

追加工示意图

※ 追加工全型号指定方法

范例:BAS51-B250-L1000-30-DC24-SWS-25-H-B-FP-FX-MB10

※ 追加工输送方向时，仅能选择一种输送方向，标准方向无需指定。

※ 追加槽内螺母，先参考左图**型材槽内标准螺母配备表**，数量不足时再追加。

※ 追加工叠加排序时，当有不需要的追加工选项，按序号自动前推占位。

※ 应用说明

1.应用时，请勿长时持续保持在低于20%的线速度工作，否则易发热甚至烧毁。

2.应用时，如需频繁起停，会产生1~2S延迟响应，请注意节拍控制。

3.应用中，如出现异常需要更换或返修，需整支滚筒（含驱动）一起返厂。

4.应用中，请勿长时超负载应用，否则影响线速度输出稳定性及使用寿命。

(1) 出线方式:指定方法{-FP}



(2) 反向输送:指定方法{-FX}

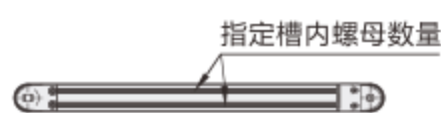


(2) 双向输送:指定方法{-SX}



⚠ 仅在BAS51时选用

(3) 追加槽内螺母数量:指定方法{-MB10}



⚠ 仅在标配不足时选用