

**INTOOL®**



# Барпуллер станочный БПС 6-100\*

\*Хвостовики HE идут в комплекте поставки и приобретаются отдельно.

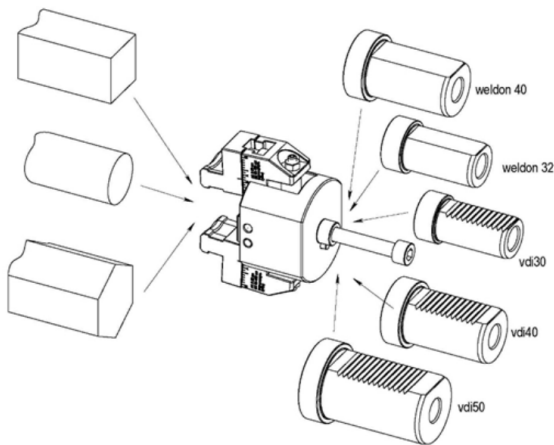
Барпуллер механический БПС 6-100 (вытягиватель прутка), предназначен для автоматического вытягивания прутковых заготовок из патрона токарного обрабатывающего центра ЧПУ на необходимую длину для дальнейшей обработки или для начала новой обработки, после отрезки заготовки.

Барпуллер упрощает и ускоряет подачу заготовки при обработке детали, без остановки станка ЧПУ работающего по программе.

Работа захватных губок барпуллера, осуществляется за счет силы давления пружины, обеспечивающей захват и удерживание прутковой заготовки в процессе её вытягивания из патрона станка

### 1. Назначение и условия использования барпуллера.

Барпуллер предназначен для использования с прутковой заготовкой различных видов - круг, шестигранник, квадрат, номинальный размер которой может варьироваться от 6 до 100 мм (!!! для заготовок видов "квадрат" и "шестигранник" номинальный размер определяется по вписанной окружности). Губки в барпуллере работают в двух диапазонах 6-65 мм и 65-100 мм, в диапазоне 65-100 мм производится перестановка губок.



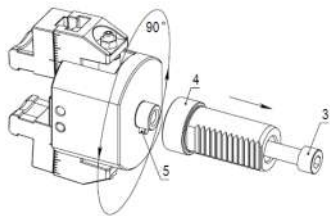
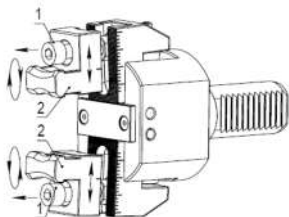
**Хвостовики HE идут в комплекте поставки и приобретаются отдельно!**

Барпуллер данного вида может использоваться с хвостовиками 5-ти типов: weldon 32, weldon 40, vdi 30, vdi 40 и vdi 50, которые позволяют использовать барпуллер с различными держателями инструмента в станках ЧПУ.

## 2. Регулировка барпуллера.

В процессе использования барпуллера, для более качественной его работы необходимо произвести регулировки. Для регулировки губок под используемый размер пруткового материала, необходимо выкрутить винты поз. 1 на 4 оборота, передвинуть губки поз. 2 по гребёнке держателей губок от центра или к центру барпуллера, в зависимости от диаметра прутковой заготовки, передвигать губки необходимо равномерно в каждую сторону.

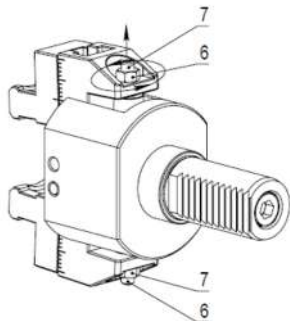
Работа губок в первом режиме осуществляется в диапазоне 6-65 мм. Для работы губок во втором режиме 65-100 мм необходимо также выкрутить винты поз. 1 на 4 оборота и перевернуть губки вокруг оси винта на 180 градусов и также передвинуть по гребенке на необходимый размер пруткового материала. Рекомендуем выставлять размер между губками на 1,5...2 мм меньше чем размер пруткового материала, для надежного захвата заготовки. После регулировки зажимаем губки обратно винтом поз. 1.



В процессе работы если необходимо, есть возможность повернуть барпуллер на 90 градусов вокруг своей оси, для этого выкручиваем винт поз. 3, снимаем хвостовик с штифта поз. 5 и поворачиваем его на 90 градусов. Устанавливая хвостовик обратно следим чтобы паз хвостовика поз. 4 попал на штифт поз. 5 и прижимаем обратно винтом поз. 3. Этим же способом меняем хвостовик на другой тип.

**Важно!!!** При использовании барпуллера для захвата шестигранной или квадратной прутковой заготовки, программно настроить доворот шпинделя с заготовкой так, чтобы параллельные грани заготовки, оказались параллельны захватным граням губок барпуллера (настройка барпуллера идет по параллельным граням!!!). Если этого не обеспечить, возможно столкновение барпуллера с зажатой в патроне заготовкой.

Также, при слабом захвате губок (губки съезжают) пруткового материала, необходимо отрегулировать усилие пружины разжатия губок, для этого необходимо ослабить гайку поз. 6 с любой стороны и вкрутить установочный винт поз. 7, проверить усилие захвата губок на заготовке и снова расконтрить гайку поз. 6.



### 3. Обслуживание барпуллера.

Для бесперебойной исправной работы барпуллера необходимо следить за чистой подвижных деталей, своевременно очищать детали барпуллера от стружки и грязи. Места крепежных узлов перед регулировкой очистить от стружки и посторонних предметов и продуть воздухом.



Пример УП для станка со стойкой Fanuc