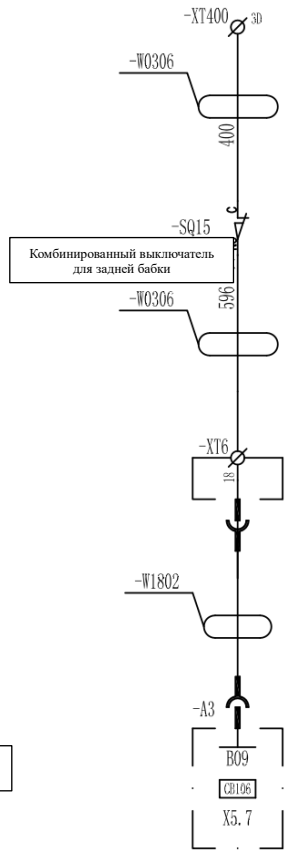
					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Силовая цепь встроенного привода β	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3



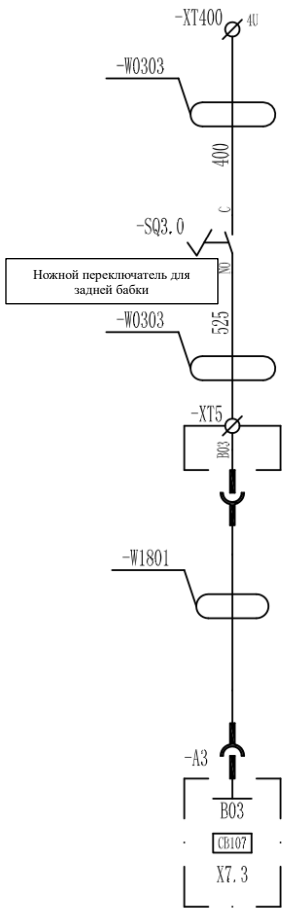
					No. рисунка	K32-18802-FC2				
					Название рисунка	Силовая цепь встроенного привода β	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 4 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	4

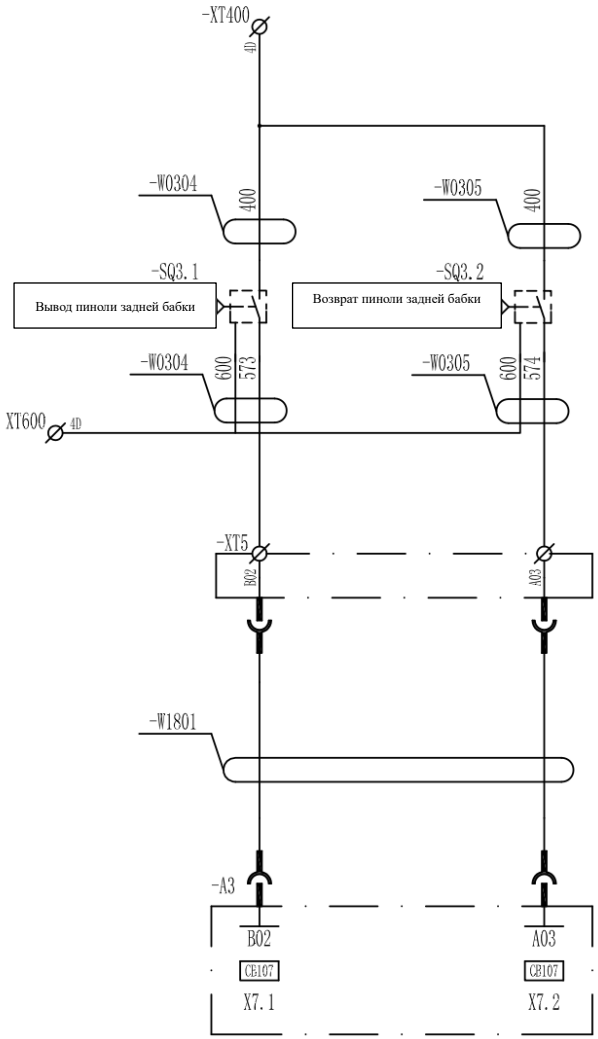




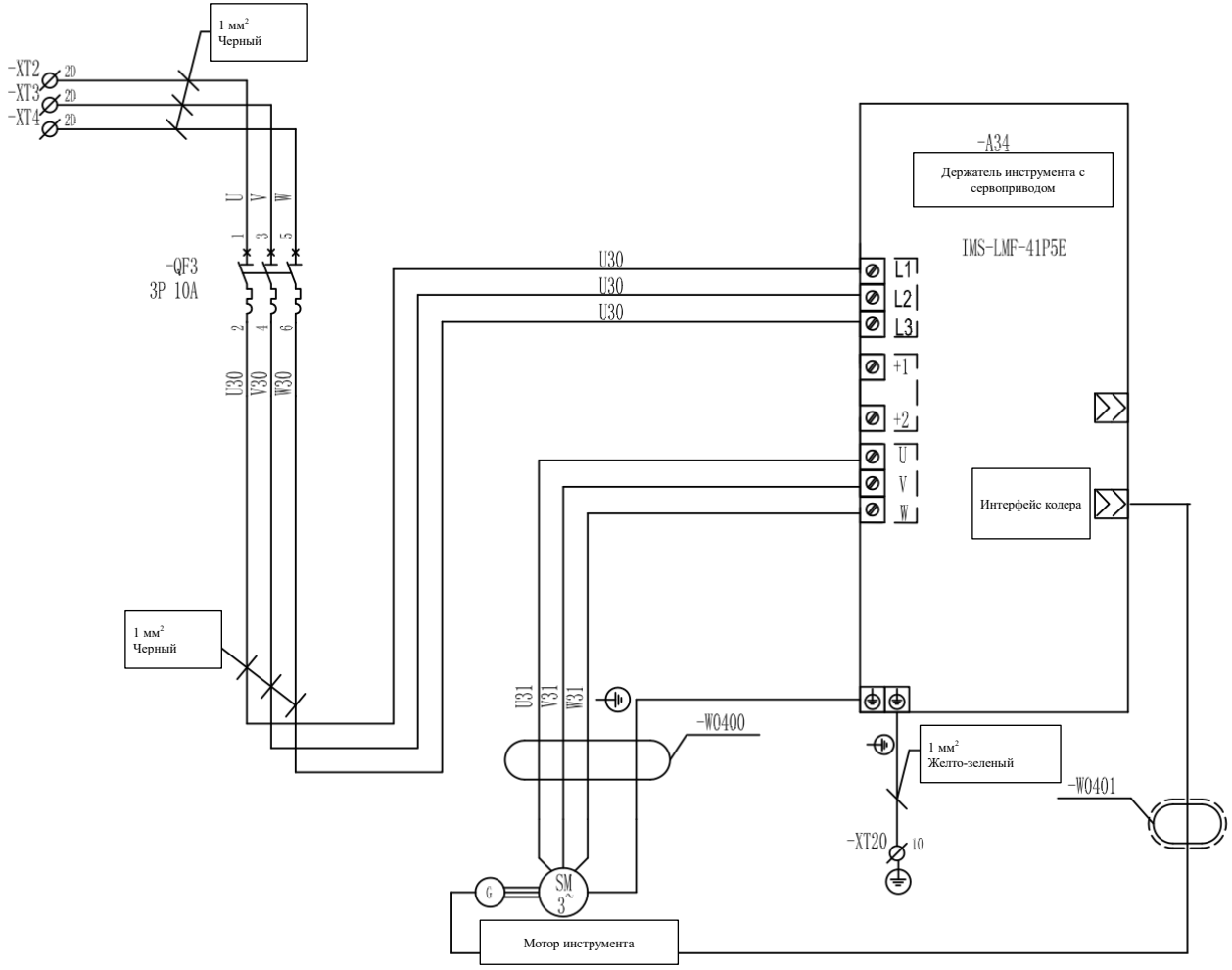


					No. рисунка	K32-18803-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлической задней бабки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

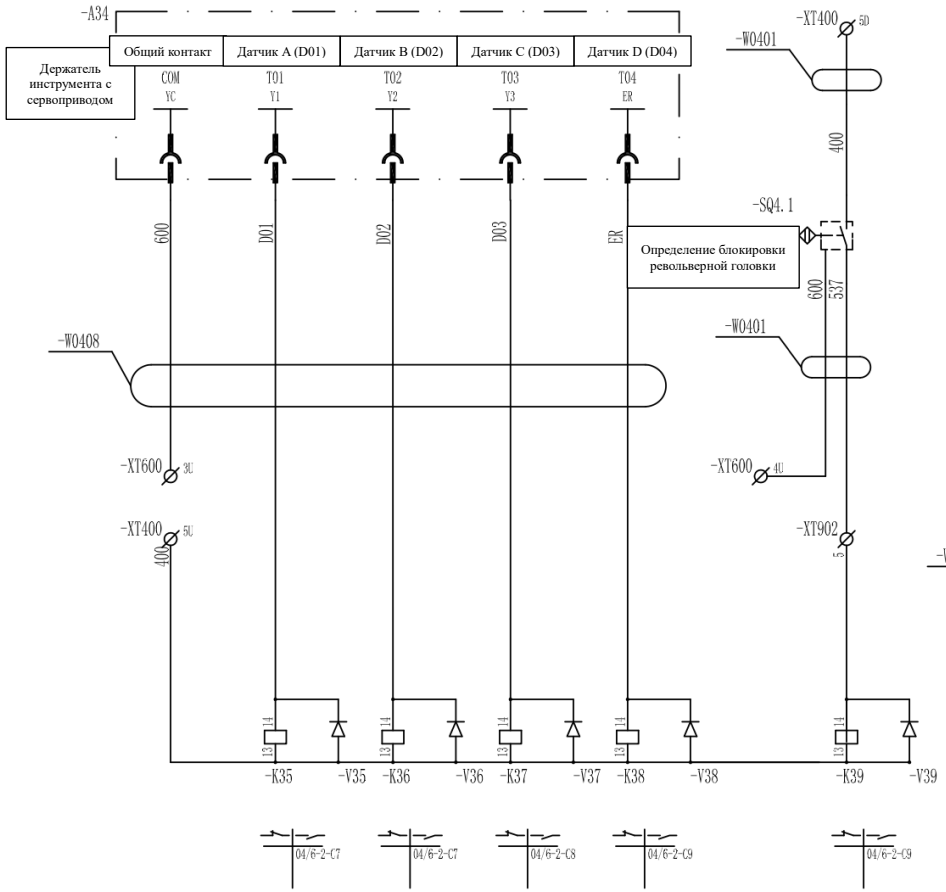


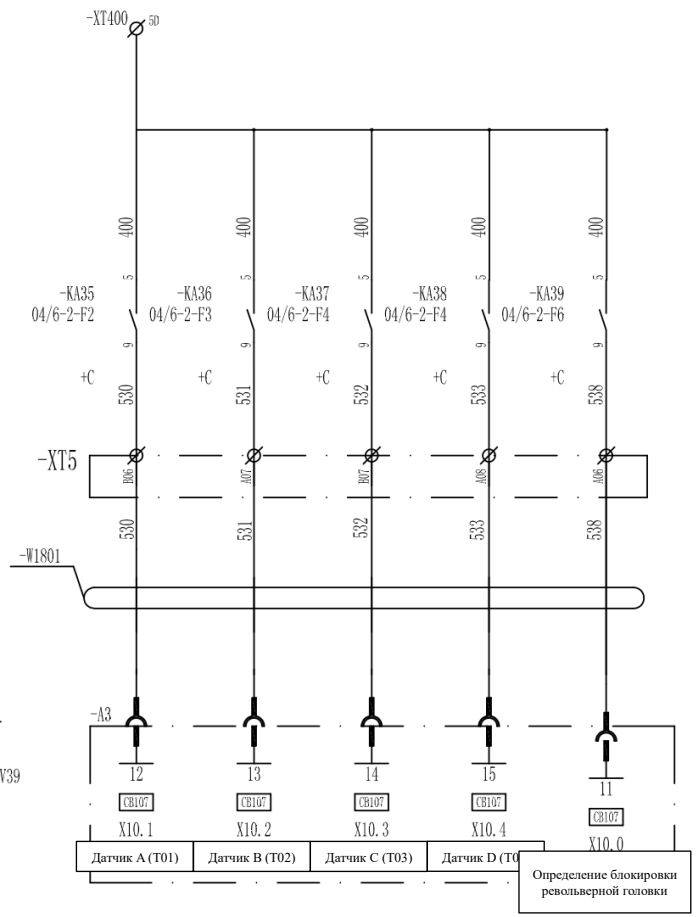


					No. рисунка	K32-18803-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлической задней бабки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

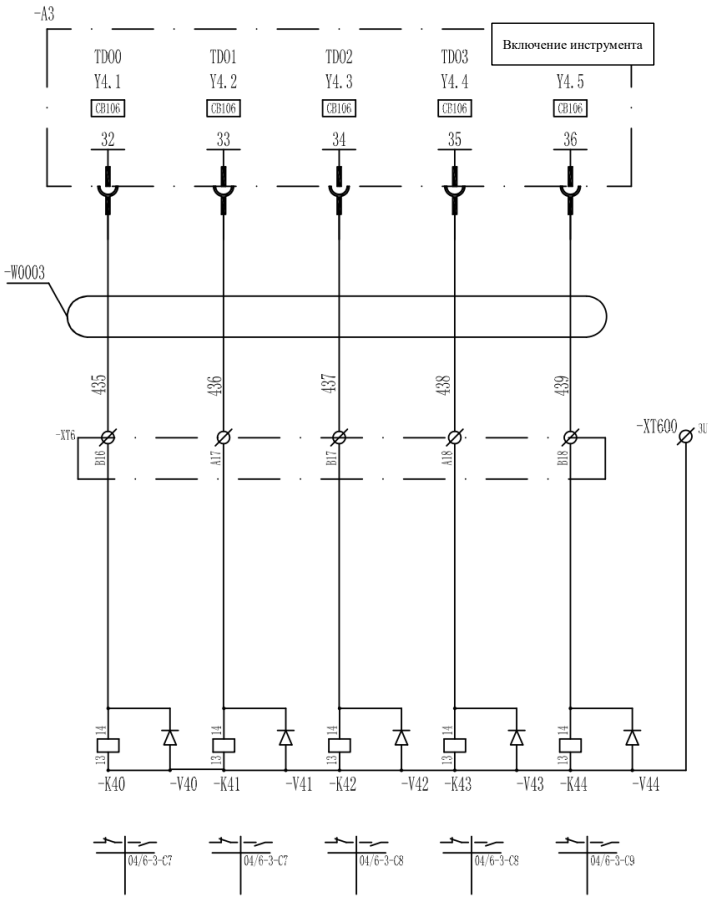


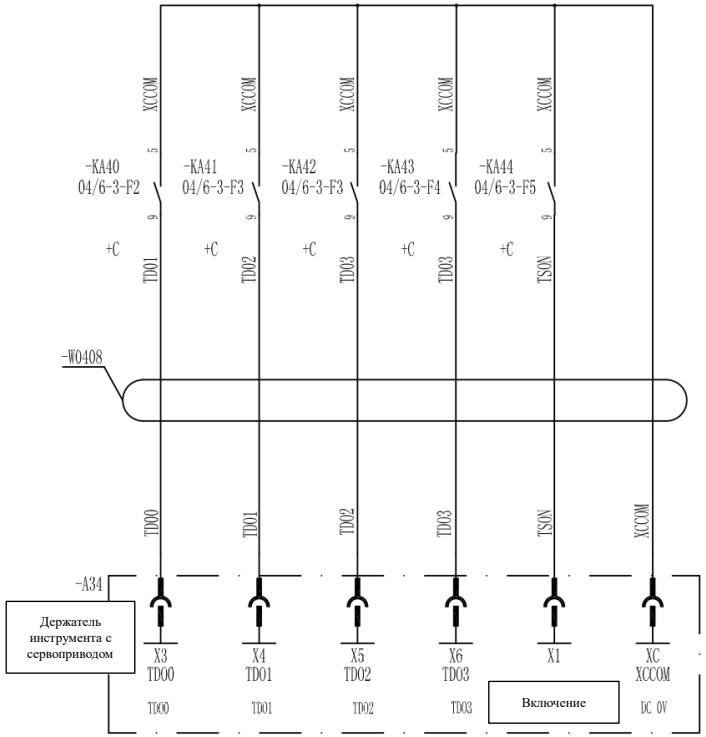
					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка	Цепь револьверной головки с сервоприводом TAIXING	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 5 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



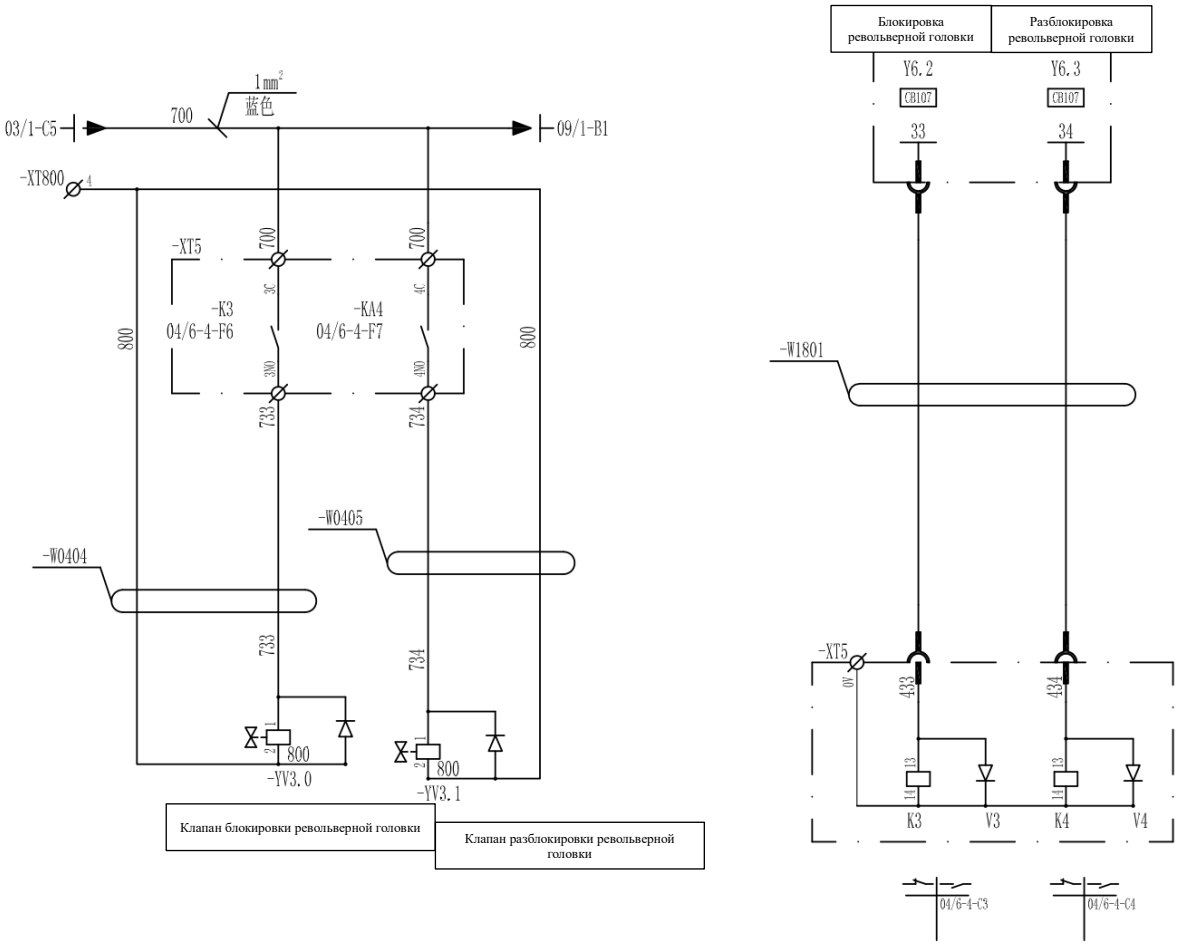


					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка	Цепь револьверной головки с сервоприводом TAIXING	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 5 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

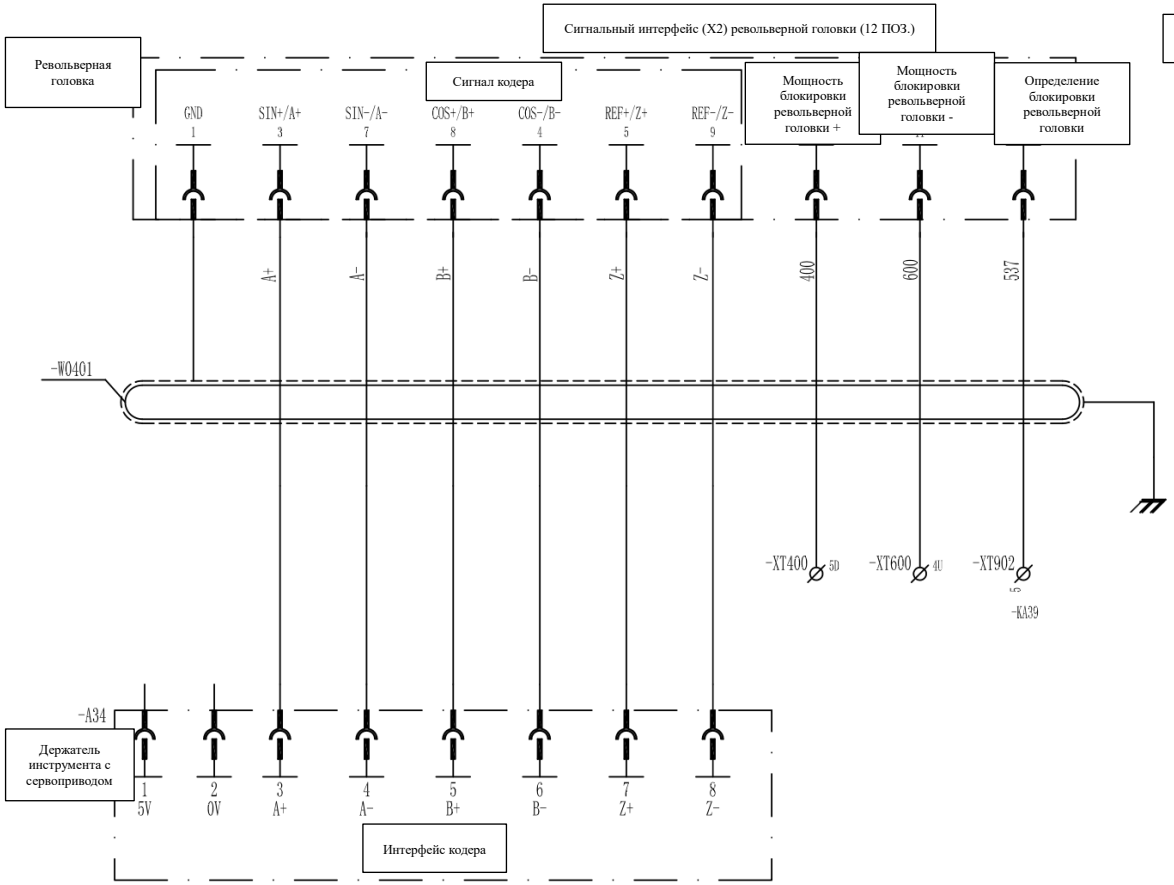


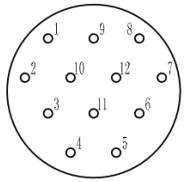


					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка	Цепь револьверной головки с сервоприводом TAIXING	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 5 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3



					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка	Цепь револьверной головки с сервоприводом TAIXING	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 5 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	4





					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка	Цепь револьверной головки с сервоприводом TAIXING	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 5 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	5

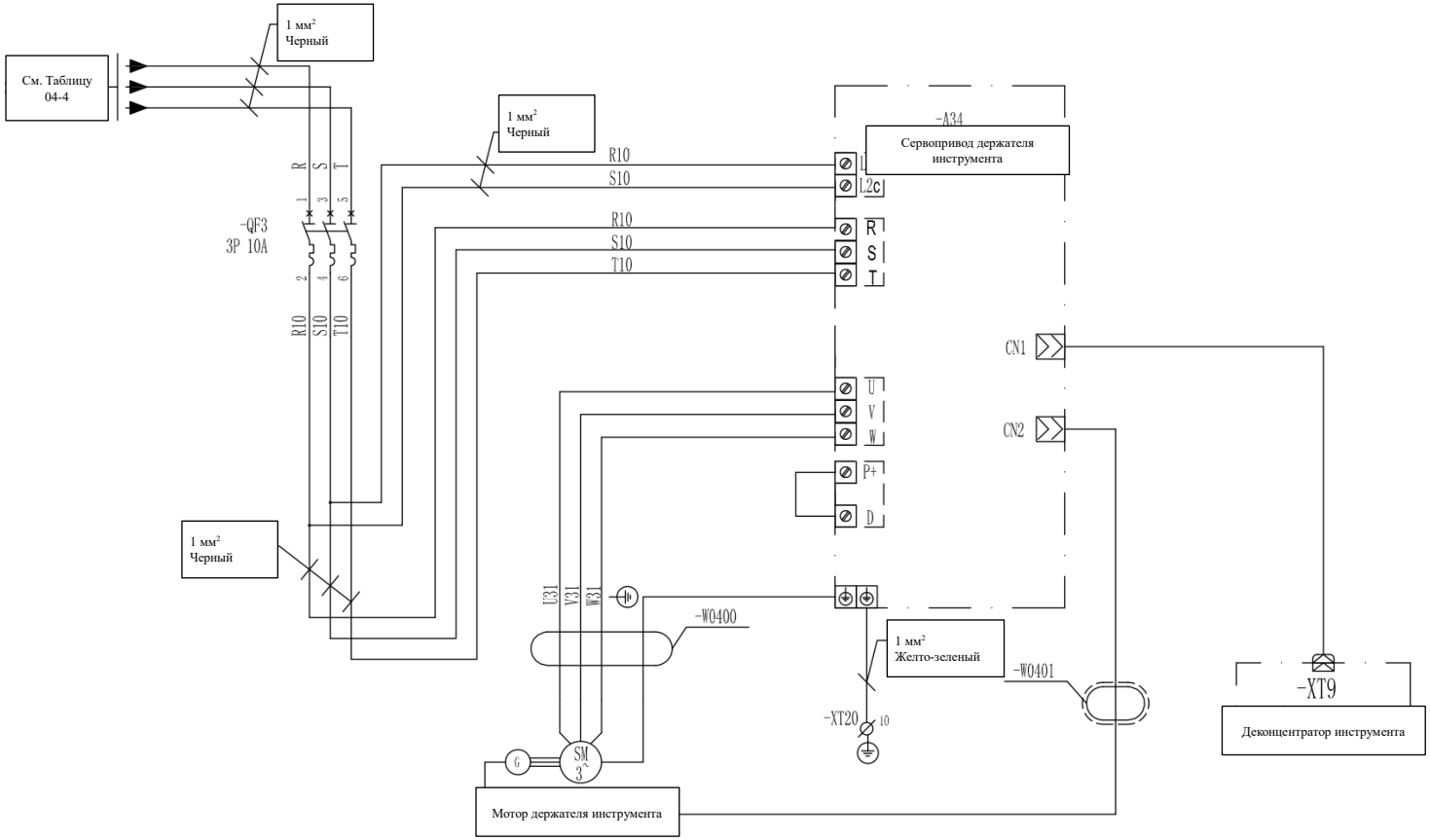
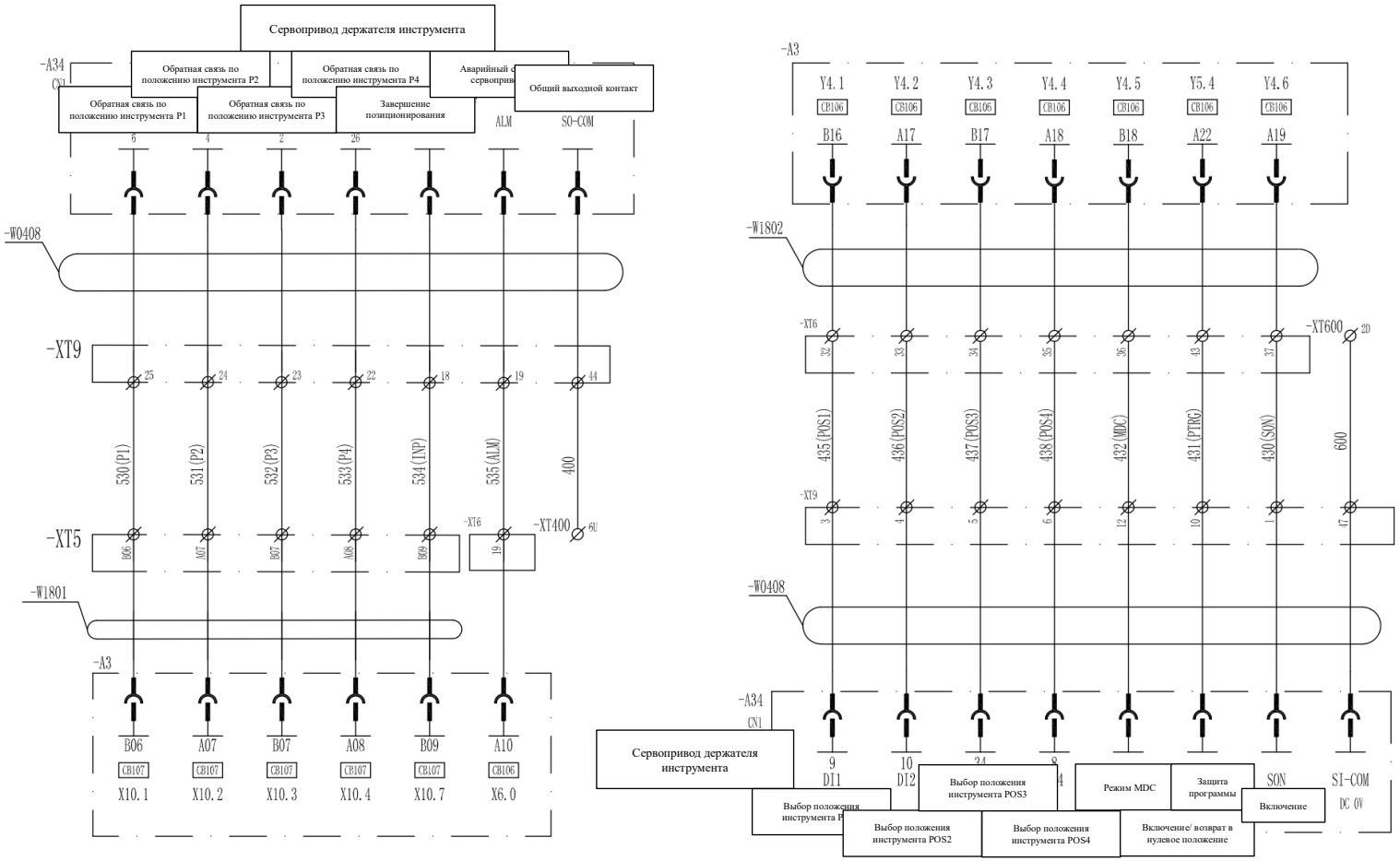


Таблица 04-4 – Направление подачи питания

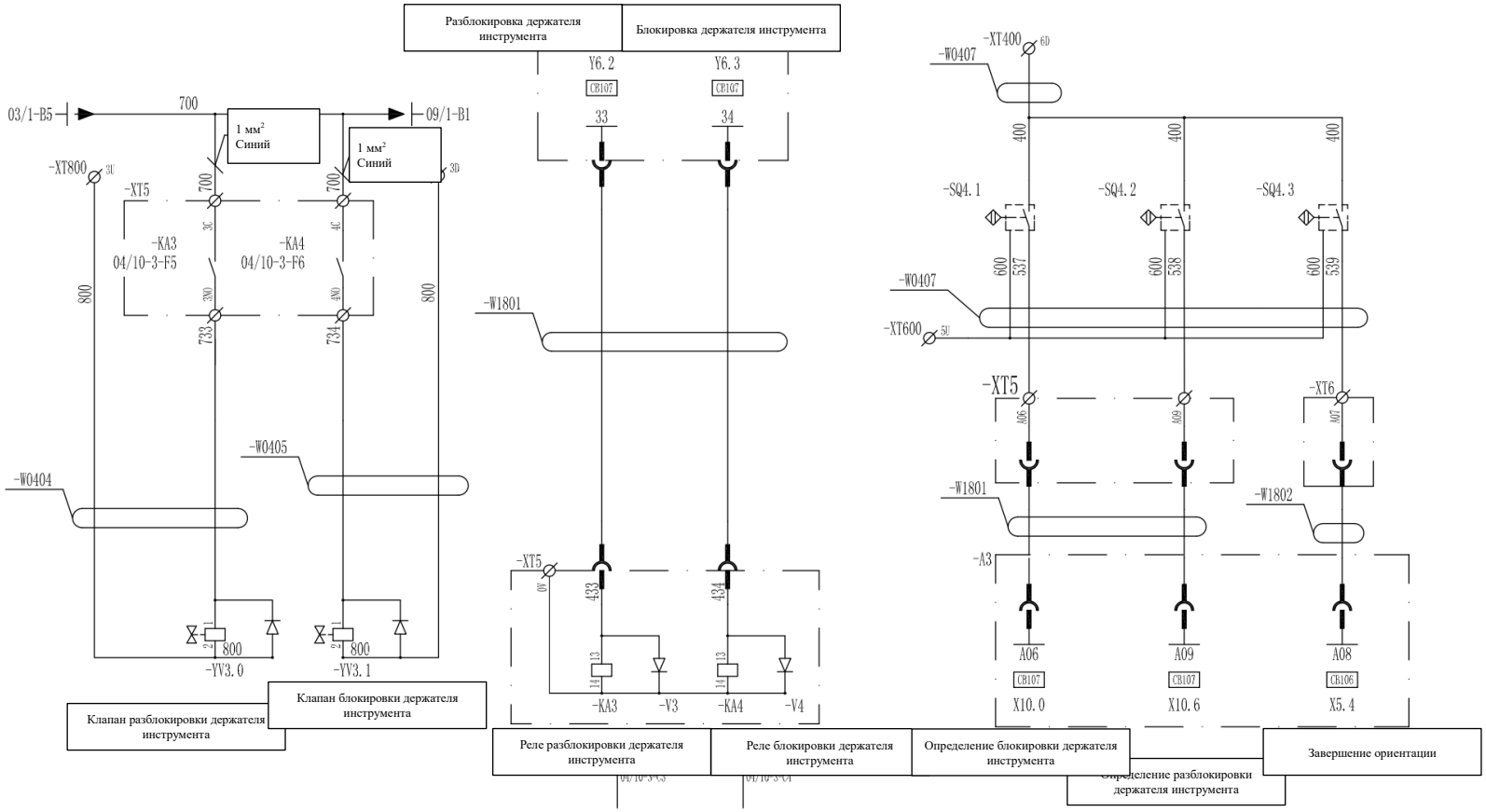
Конфигурация полного сервопривода α	02/5-3-A9
Конфигурация полного сервопривода β	02/4-3-A10
Конфигурация шпинделя с преобразователем частоты, ось подачи α	05/1-1-A9
Конфигурация шпинделя с преобразователем частоты, ось подачи β	05/*-1-A9
Обзор конфигурации	Источник питания

					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка	Цепь револьверной головки с сервоприводом CHENGXIN	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



Примечание: все неотмеченные провода имеют синий цвет, поперечное сечение составляет 0.5 мм^2.

					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка		Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



Примечание:

1. Если гидравлический клапан блокировки/ разблокировки представляет собой одноходовой клапан, подключите управление разблокировкой.
2. Все неотмеченные провода имеют синий цвет, поперечное сечение составляет 0.5 мм^2.

					No. рисунка	K32-18804-FC2				
					Название рисунка		Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3

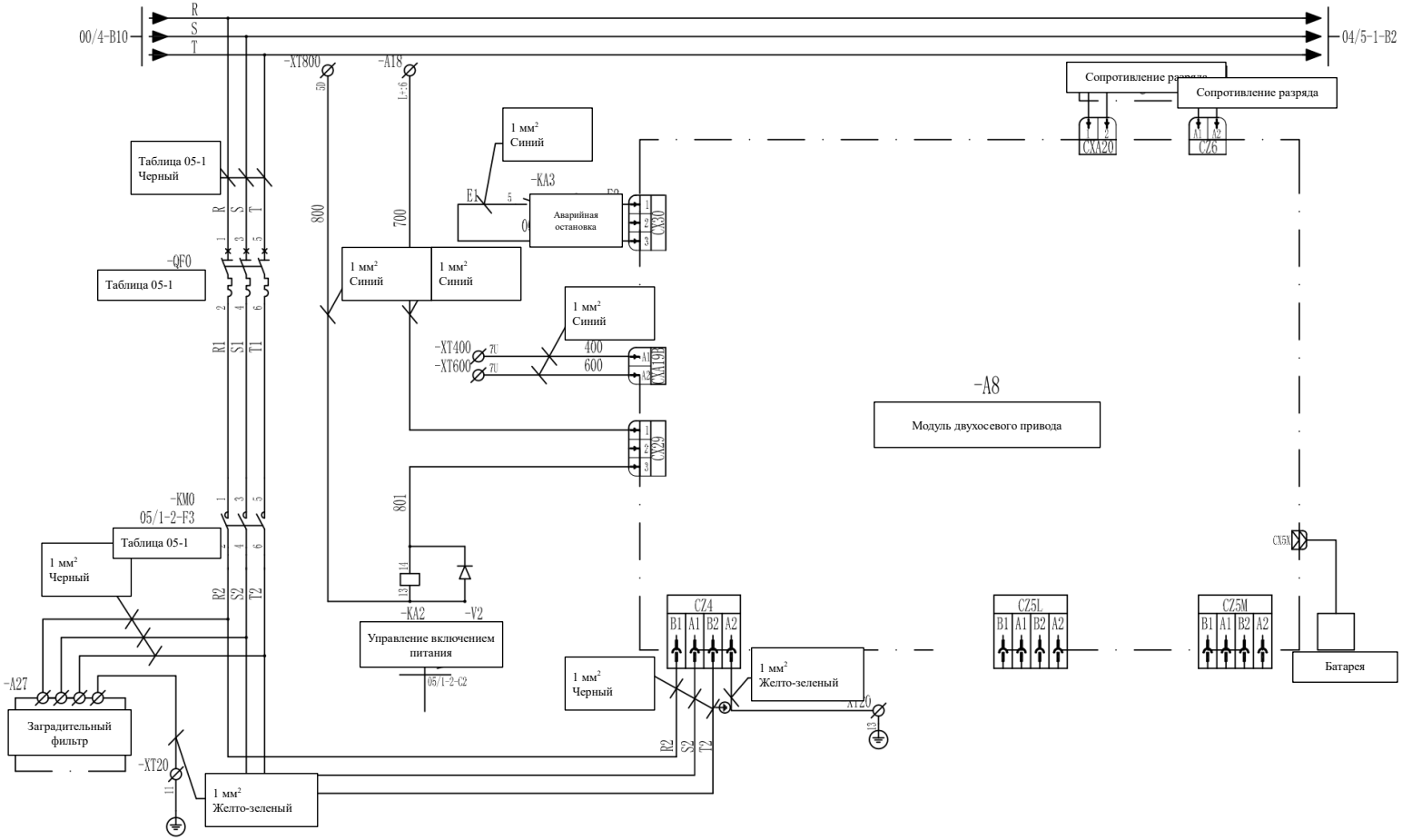


Таблица 05-1

βiS12 + βiS12B	10A	9A	1.5 мм²
βiS12 + βiS22B	16A	18A	2.5 мм²
βiS22 + βiS22B	20A	25A	4 мм²
Конфигурация оси подачи	Параметр QF0	Параметр QM0	Поперечное сечение провода R, S, T

					No. рисунка	K32-18805-FC2					
					Название рисунка	Модуль двухосевого привода β	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS		
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ		
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18		
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть		
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.	
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1	

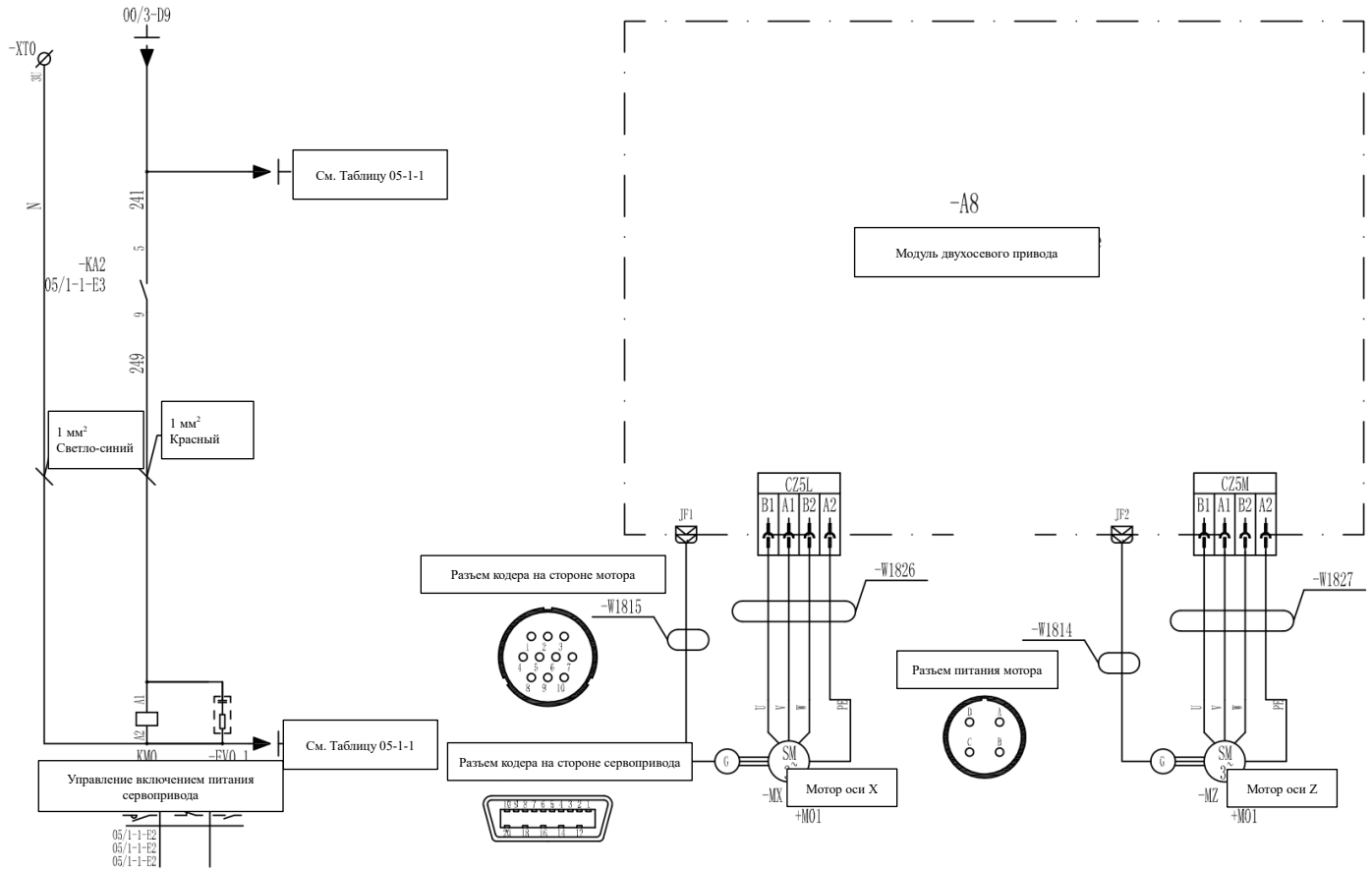
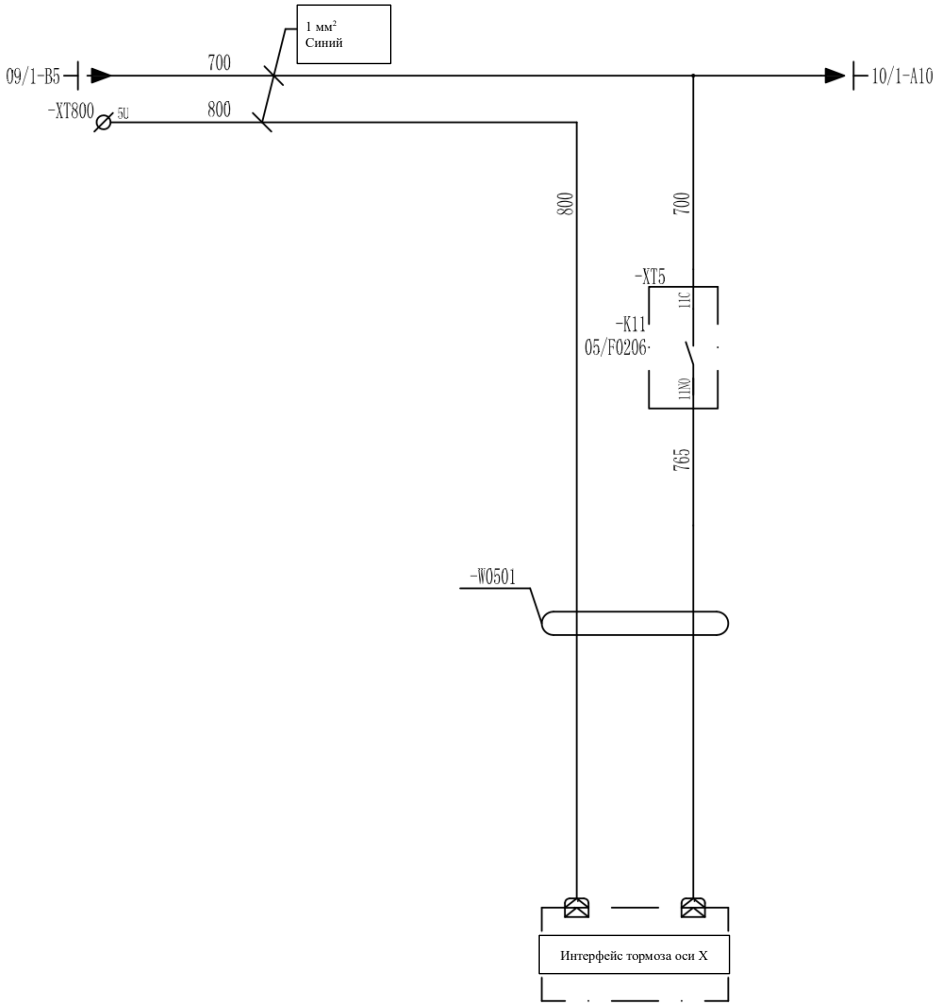
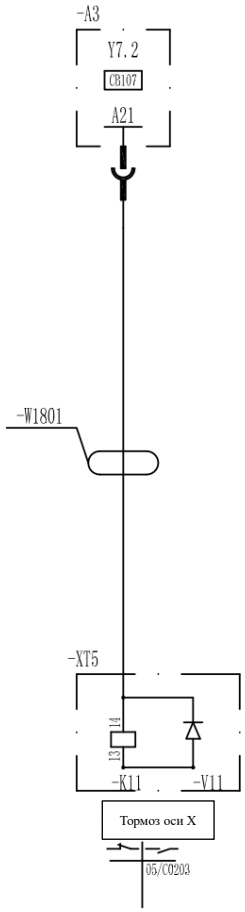


Таблица 05-1-1 – Направление прокладки проводов

Конфигурация электрического держателя инструмента	04/2-B2	04/2-B2
Без конфигурации электрического держателя инструмента	14/2-A1	14/2-B1
Обзор конфигурации	241 (номер линии) Направление прокладки проводов	N (номер линии) Направление прокладки проводов

					No. рисунка	K32-18805-FC2				
					Название рисунка	Управление включением питания сервопривода	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2





					No. рисунка	K32-18805-FC2				
					Название рисунка	Цепь тормоза оси X (общая для α, β)	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

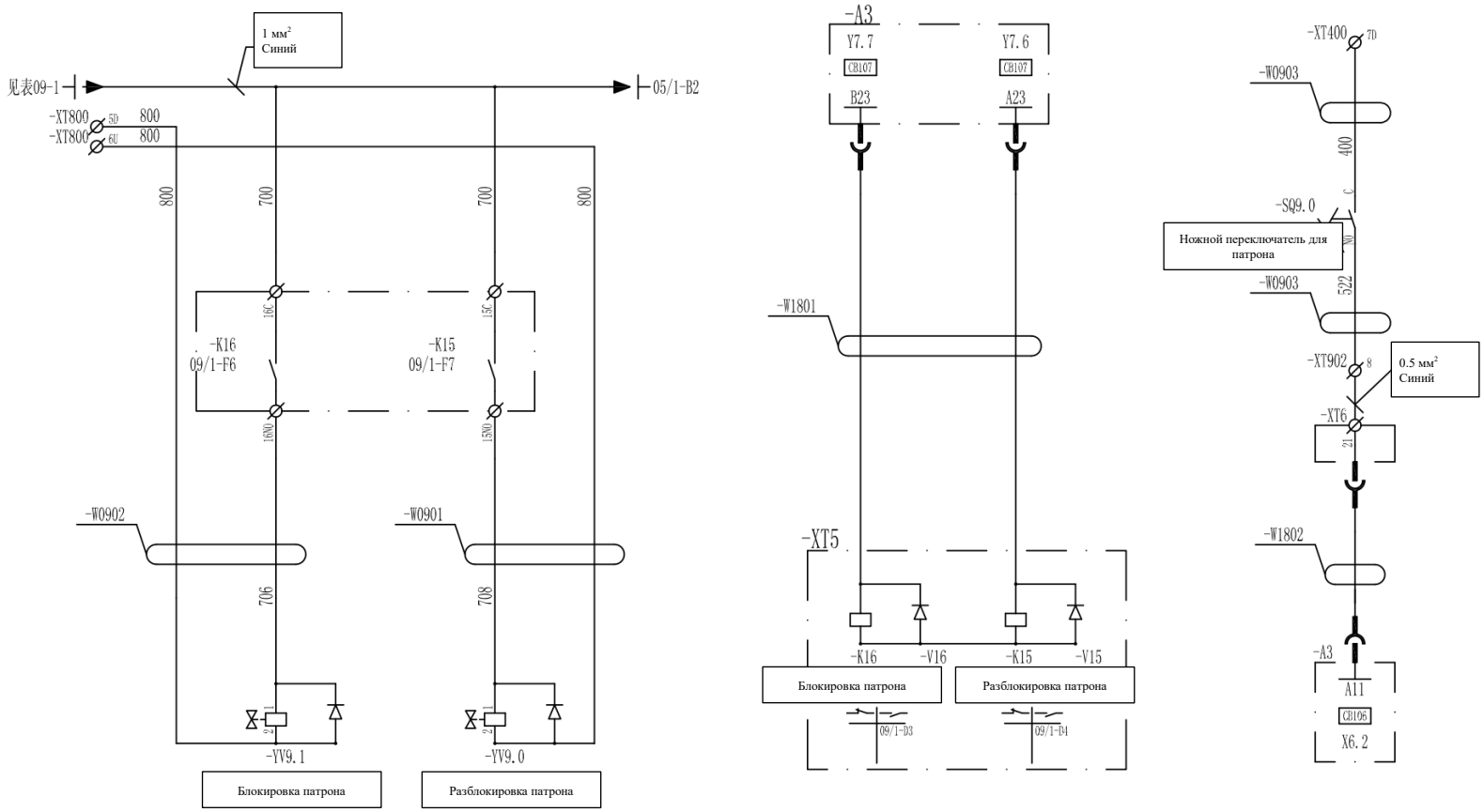
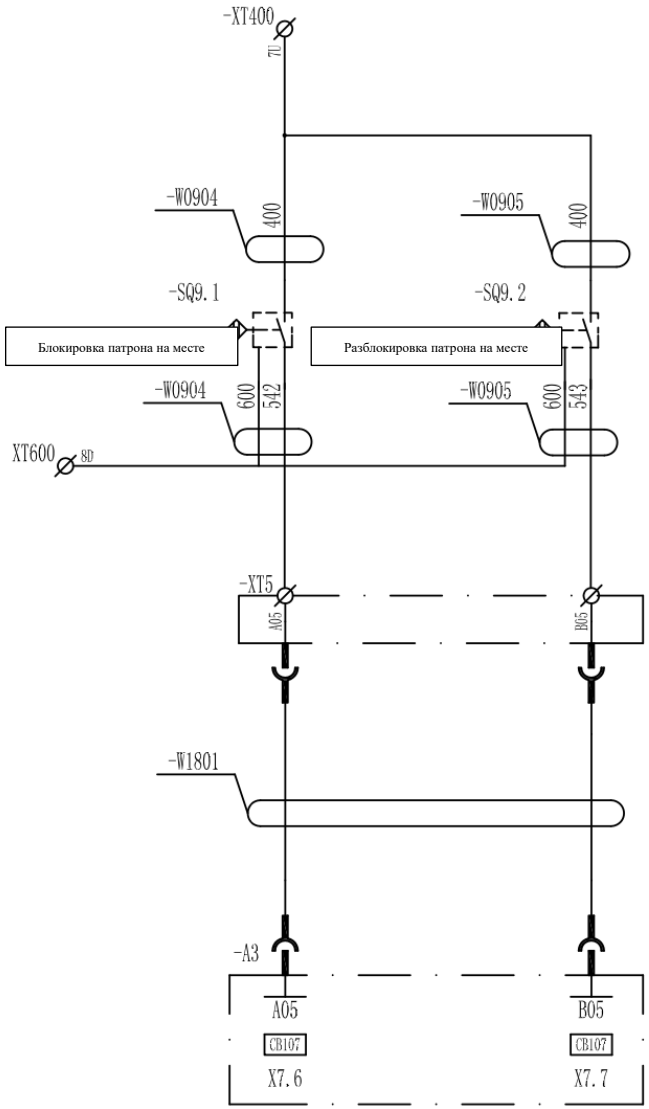


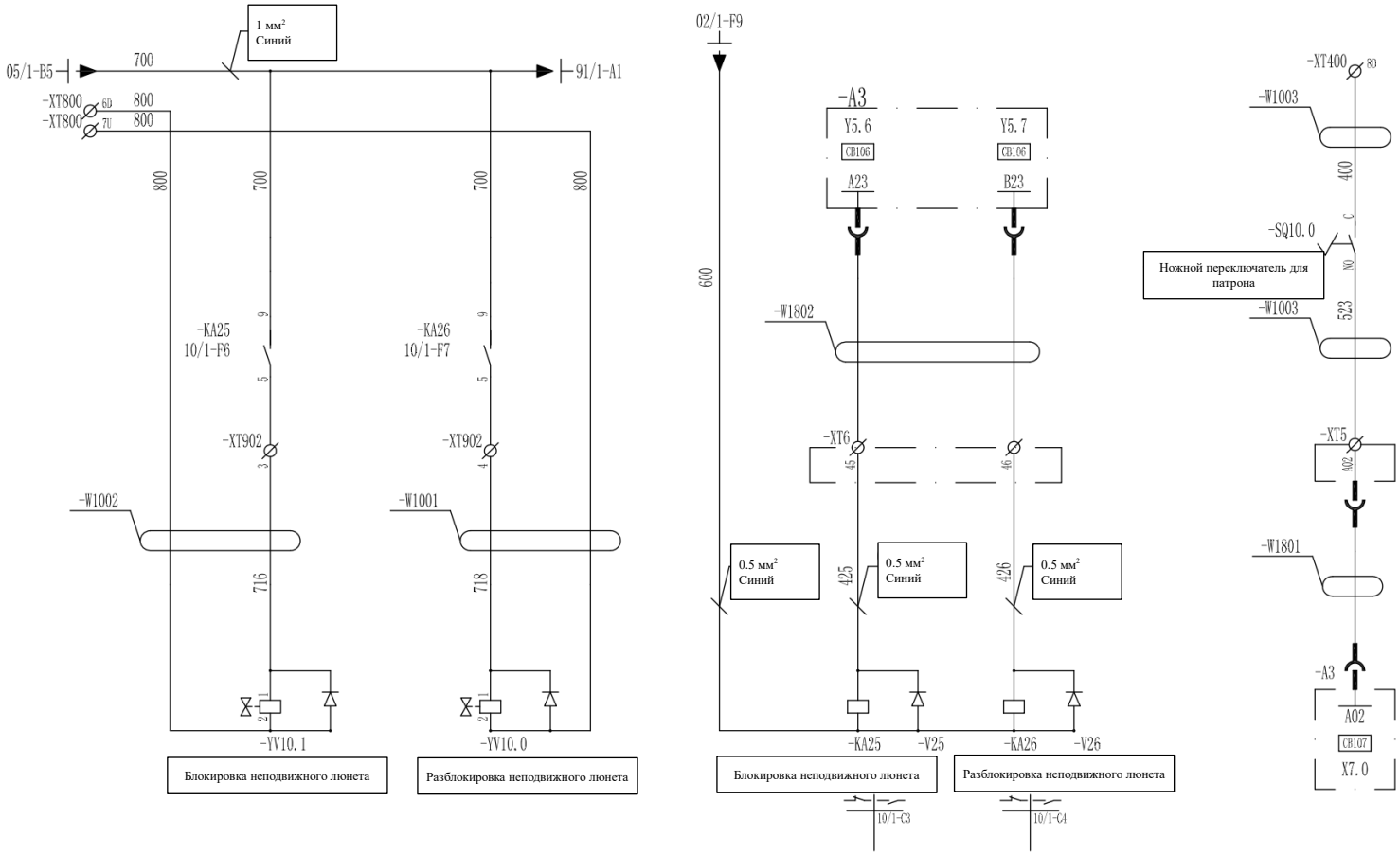
Таблица 09-1

Сервопривод TAIXING	04/6-3-B4
Конфигурация	700 (Номер провода) Источник провода

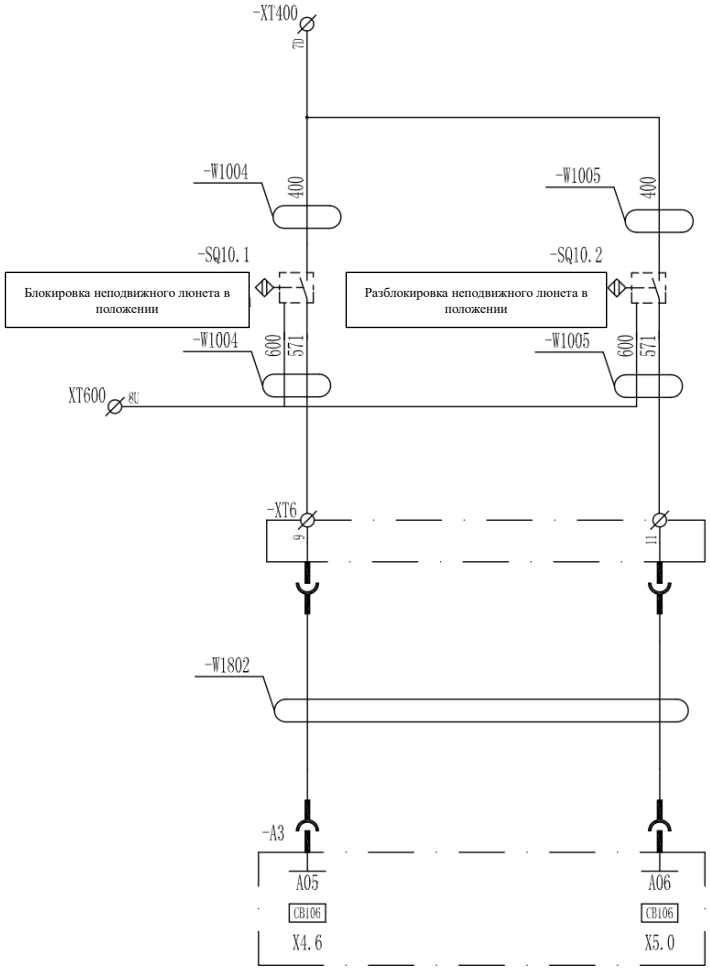
					No. рисунка	K32-18809-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлического патрона	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



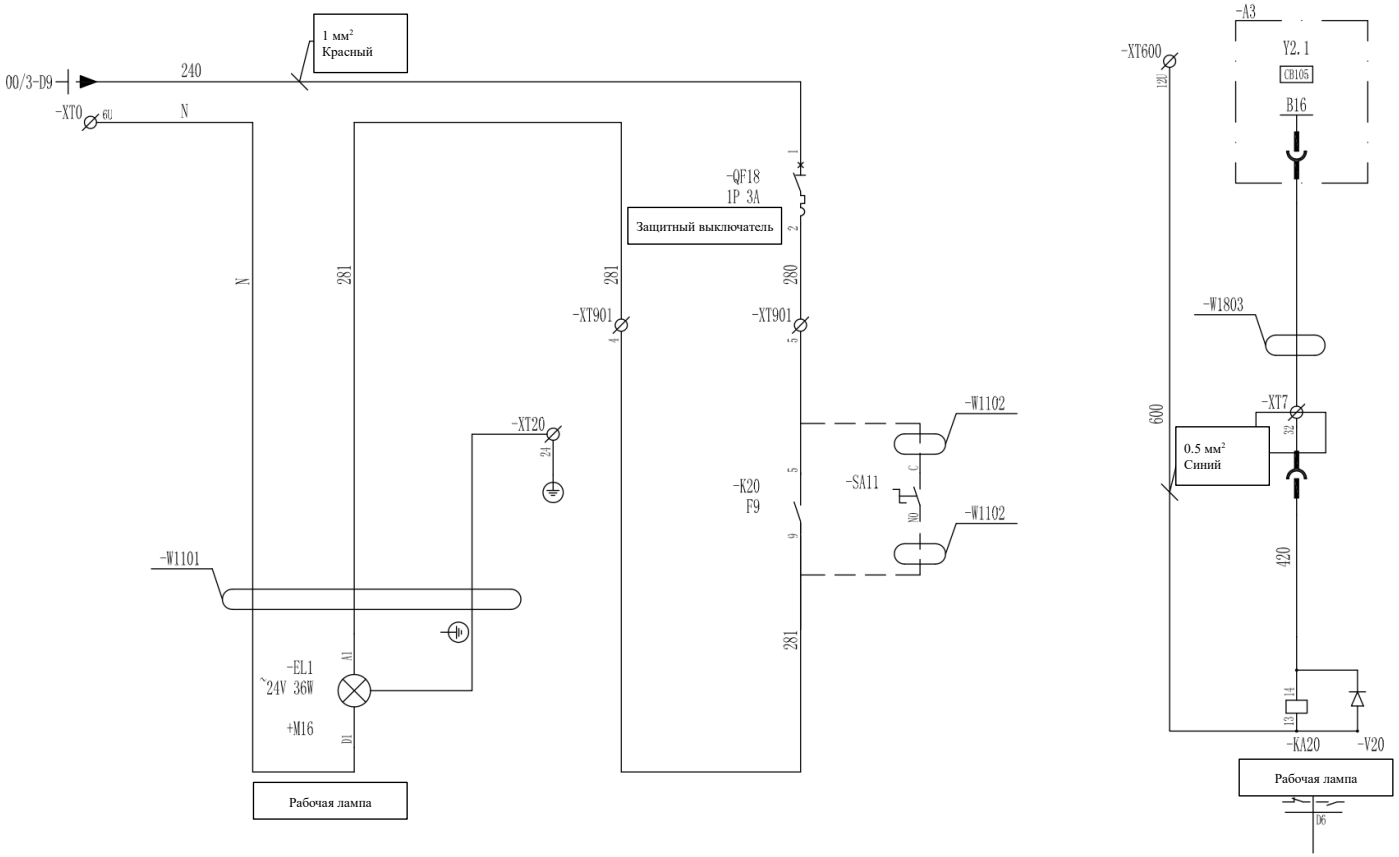
					No. рисунка	K32-18809-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлического патрона	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



					No. рисунка	K32-18810-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлического неподвижного люнета	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

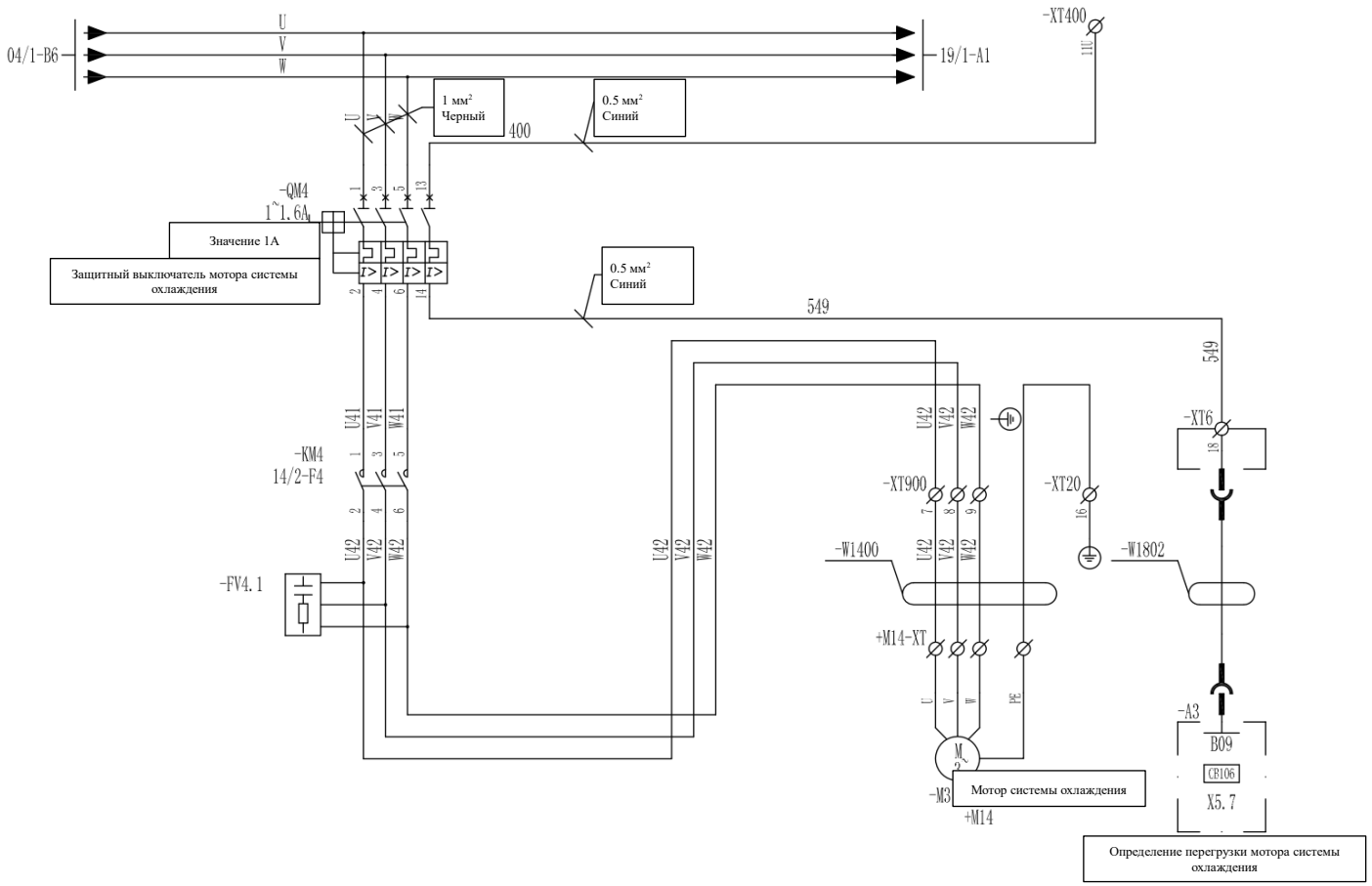


					No. рисунка	K32-18810-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлического неподвижного люнета	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



Примечание: подключите кабель заземления к установочному отверстию рабочей лампы.

					No. рисунка	K32-18814-FC2				
					Название рисунка	24V рабочей лампы	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



					No. рисунка	K32-18814-FC2				
					Название рисунка	Цепь системы охлаждения	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

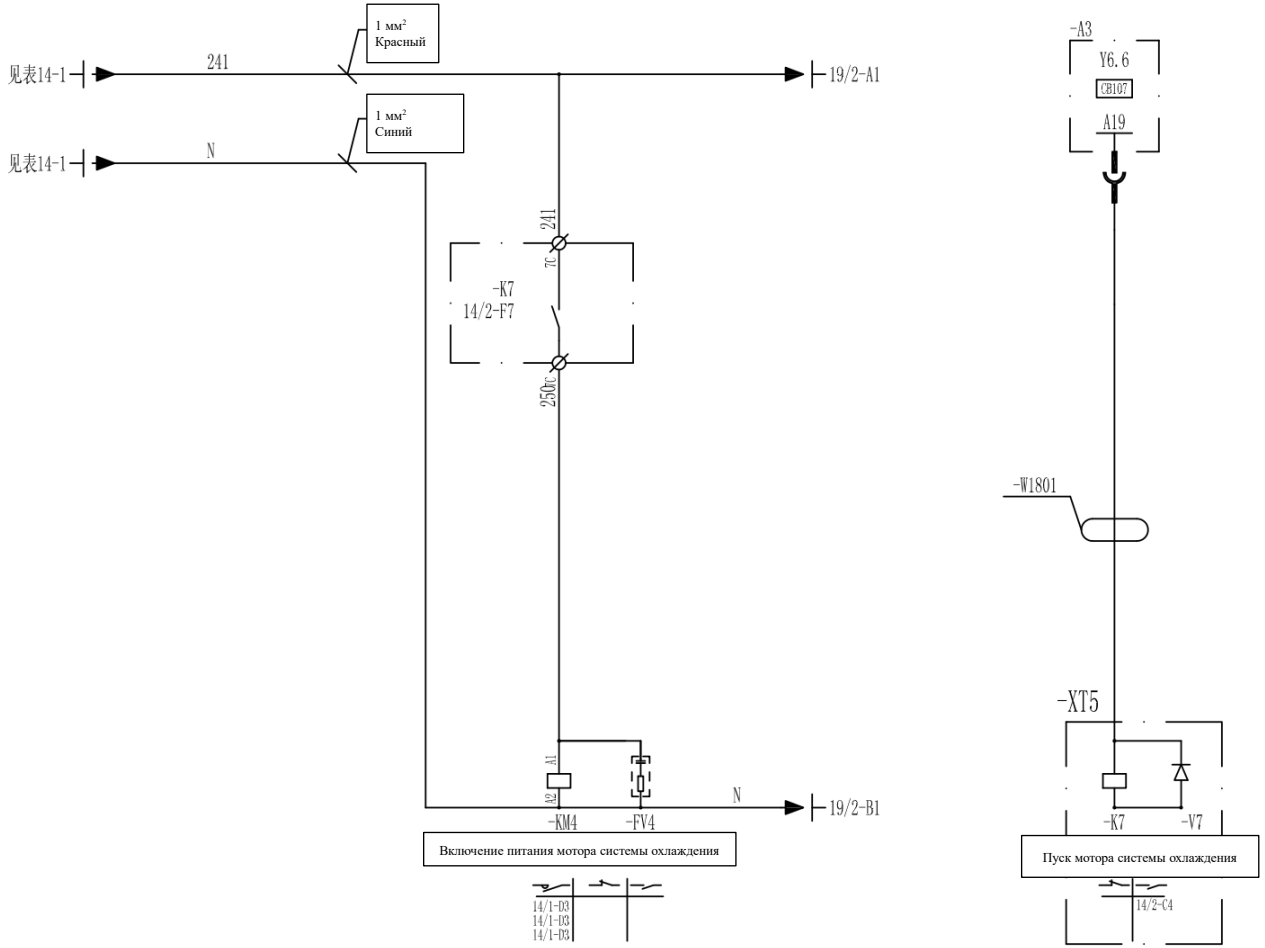


Таблица 14-1

Полный сервопривод α + гидравлический держатель инструмента	02/5-2-B3	02/5-2-F3
Полный сервопривод β + гидравлический держатель инструмента	02/4-2-B3	02/4-2-F3
Полный сервопривод α + электрический держатель инструмента	04/2-B5	04/2-F5
Полный сервопривод β + электрический держатель инструмента		
Шпиндель с преобразователем частоты + ось подачи	05/2-2-B3	05/2-2-F3
Шпиндель с преобразователем частоты + ось подачи	05/1-2-B3	02/1-2-F3
Конфигурация станка	Источник провода No. 241	Источник провода No. 0

					No. рисунка	K32-18814-FC2				
					Название рисунка	Цепь системы охлаждения	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

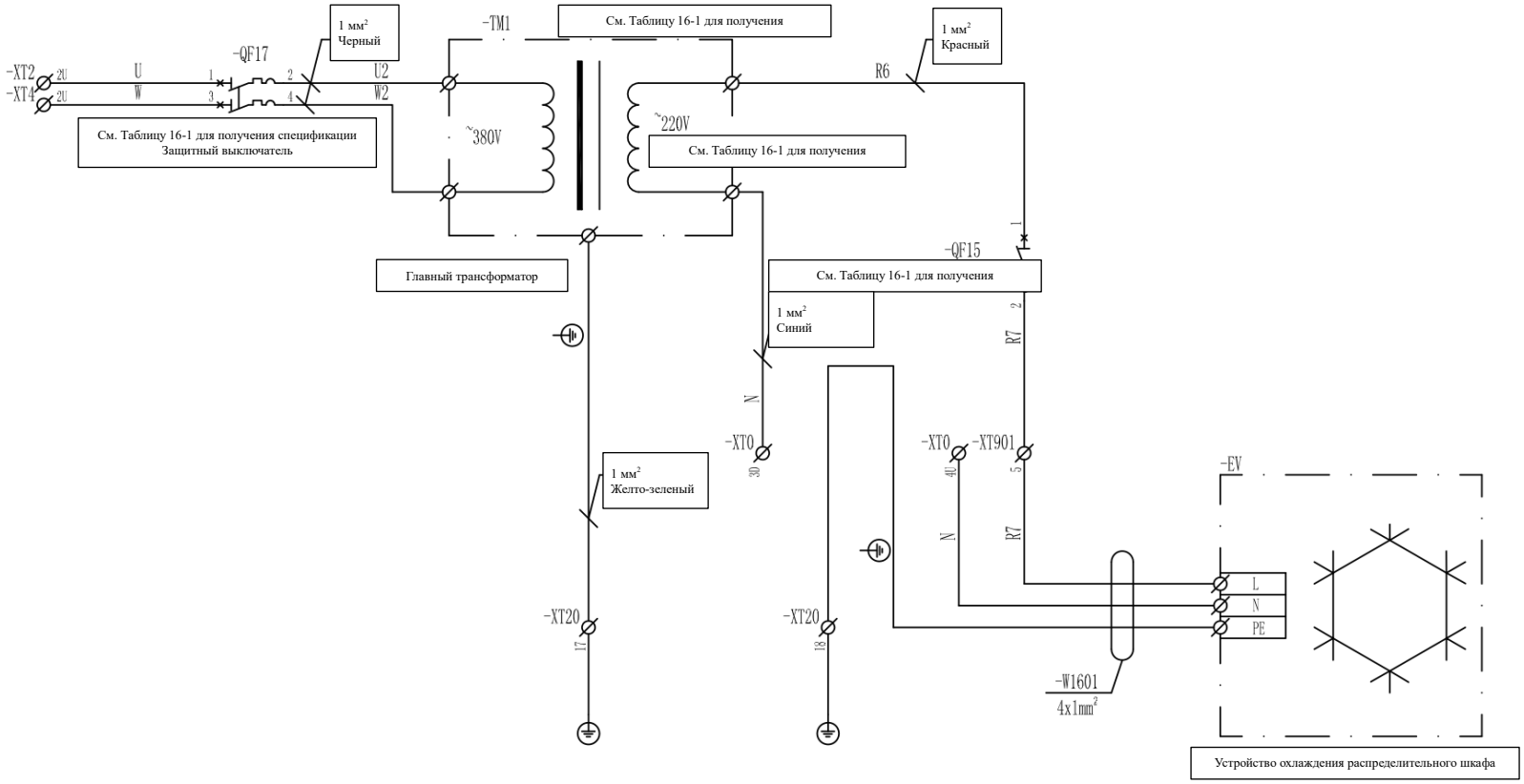
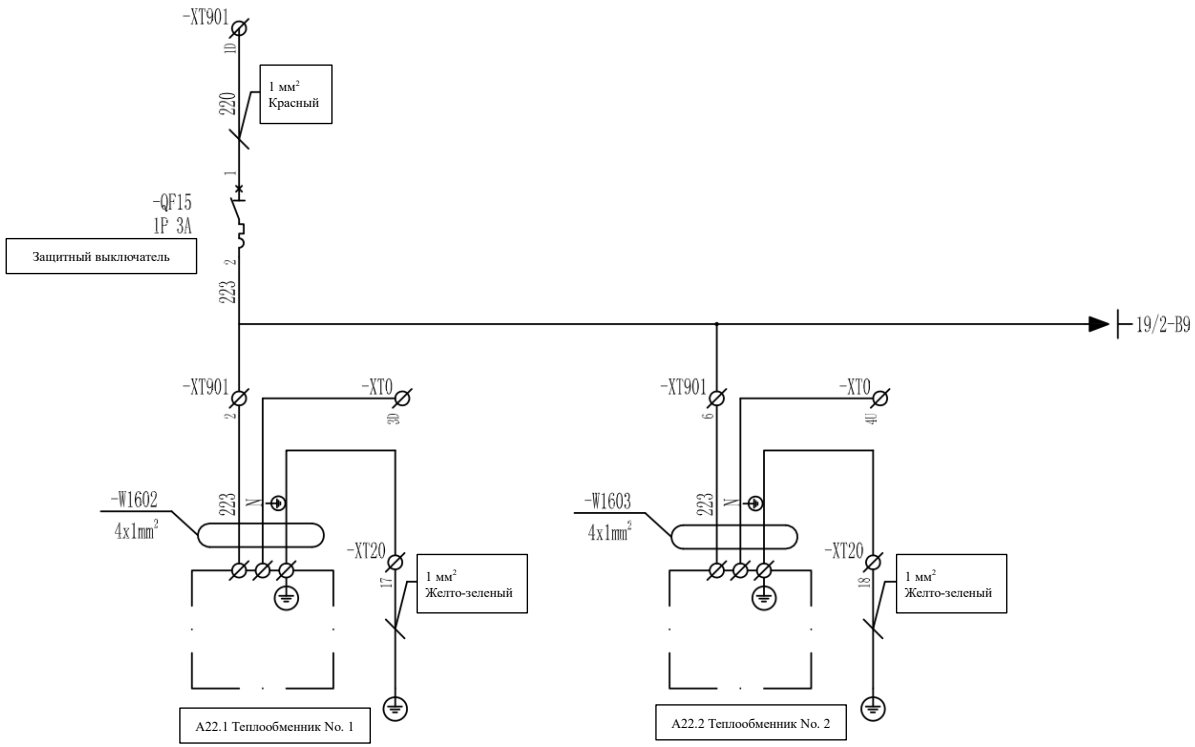


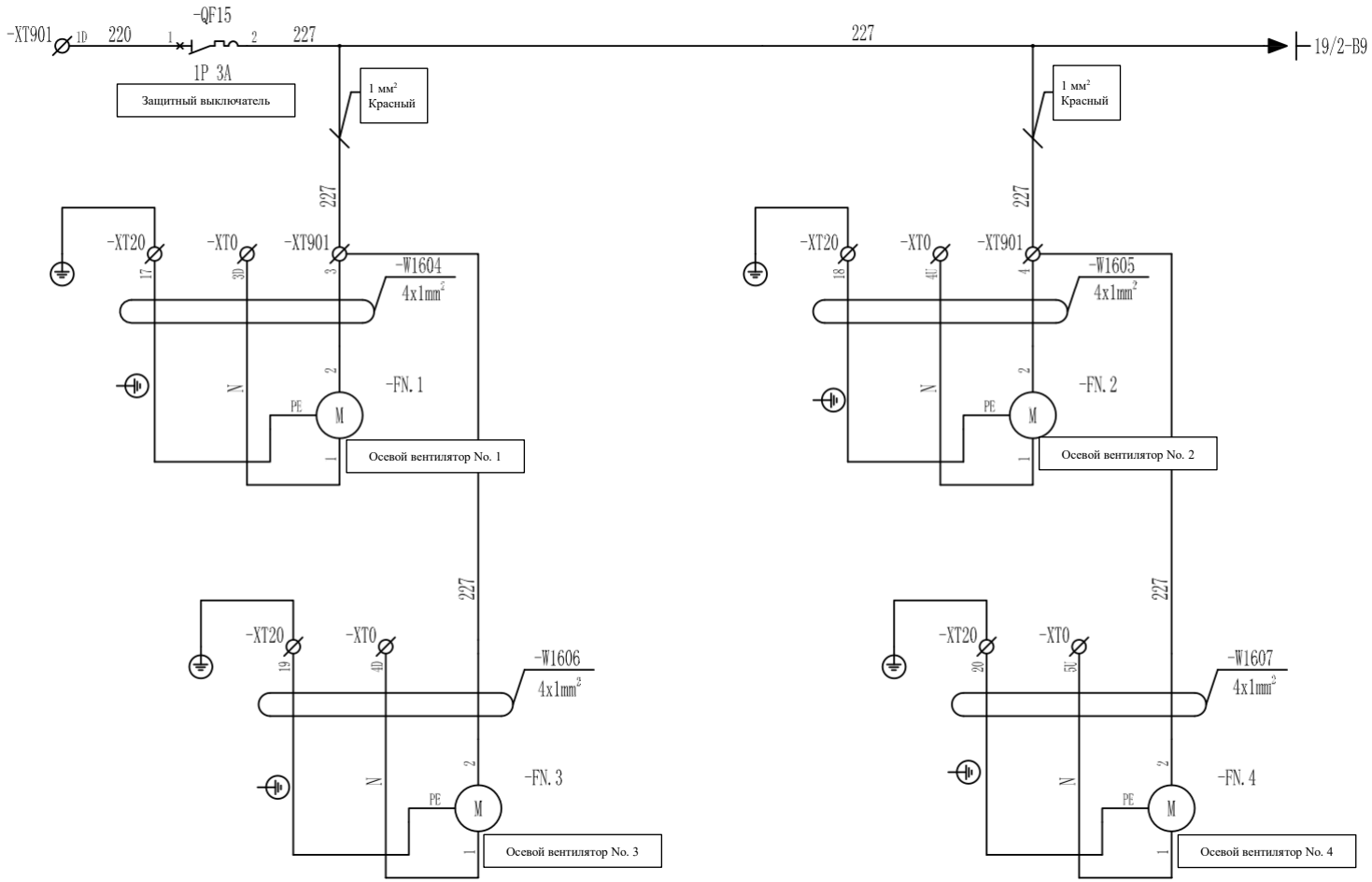
Таблица 16-1

PRH-05N	2P 3A	1P 3A	JBK5-500/220	500VA
PRH-3.5N				
PRH-2.8N				
Модель кондиционера воздуха	Спецификация -QF17	Спецификация -QF15	Модель трансформатора	Мощность ~220V

					No. рисунка	K32-18816-FC2				
					Название рисунка	Цепь устройства охлаждения распределительного шкафа	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

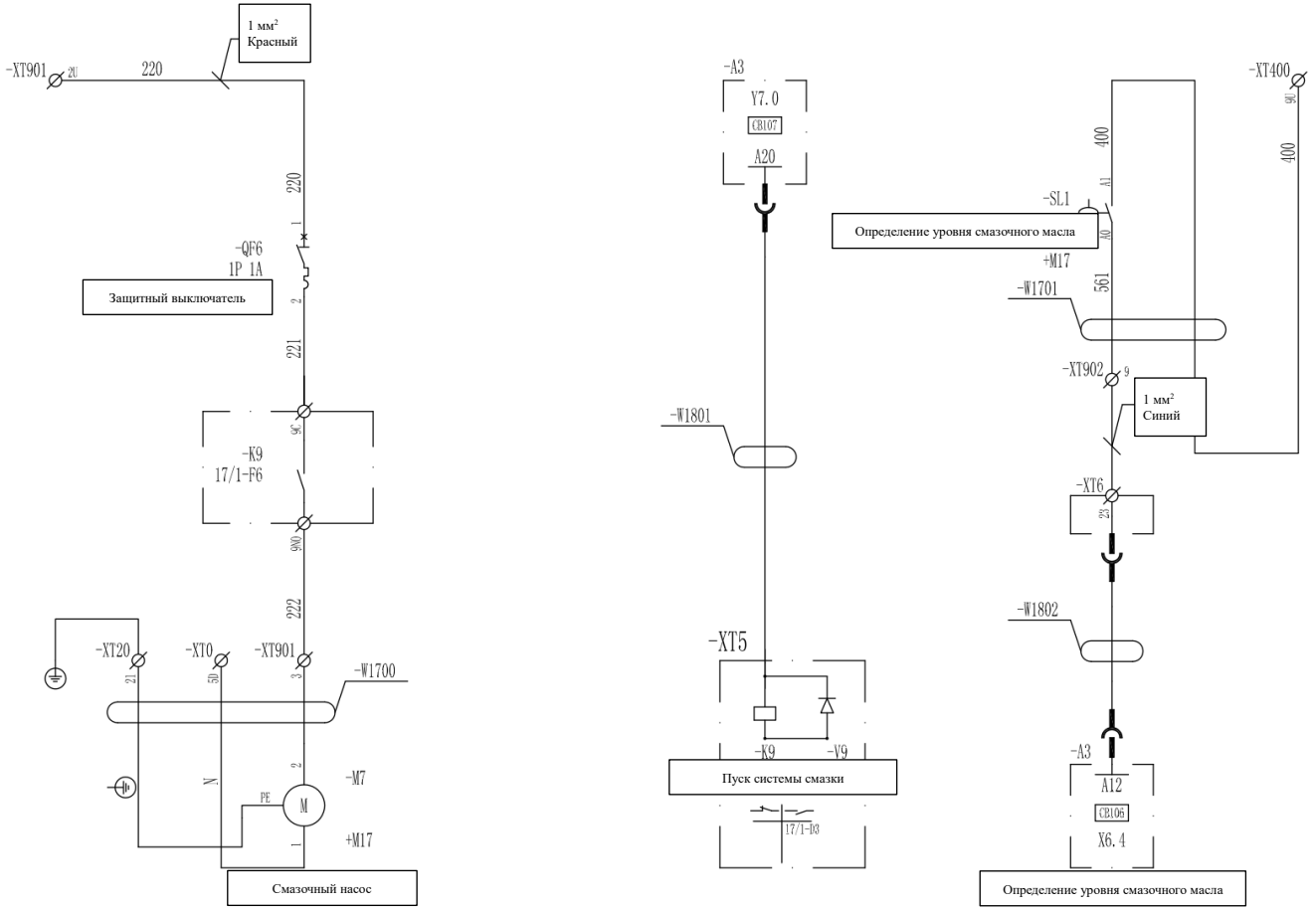


					No. рисунка	K32-18816-FC2				
					Название рисунка	Цепь устройства охлаждения распределительного шкафа	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

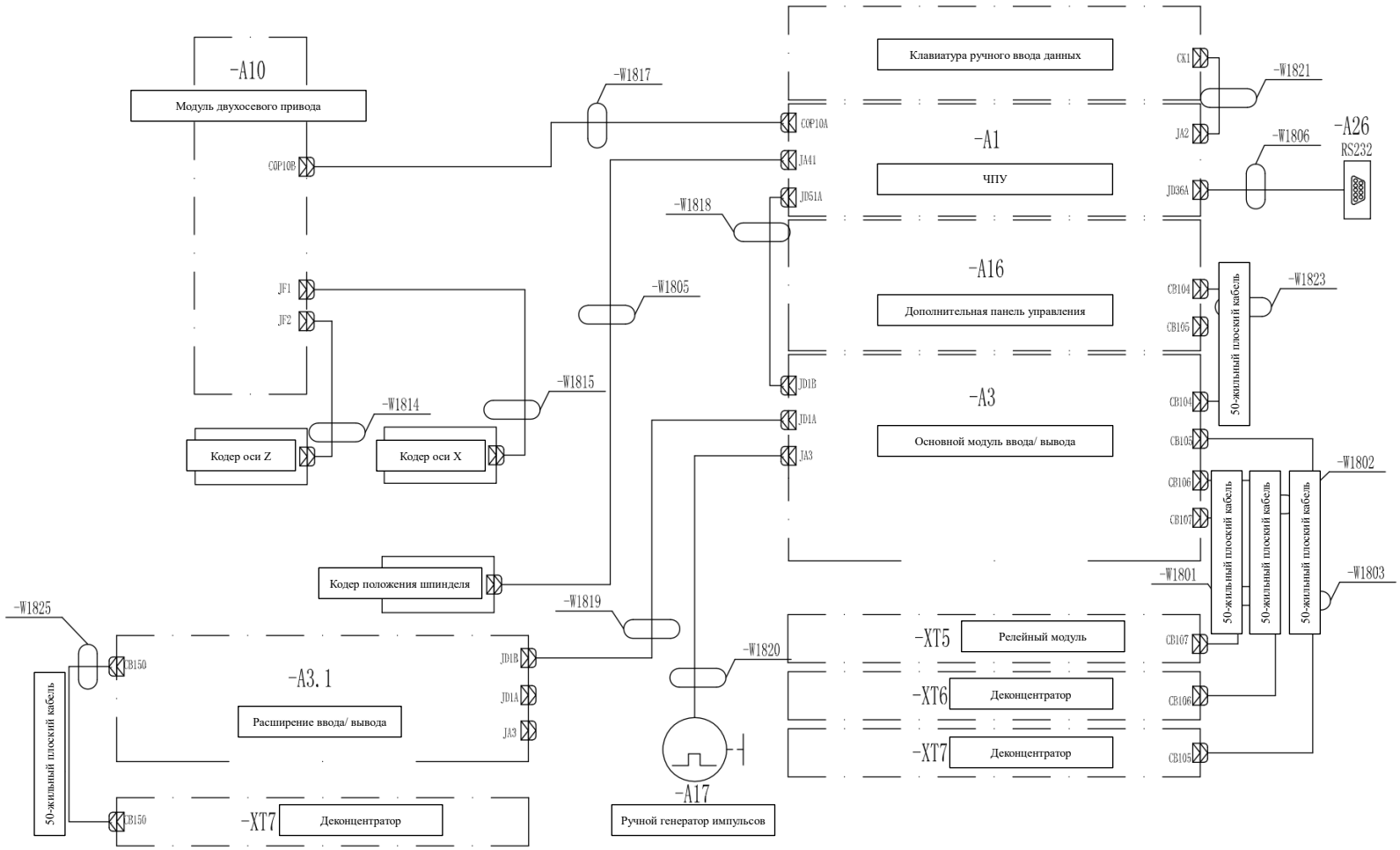


Примечание:
В распределительном шкафу с одной дверцей необходимо использовать два осевых вентилятора.
В распределительном шкафу с двумя дверцами необходимо использовать четыре осевых вентилятора.

					No. рисунка	K32-18816-FC2				
					Название рисунка	Цепь устройства охлаждения распределительного шкафа	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3

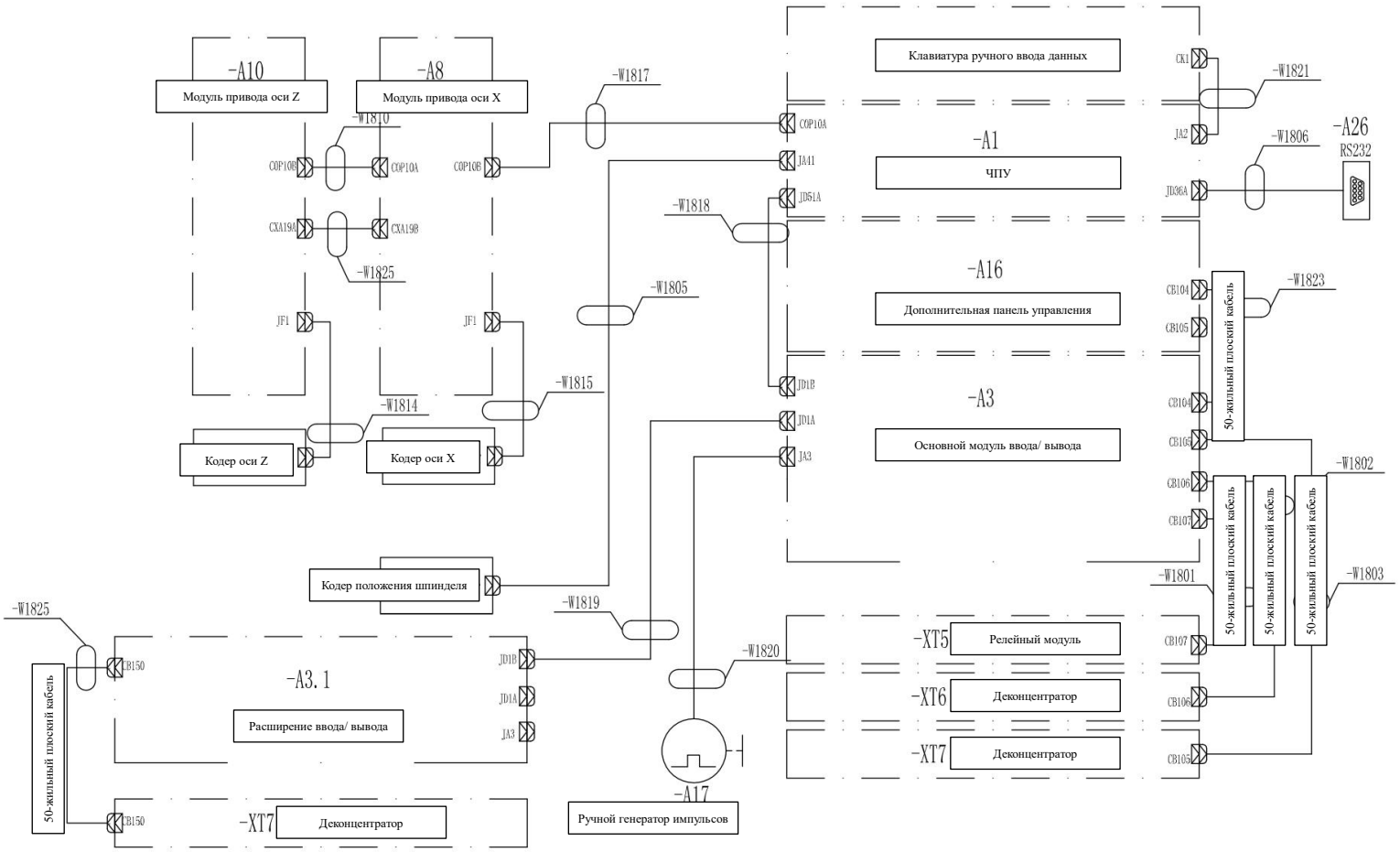


					No. рисунка	K32-18817-FC2				
					Название рисунка	Цепь смазочного насоса	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



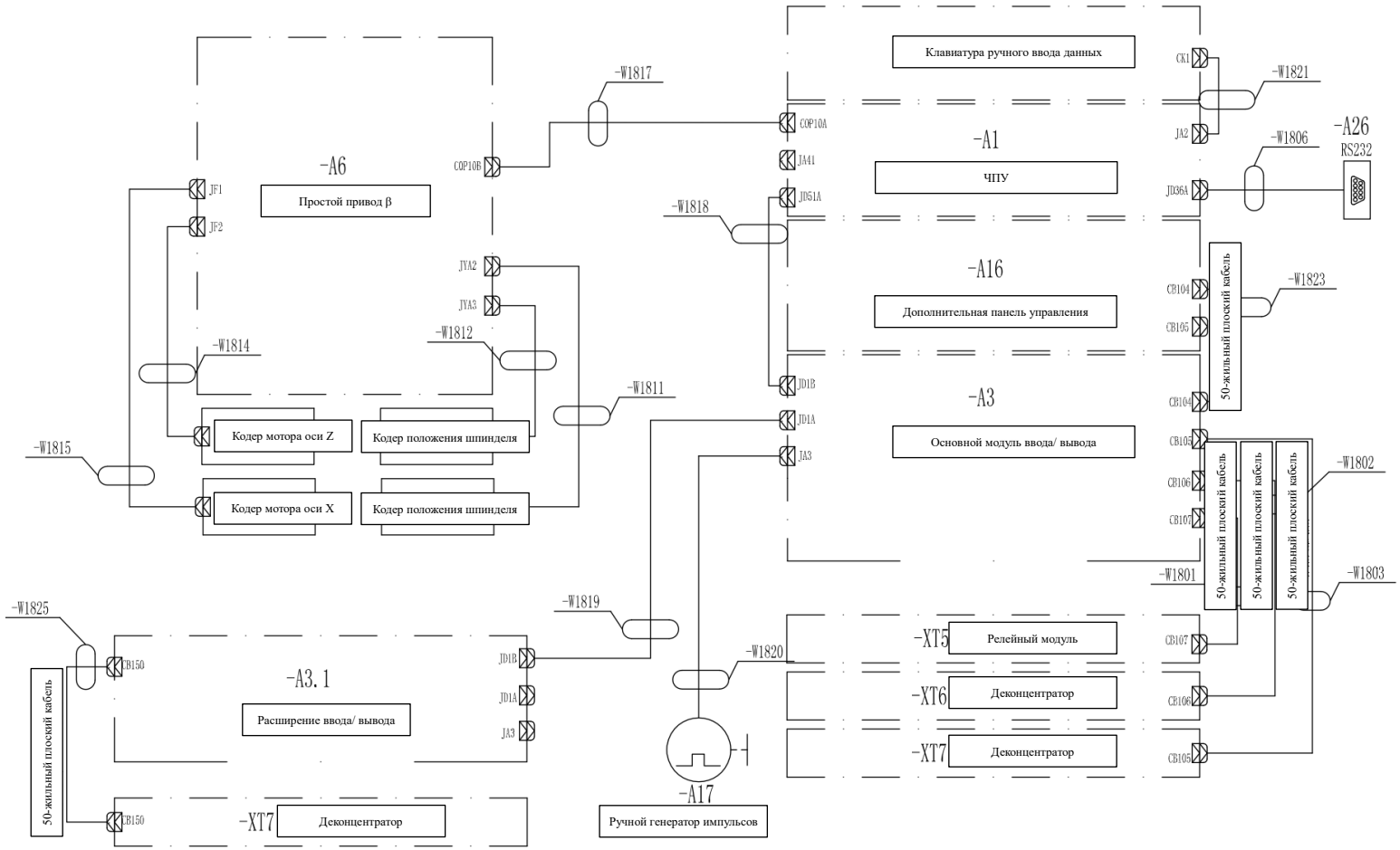
Примечание: данная схема подключения используется только для неоригинального шпинделя с сервоприводом βi и двойной оси подачи FANUC.

					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Подключение компонентов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



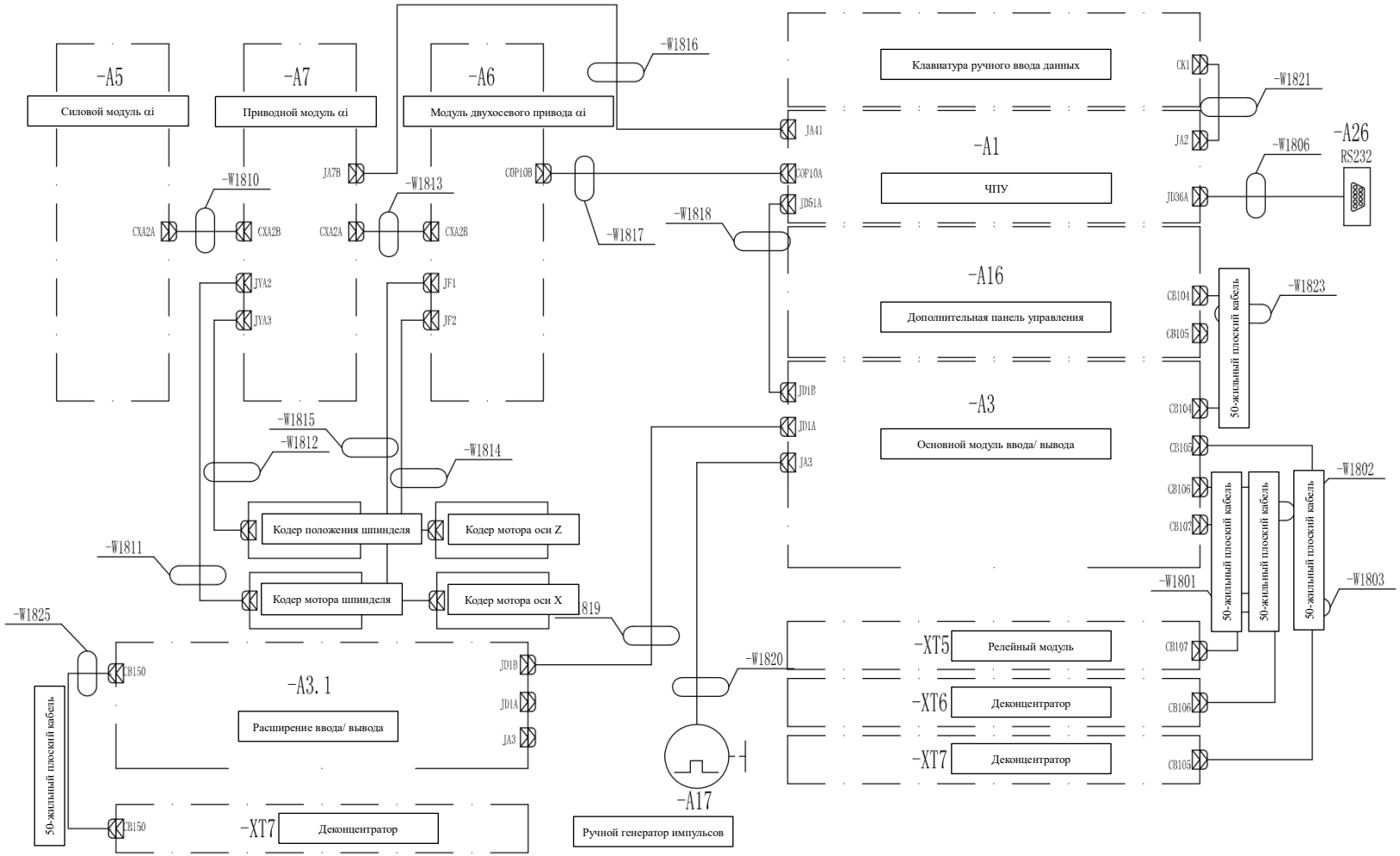
Примечание: данная схема подключения используется только для неоригинального шпинделя с сервоприводом βi и одной оси подачи FANUC.

					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Подключение компонентов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



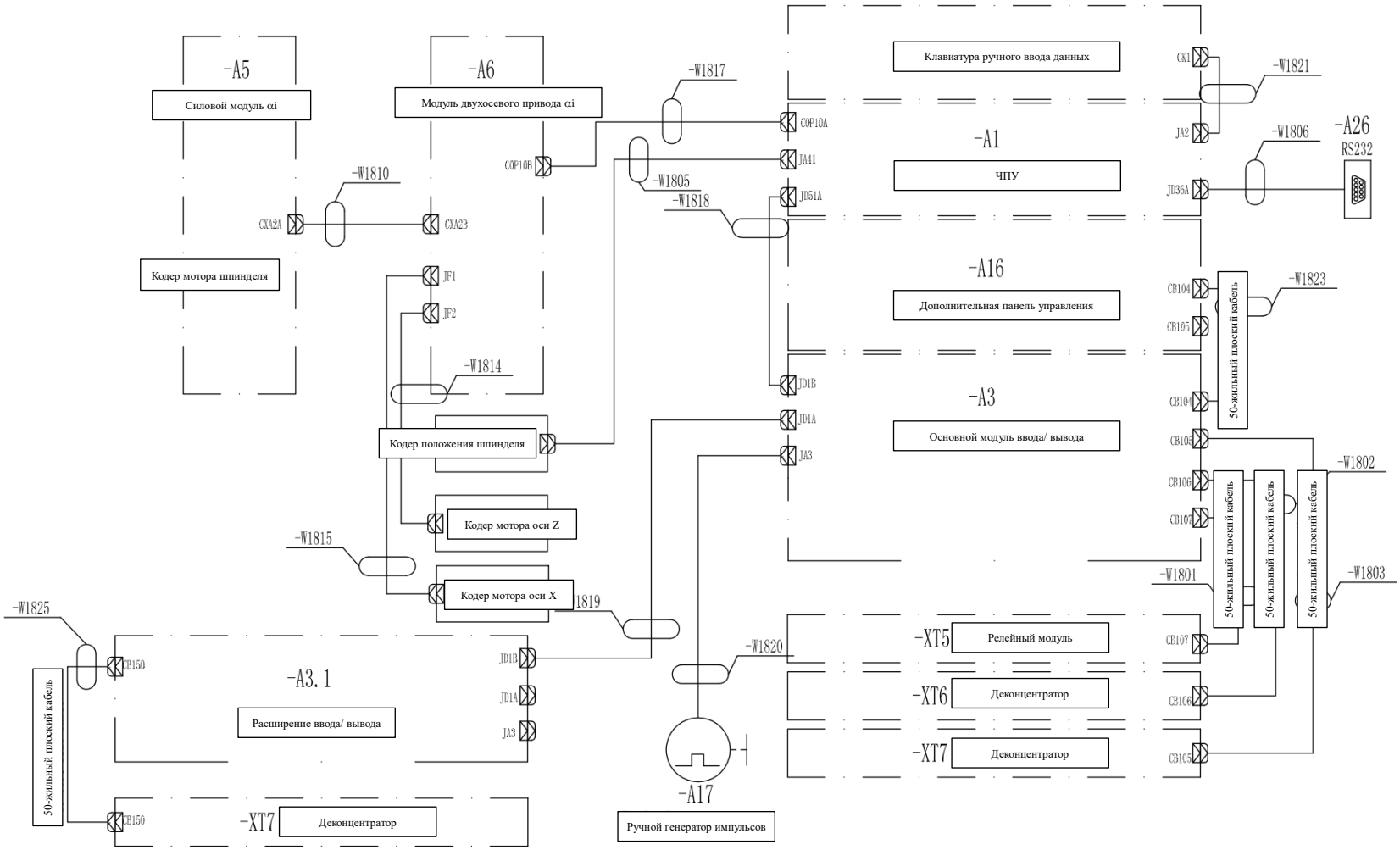
Примечание: данная схема подключения используется только для неоригинального шпинделя с сервоприводом βi FANUC.

					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Подключение компонентов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3



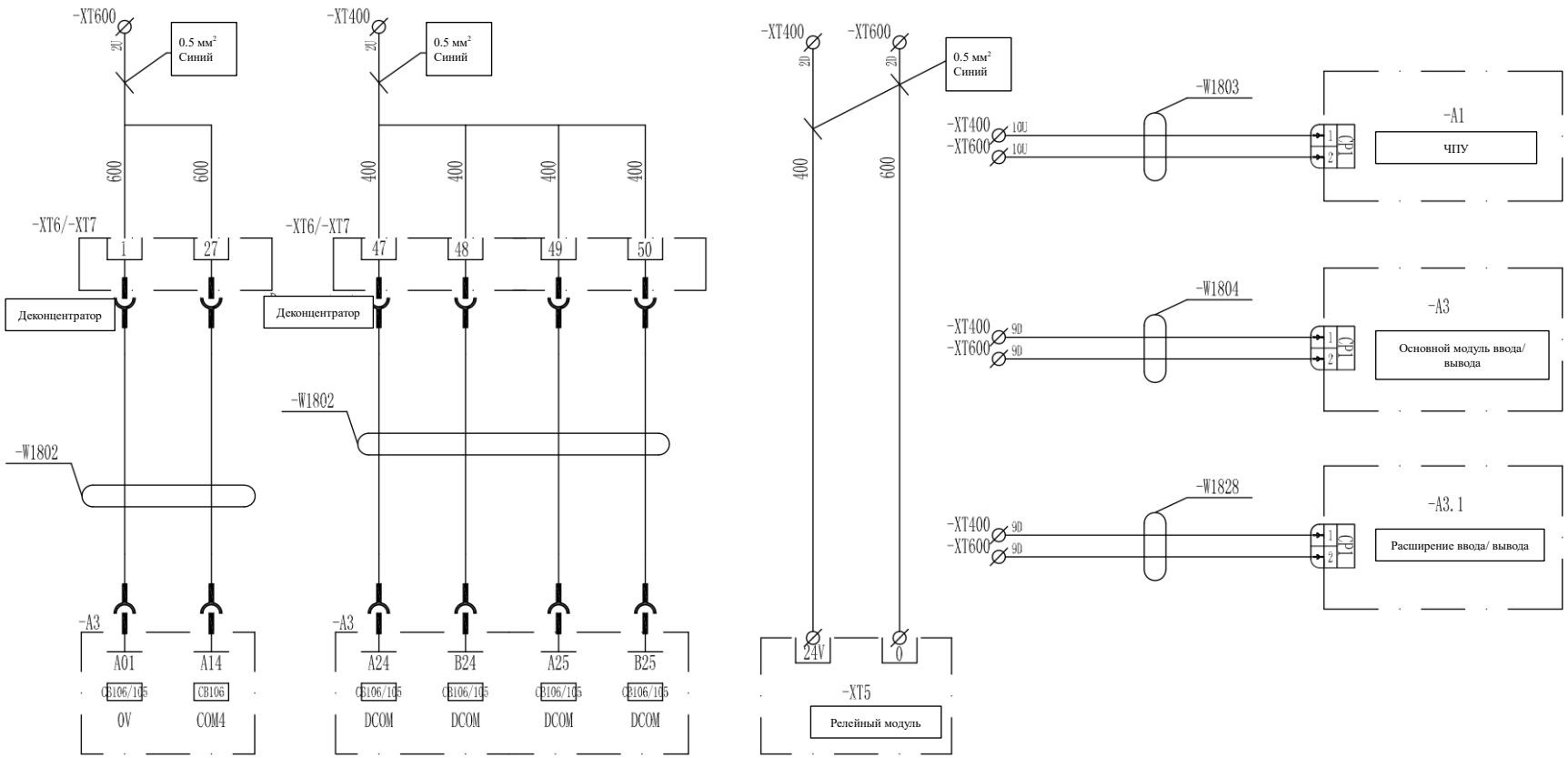
Примечание: данная схема подключения используется только для оригинального шпинделя с сервоприводом αi FANUC.

					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Подключение компонентов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	4

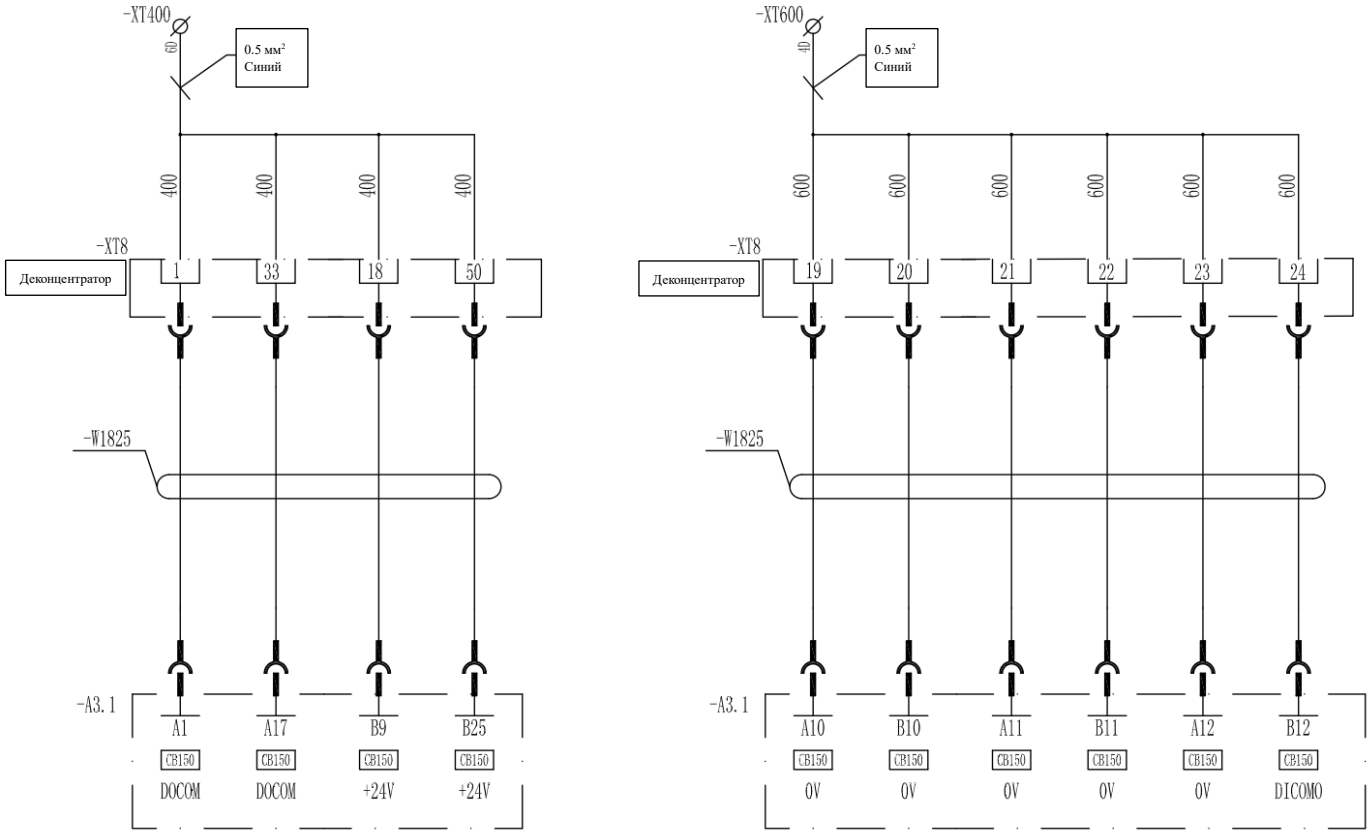


Примечание: данная схема подключения используется только для неоригинального шпинделя с сервоприводом αi FANUC.

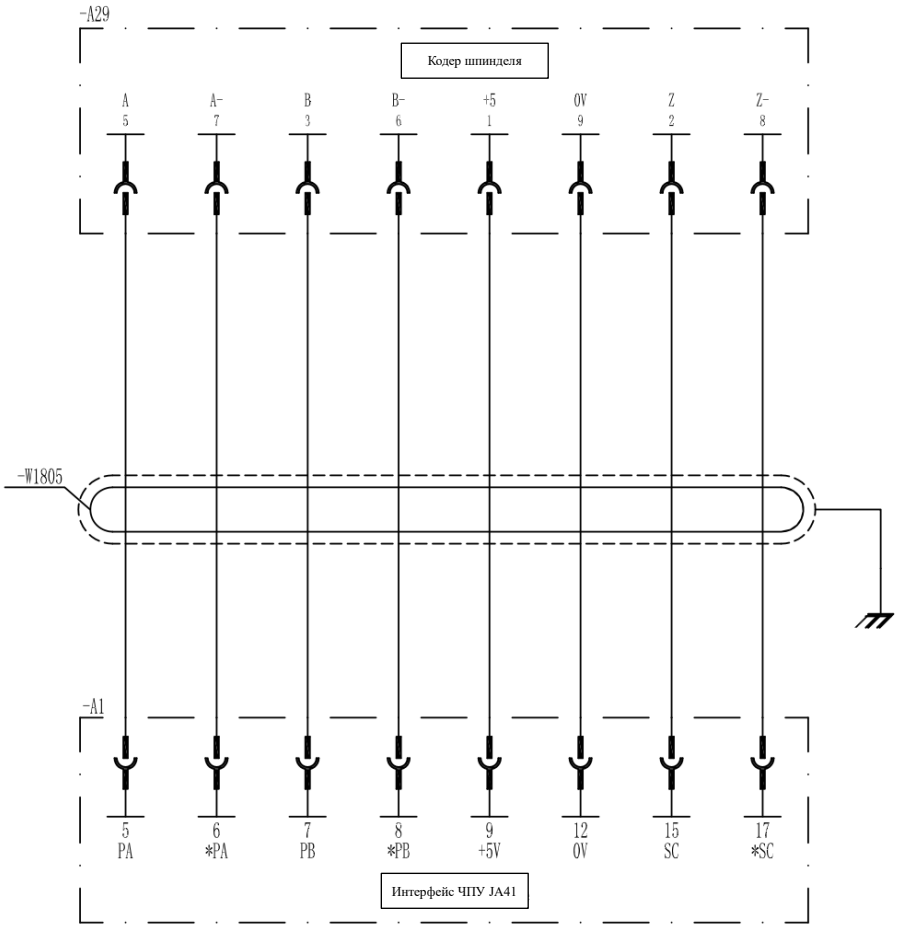
					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Подключение компонентов	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	5

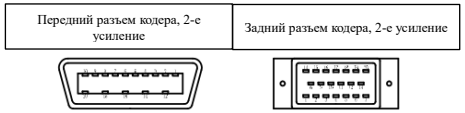


					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Включение питания ЧПУ и ввод/ вывод	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	6



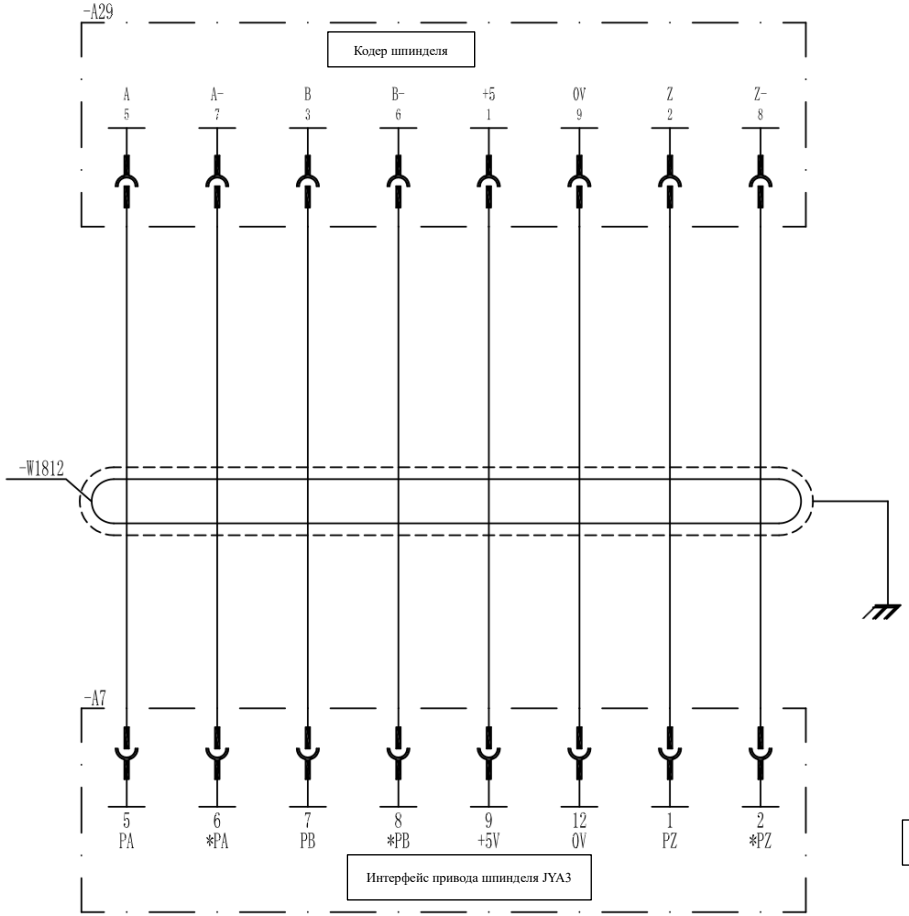
					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Включение питания расширения ввода/вывода	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	7

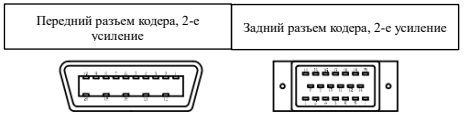




Примечание: данная схема подключения используется только для неоригинального кодера положения шпинделя FANUC.

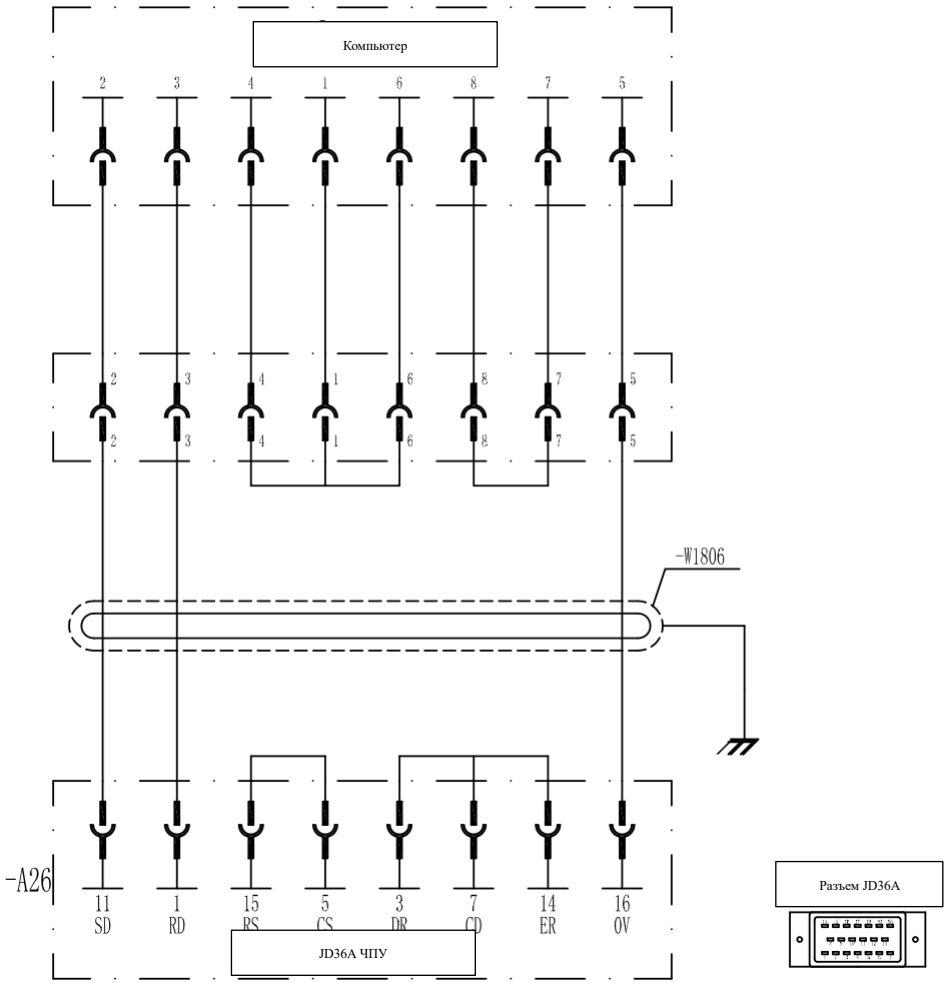
					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Сварная схема кодера шпинделя	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	8



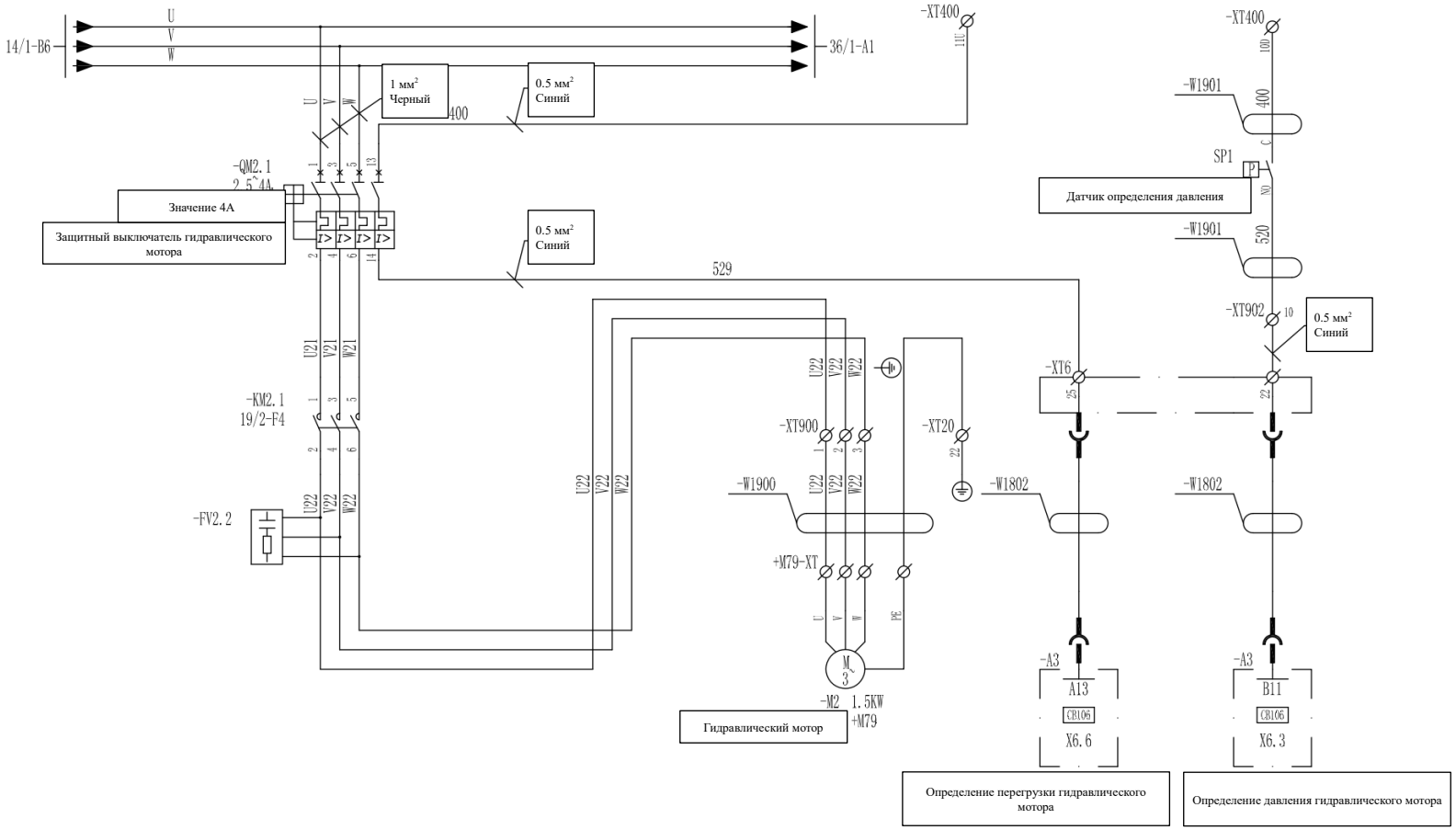


Примечание: данная схема подключения используется только для оригинального кодера положения шпинделя FANUC.

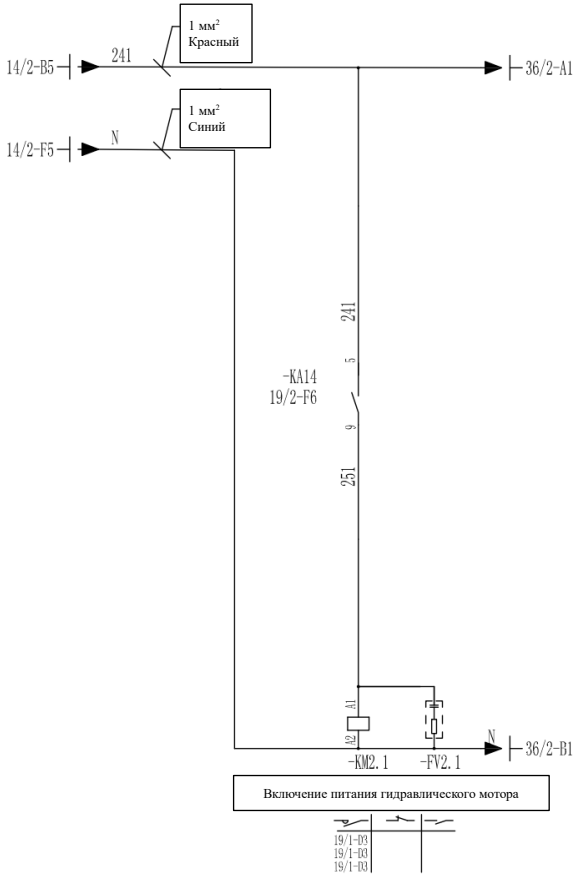
					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Сварная схема кодера шпинделя	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	9

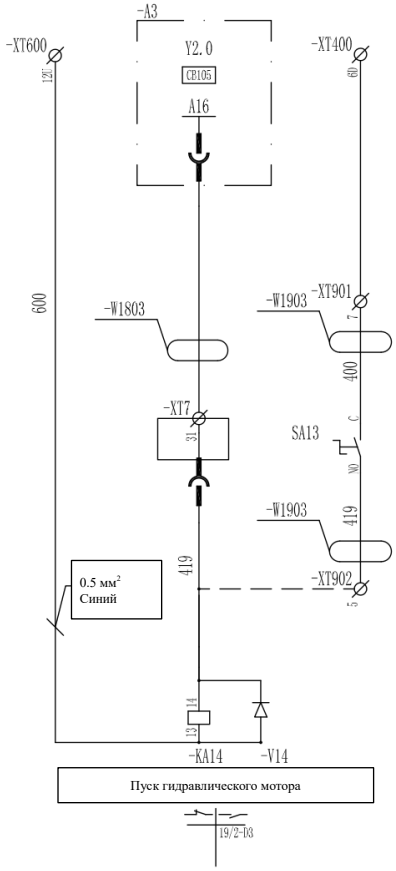


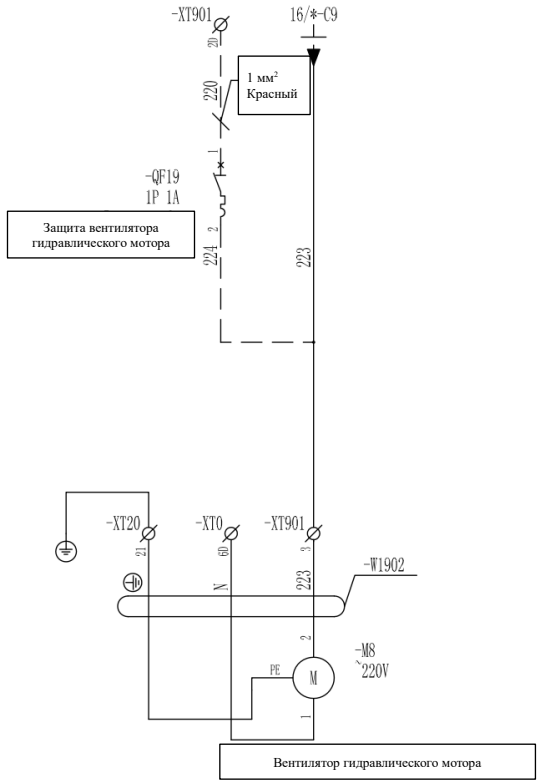
					No. рисунка	K32-18818-FC2				
					Название рисунка	Цепь передачи данных	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 10 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	10



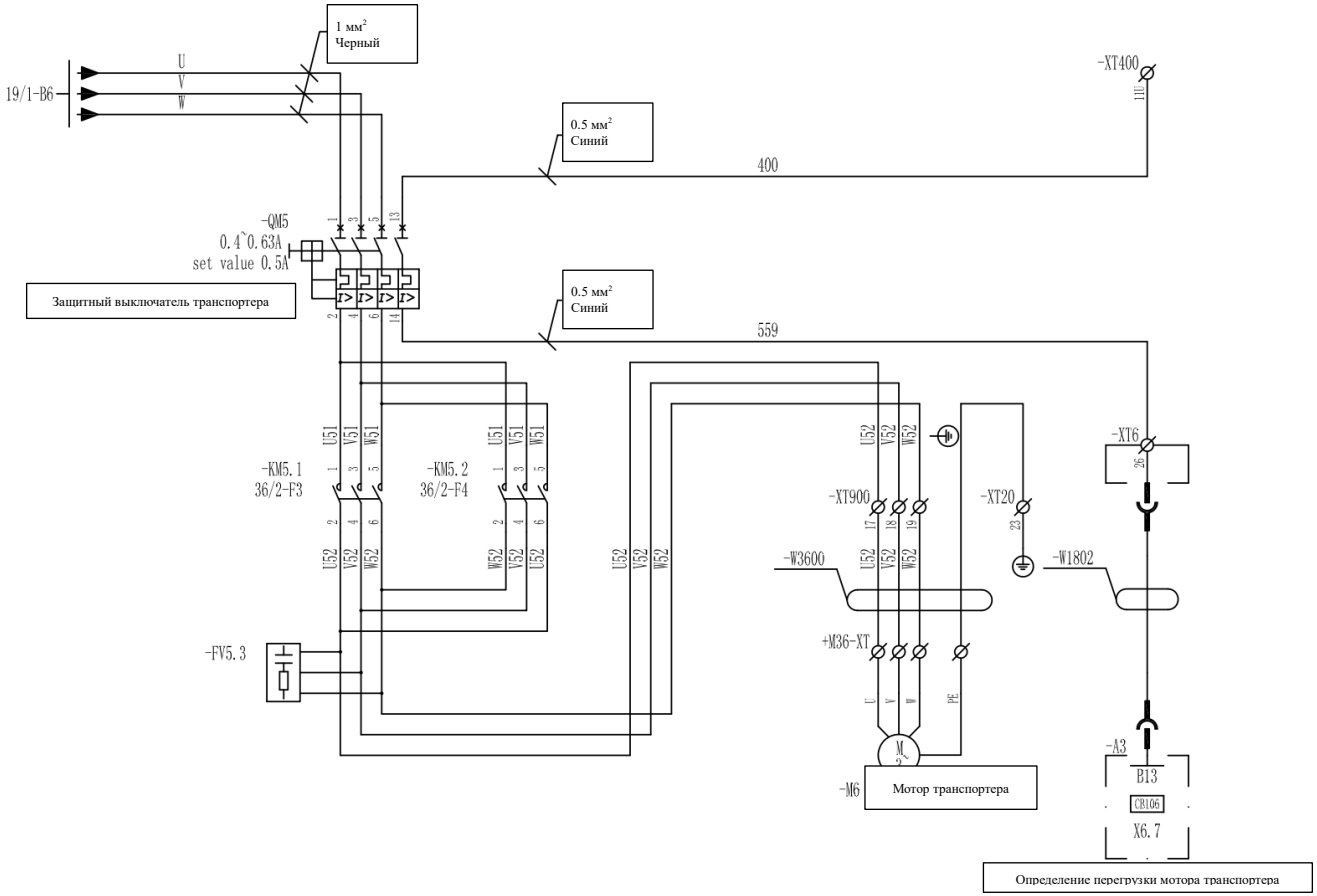
					No. рисунка	K32-18819-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлической системы	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



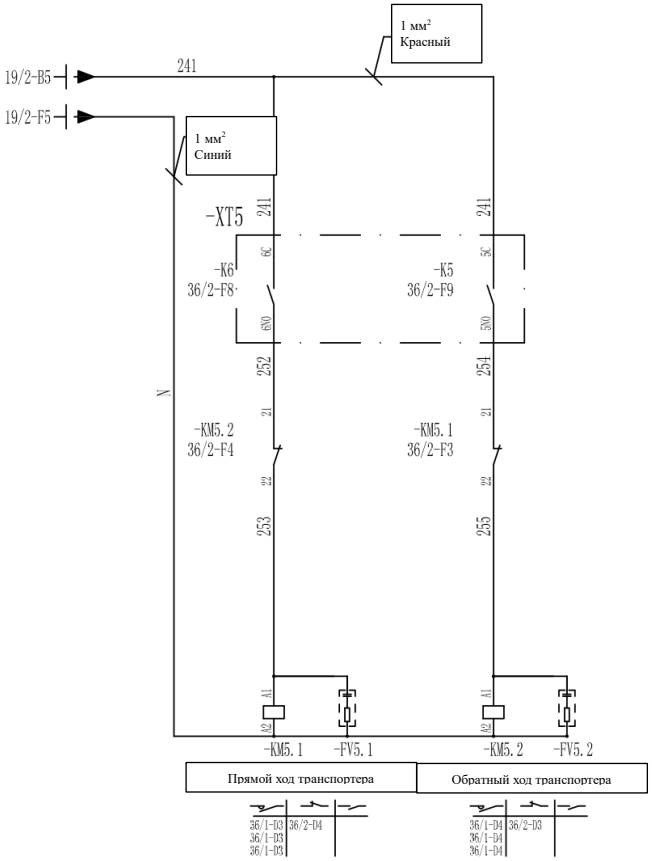


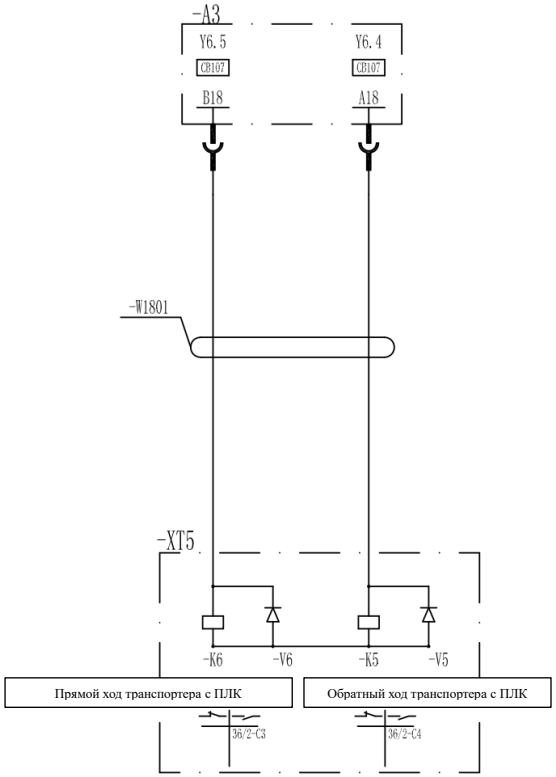


					No. рисунка	K32-18819-FC2				
					Название рисунка	Цепь гидравлической системы	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

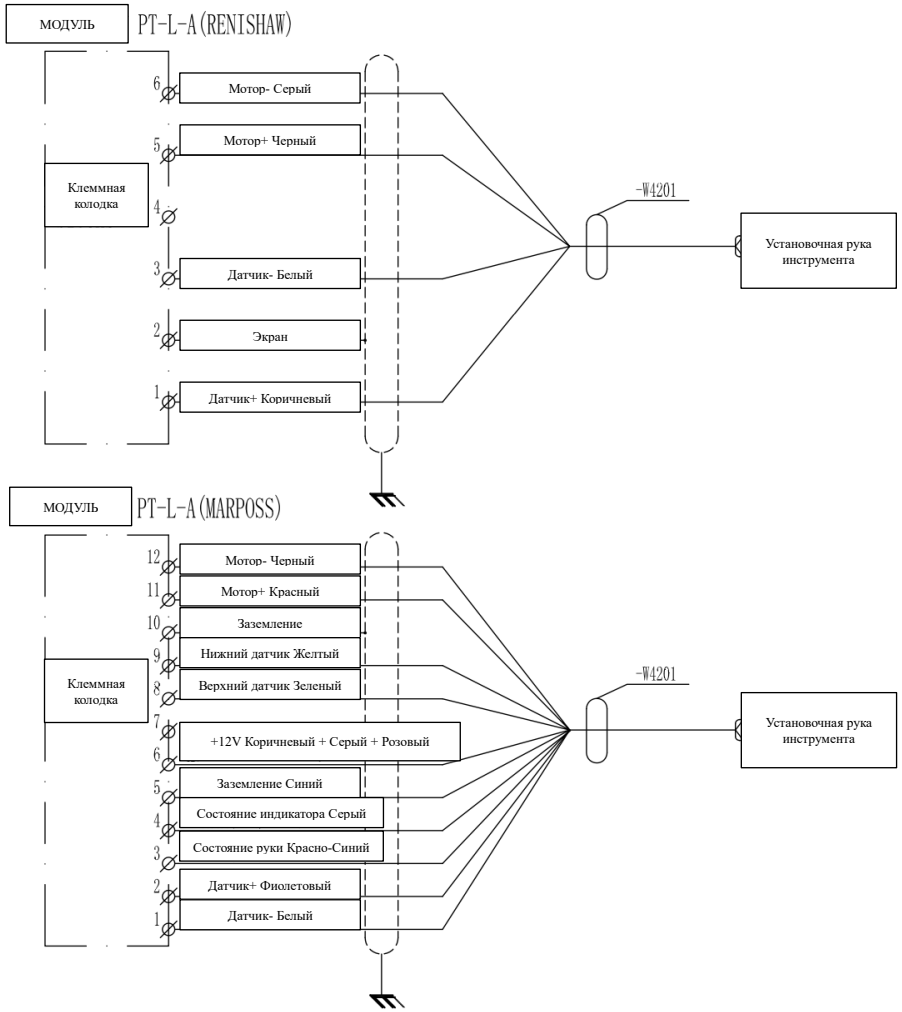


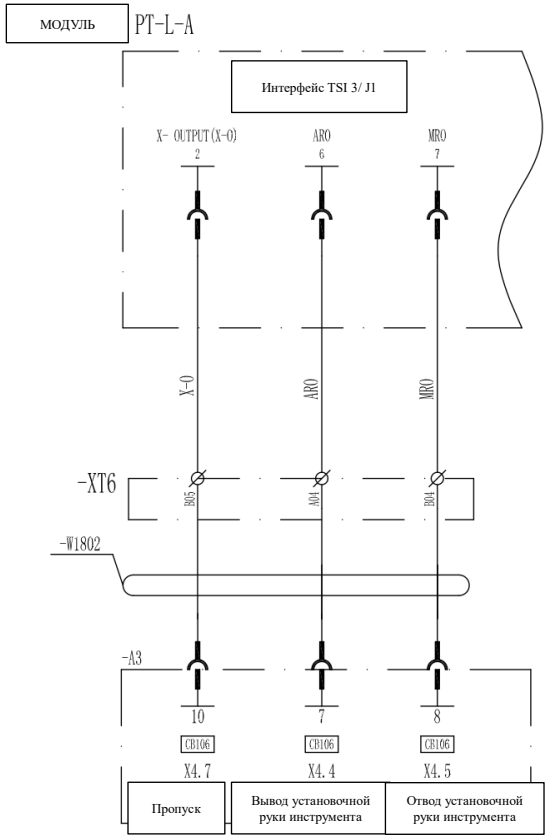
					No. рисунка	K32-18836-FC2				
					Название рисунка	Цепь транспортера для удаления стружки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



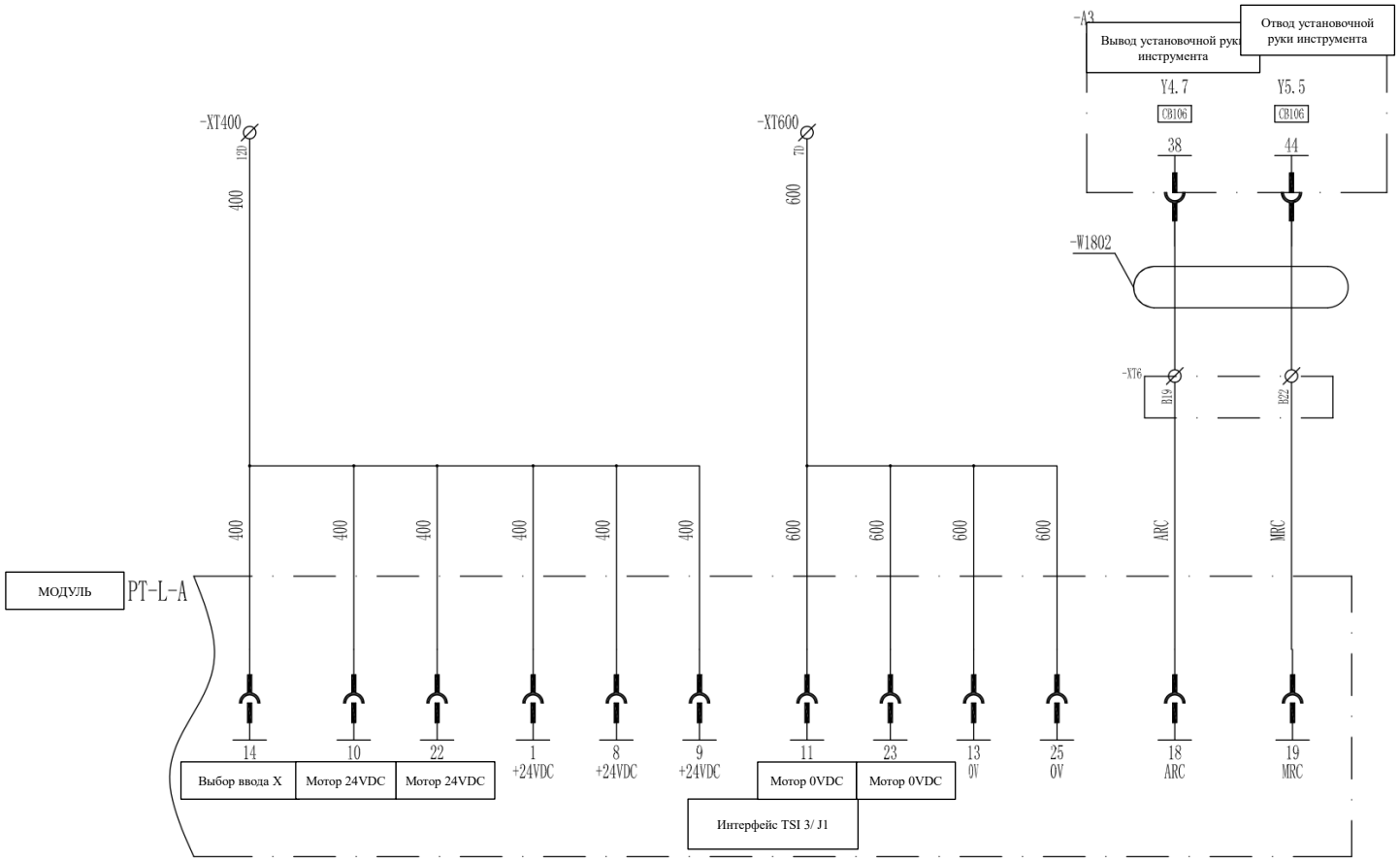


					No. рисунка	K32-18836-FC2				
					Название рисунка	Цепь транспортера для удаления стружки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

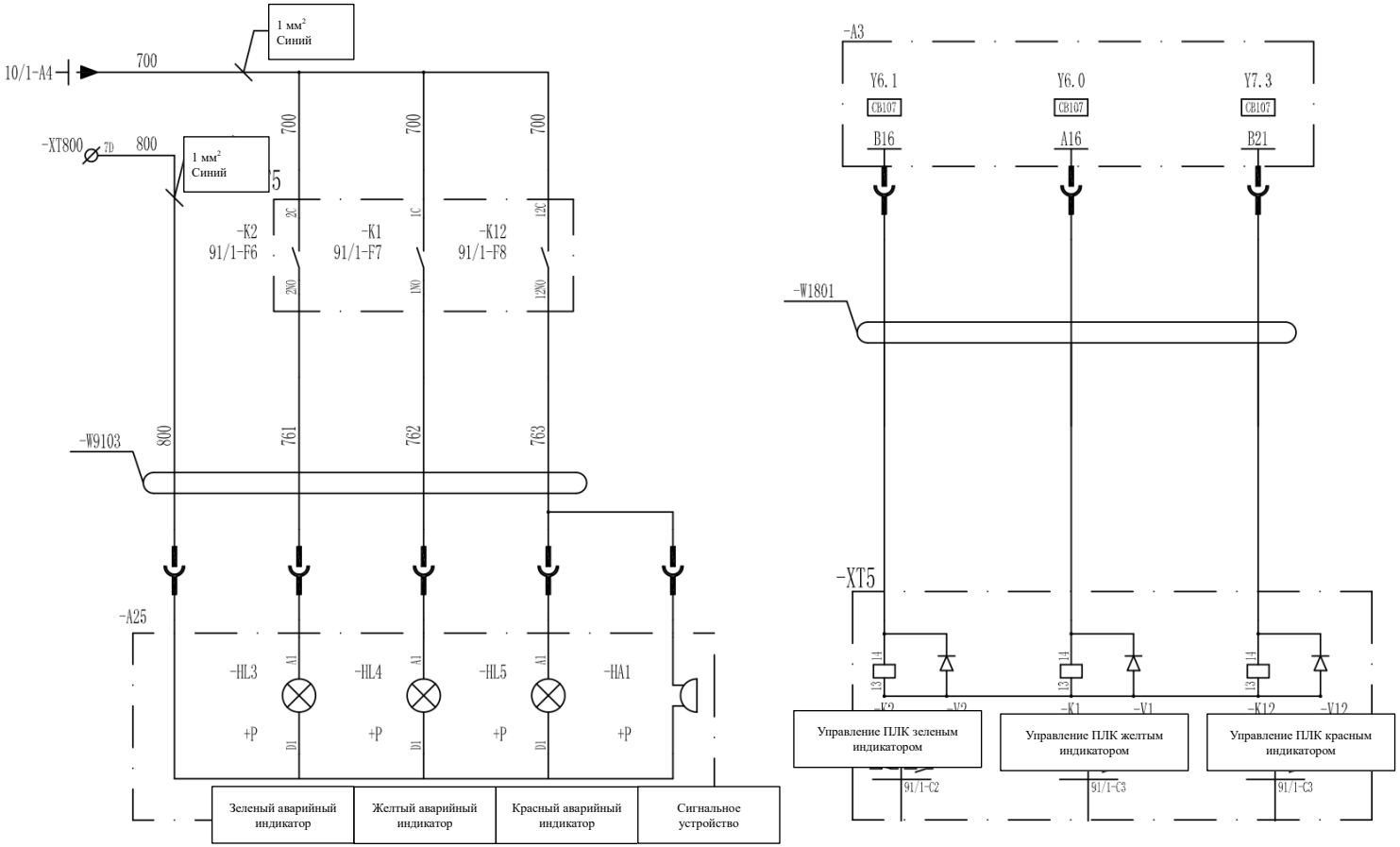




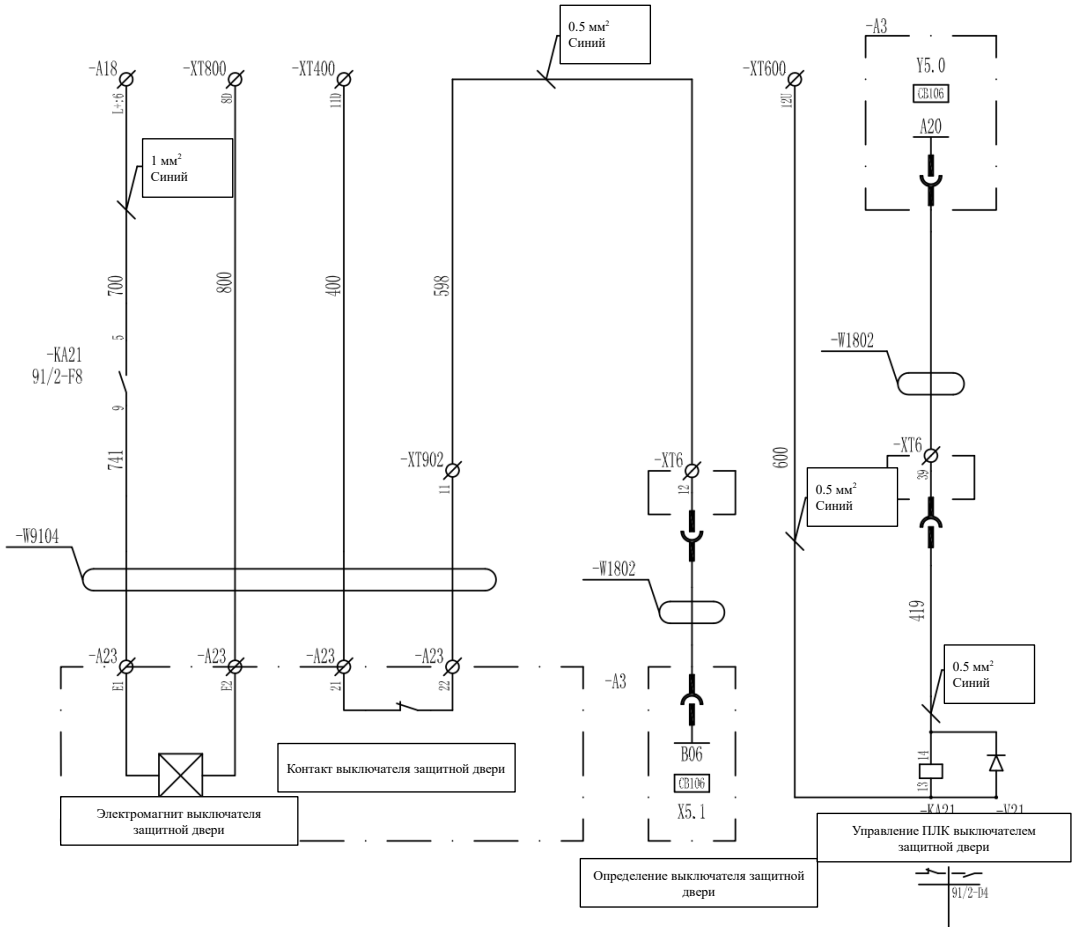
					No. рисунка	K32-18842-FC2				
					Название рисунка	Цепь PT-L-A	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



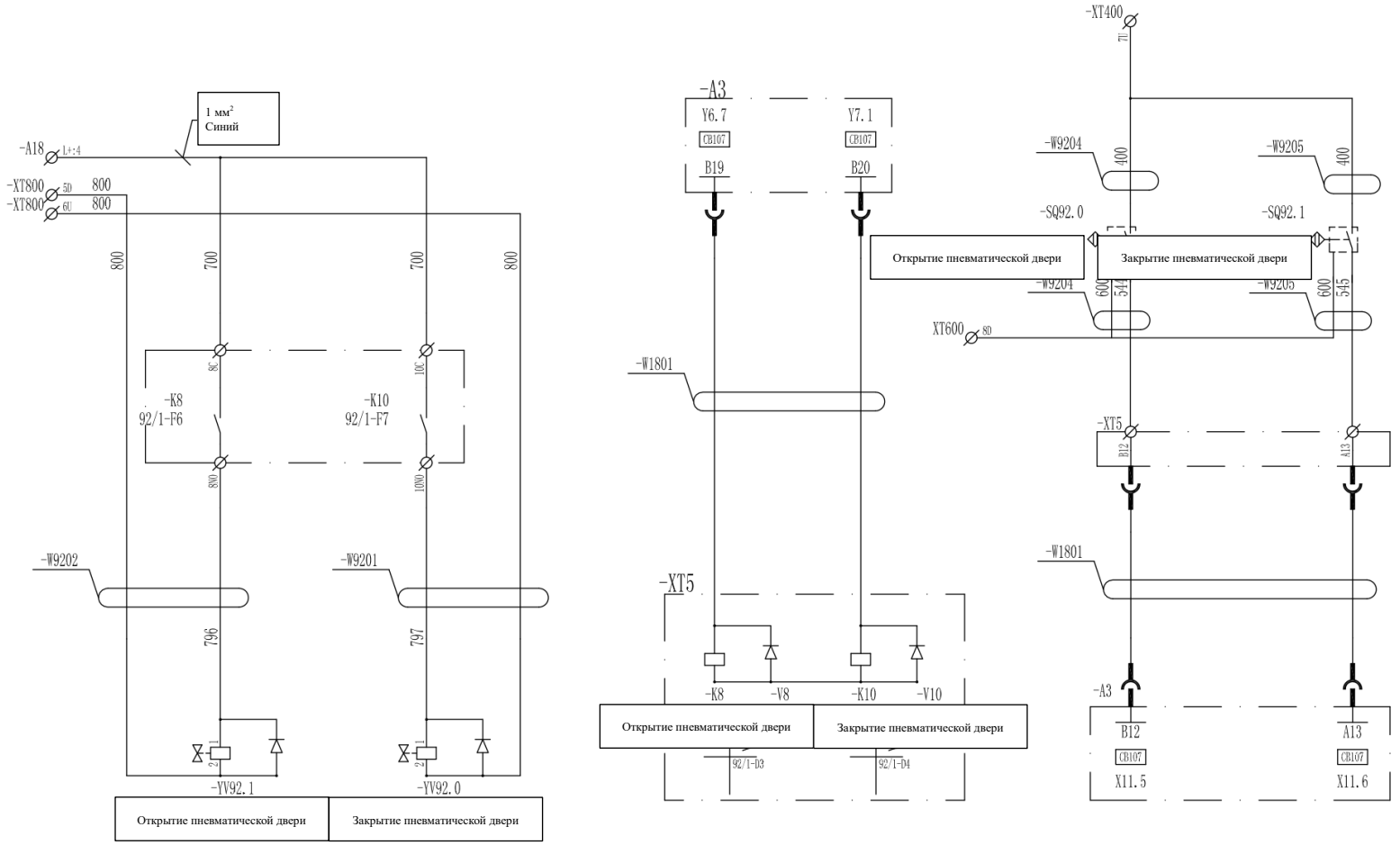
					No. рисунка	K32-18842-FC2				
					Название рисунка	Цепь PT-L-A	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2



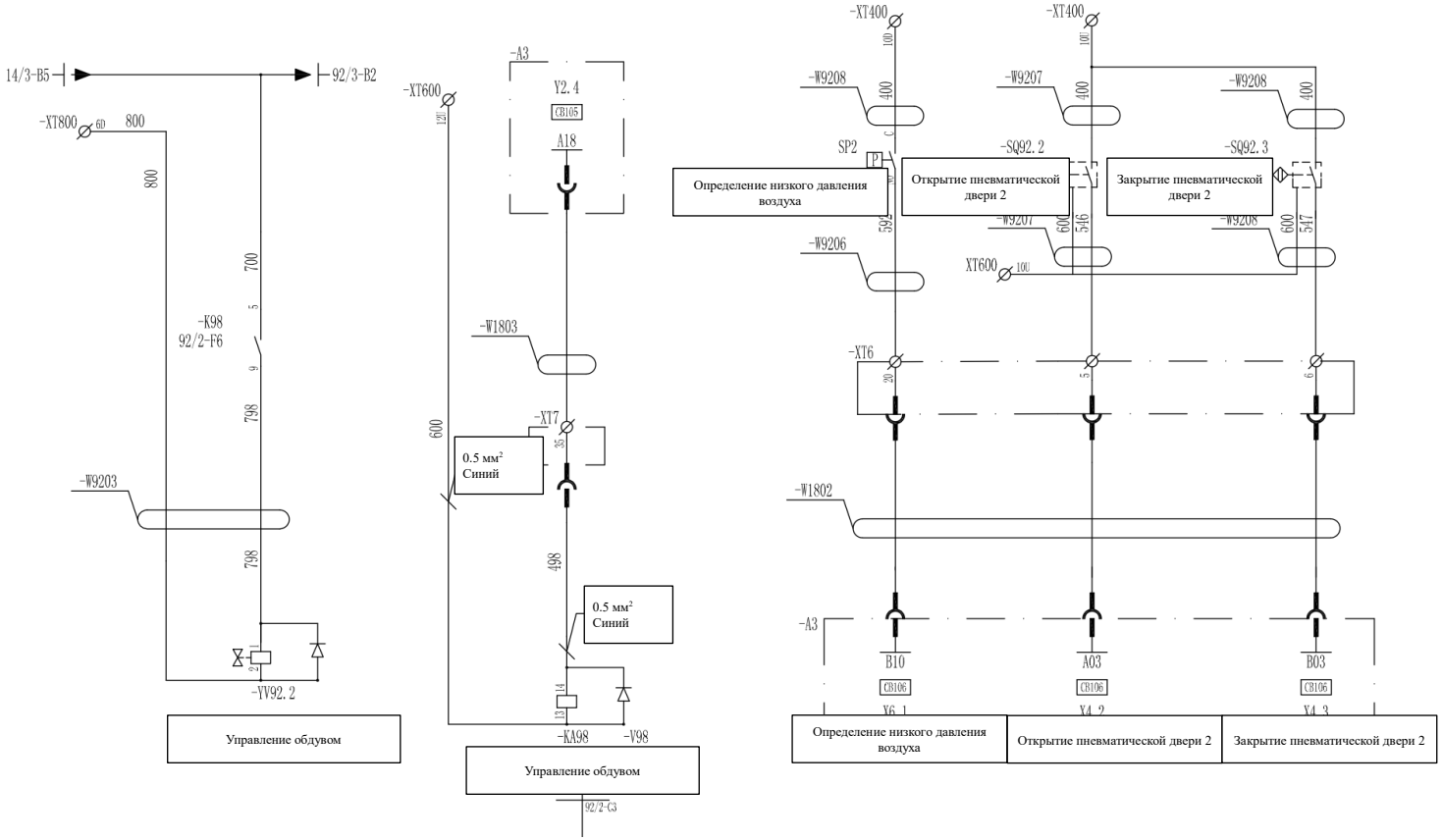
					No. рисунка	K32-18891-FC2				
					Название рисунка	Цепь аварийного индикатора	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



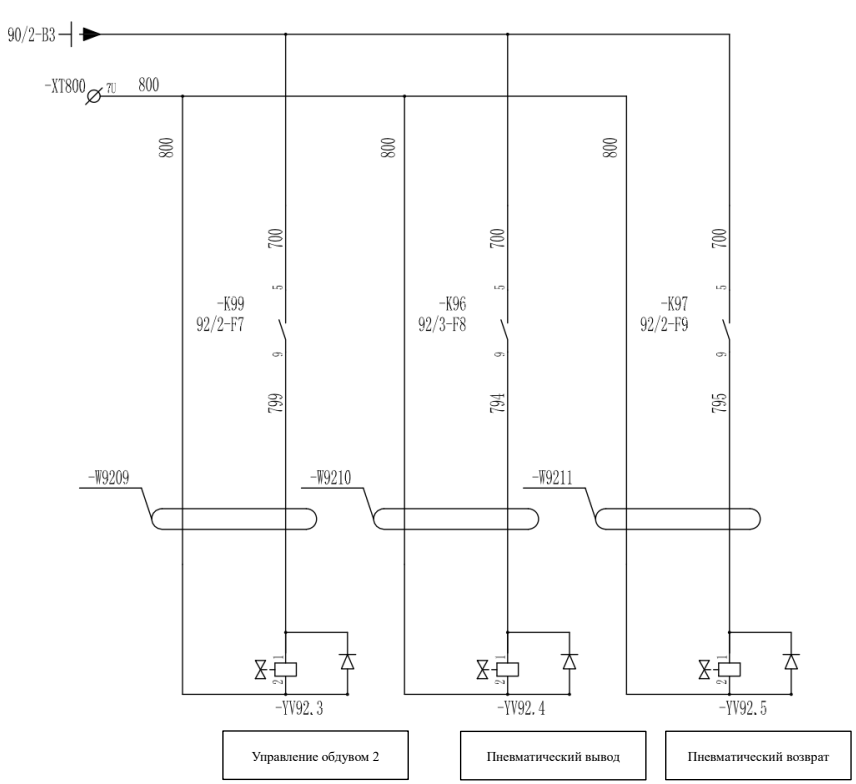
					No. рисунка	K32-18891-FC2				
					Название рисунка	Цепь защитной двери	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

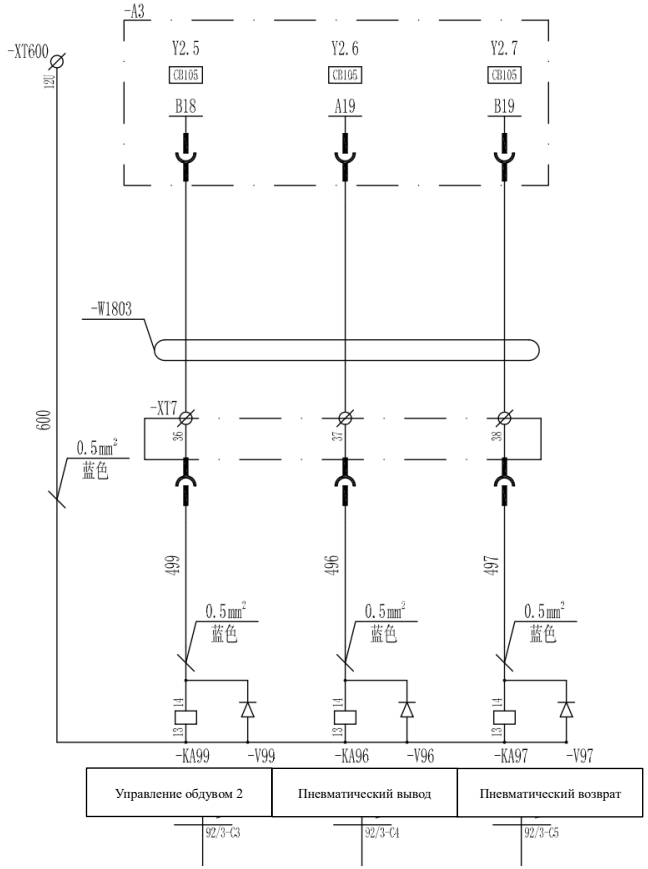


					No. рисунка	K32-18892-FC2				
					Название рисунка	Цепь пневматической цепи	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1

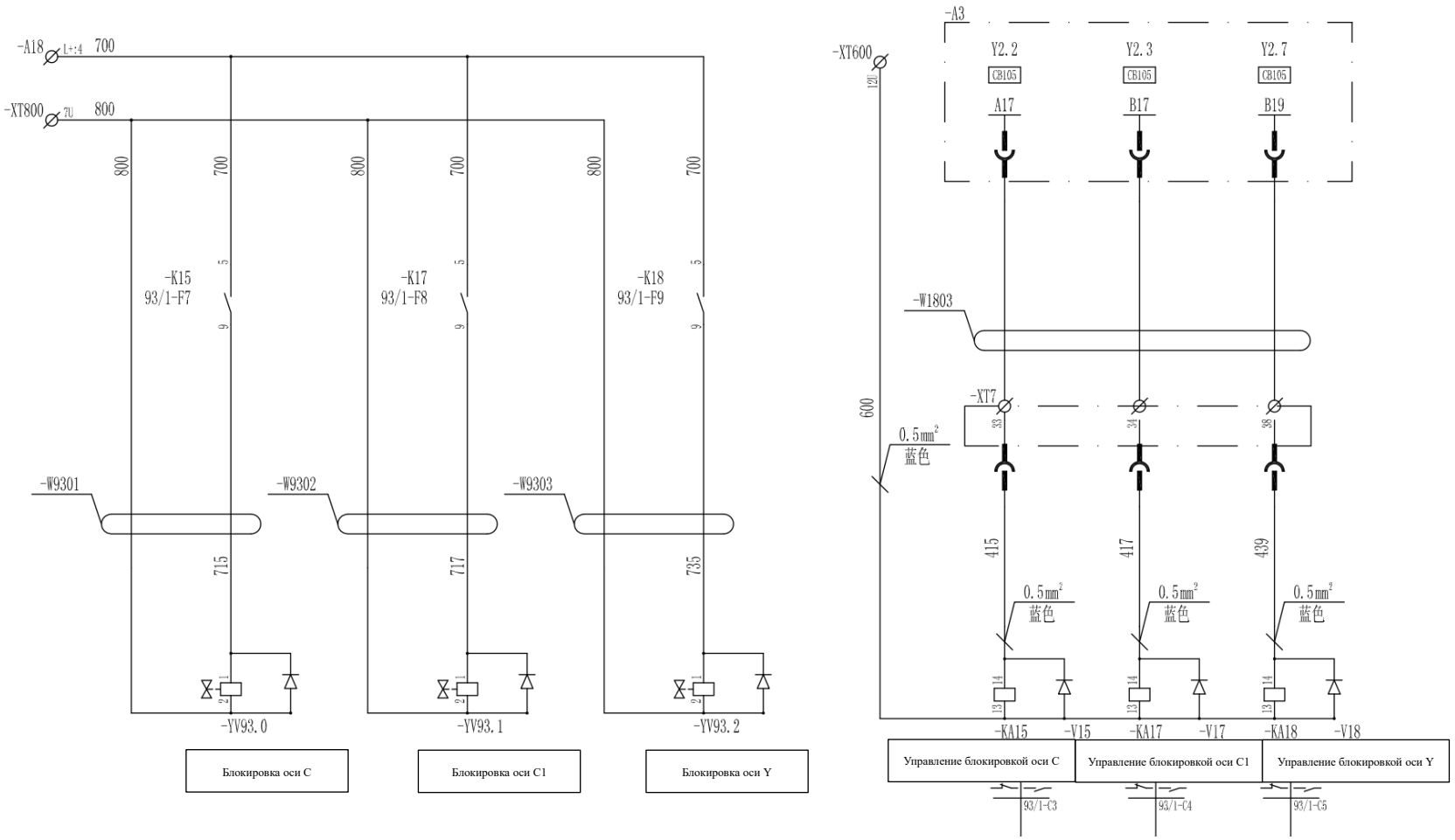


					No. рисунка	K32-18892-FC2				
					Название рисунка	Цепь управления обдувом	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2

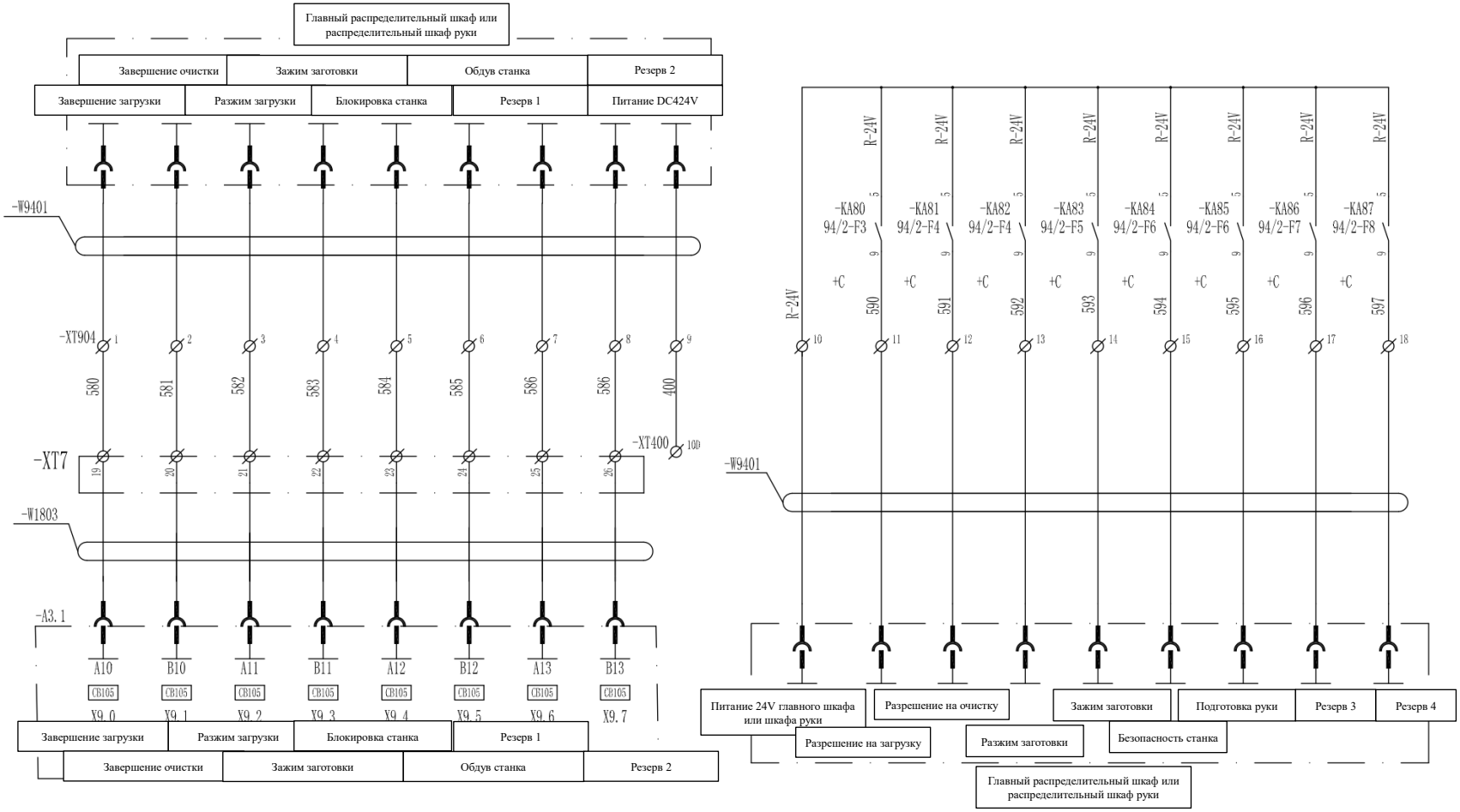




					No. рисунка	K32-18892-FC2				
					Название рисунка	Цепь пневматического регулирования	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 3 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	3

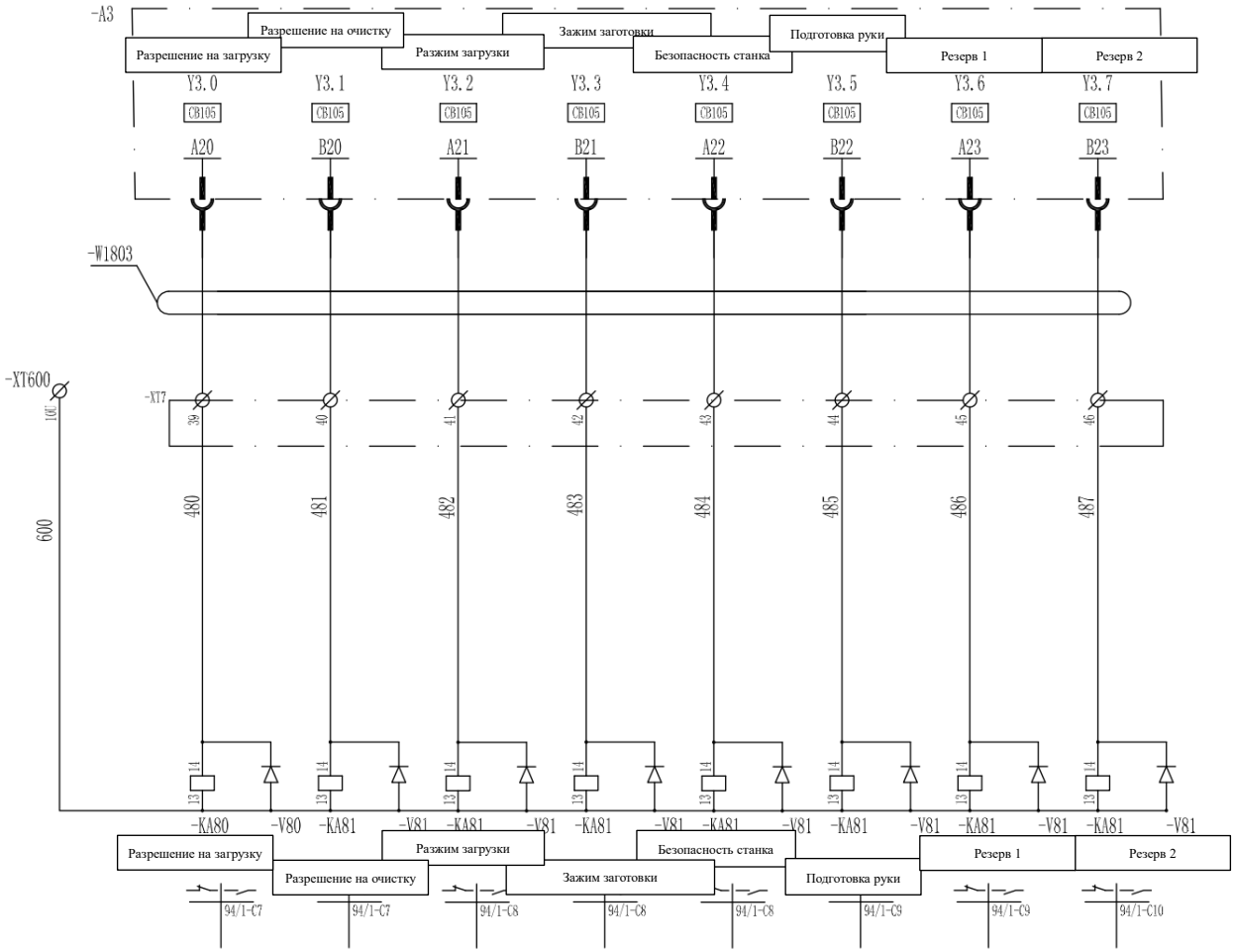


					No. рисунка	K32-18893-FC2				
					Название рисунка	Цепь управления блокировкой оси C/C1/Y	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 1 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



Примечание: все неотмеченные провода имеют синий цвет, поперечное сечение составляет 0.5 мм^2.

					No. рисунка	K32-18894-FC2				
					Название рисунка	Цепь установки руки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	1



Примечание: все неотмеченные провода имеют синий цвет, поперечное сечение составляет 0.5 мм^2.

					No. рисунка	K32-18894-FC2				
					Название рисунка	Цепь установки руки	Модель продукта		СЕРИЯ NEXUS	
					Материал		Название продукта		токарный станок с ЧПУ	
Указатель	Номер	No. измененного документа	Подпись	Дата	Код		No. детали		18	
Составил					Технический директор		Название детали		Электрическая часть	
Проверил					Техник		Масштаб	Вес (кг)	Номер	Всего 2 стр.
Директор					Проверяющий		1:1		Страница	2