

Yilmaz DC 550 SK | Yilmaz DC 550 PB

Автоматическая фронтальная двухголовая пила
с компьютером



- Руководство по эксплуатации
- Номенклатура запчастей

YILMAZ							
				BAR	Air cons.		
DC 550 M	3 kW 50/60 Hz x 2 400 V AC 3P N PE	3000 D/dak. RPM	D = 550 mm d = 30-32 mm	6-8 Bar	80 Lt/dak. Lt/Min.	125x511x188 cm	1415-1690 kg
DC 550 PB	3 kW 50/60 Hz x 2 400 V AC 3P N PE	3000 D/dak. RPM	D = 550 mm d = 30-32 mm	6-8 Bar	200 Lt/dak. Lt/Min.	125x511x188 cm	1480-1755 kg
DC 550 SK	3 kW 50/60 Hz x 2 400 V AC 3P N PE	3000 D/dak. RPM	D = 550 mm d = 30-32 mm	6-8 Bar	160 Lt/dak. Lt/Min.	125x511x188 cm	1470-1745 kg
DC 550 SKH	3 kW 50/60 Hz x 2 400 V AC 3P N PE	3000 D/dak. RPM	D = 550 mm d = 30-32 mm	6-8 Bar	160 Lt/dak. Lt/Min.	125x511x188 cm	1470-1745 kg

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel: (0252)312 28 28 (pbx) Fax: (0252) 484 42 88 - www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION			
ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW MACHINE			
MODEL TYPE MODEL	DC 550 M	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	13 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAP	Ø550xØ30/32 mm
PROD. DATE DİREKTÖR TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	80 Lt/min.
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	6400 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	1415 KG

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel: (0252)312 28 28 (pbx) Fax: (0252) 484 42 88 - www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION			
ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW MACHINE			
MODEL TYPE MODEL	DC 550 PB	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	16 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAP	Ø550xØ30/32 mm
PROD. DATE DİREKTÖR TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	200 Lt/min.
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	6900 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	1480 KG

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel: (0252)312 28 28 (pbx) Fax: (0252) 484 42 88 - www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION			
ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW MACHINE			
MODEL TYPE MODEL	DC 550 SK	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	27 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAP	Ø550xØ30/32 mm
PROD. DATE DİREKTÖR TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	160 Lt/min.
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	8000 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	1470 KG

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel: (0252)312 28 28 (pbx) Fax: (0252) 484 42 88 - www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION			
ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW MACHINE			
MODEL TYPE MODEL	DC 550 SKH	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	27 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAP	Ø550xØ30/32 mm
PROD. DATE DİREKTÖR TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	160 Lt/min.
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	8000 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	1470 KG

YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

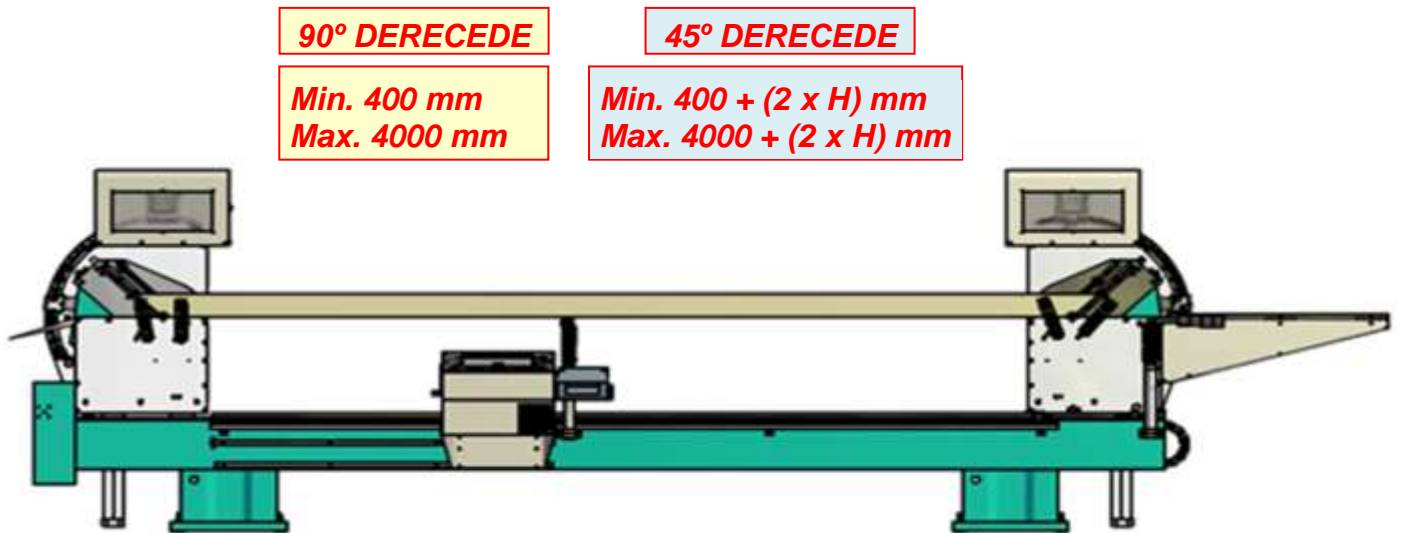
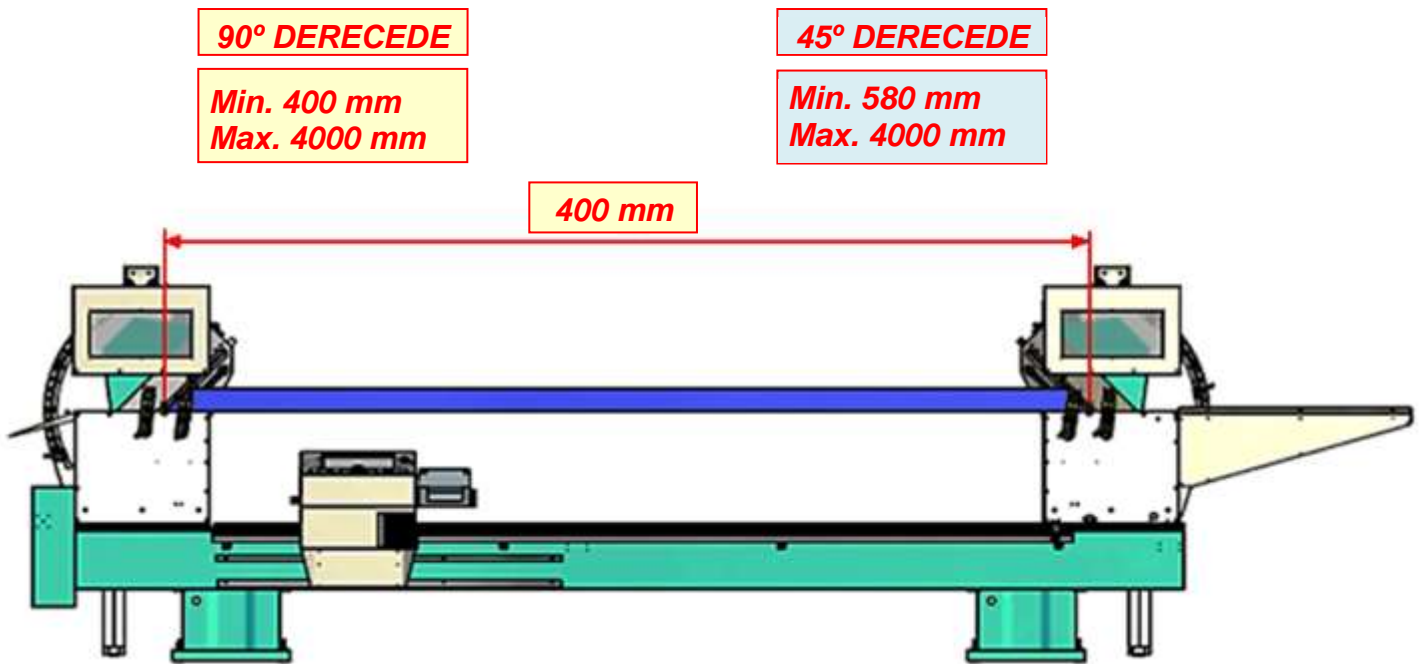
THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.



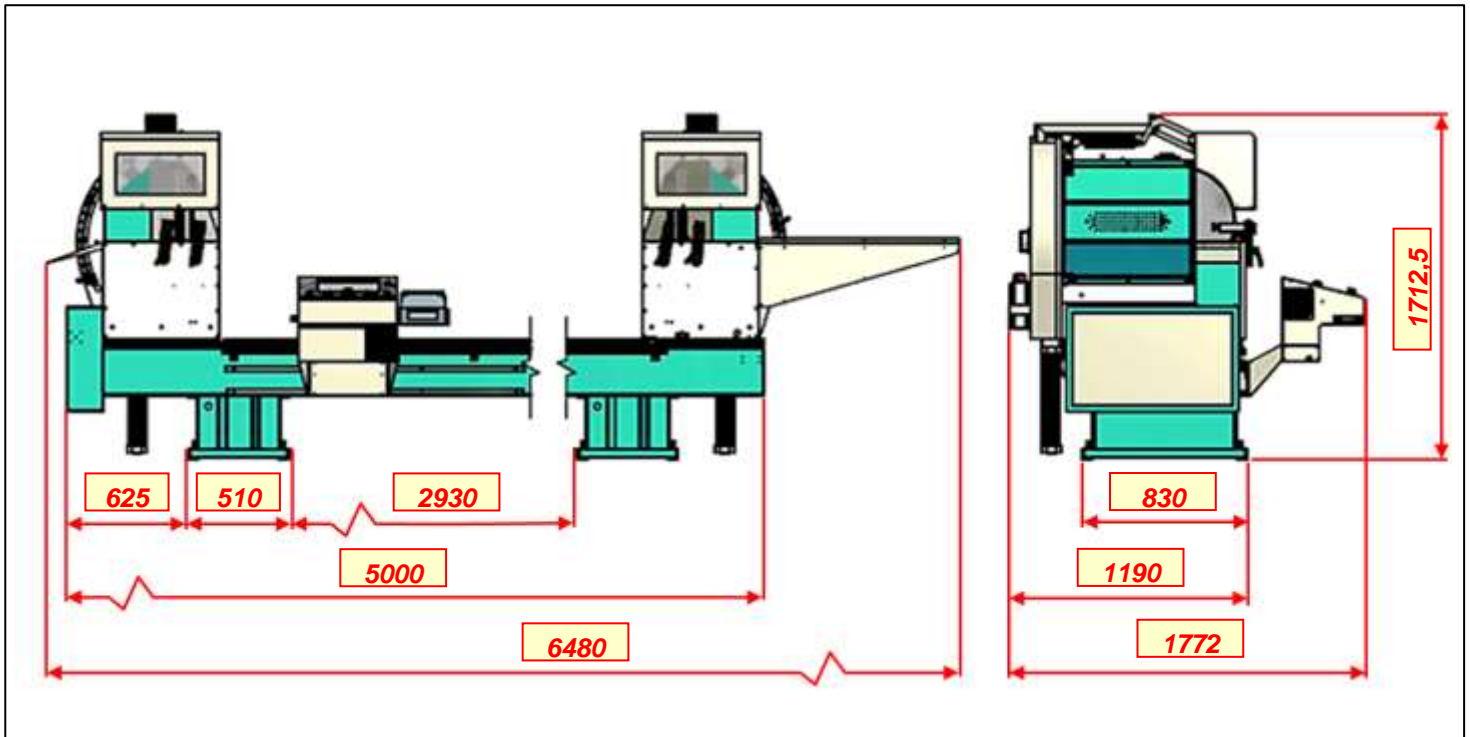
ЯРЛЫК И ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫШЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СТАНДАРТНЫЙ ЯРЛЫК ПРОДУКТА. ПОЭТОМУ СОДЕРЖИМОЕ НА ЭТИКЕТКЕ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ.

KESME DİYAGRAMI – CUTTING DIAGRAM – ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ

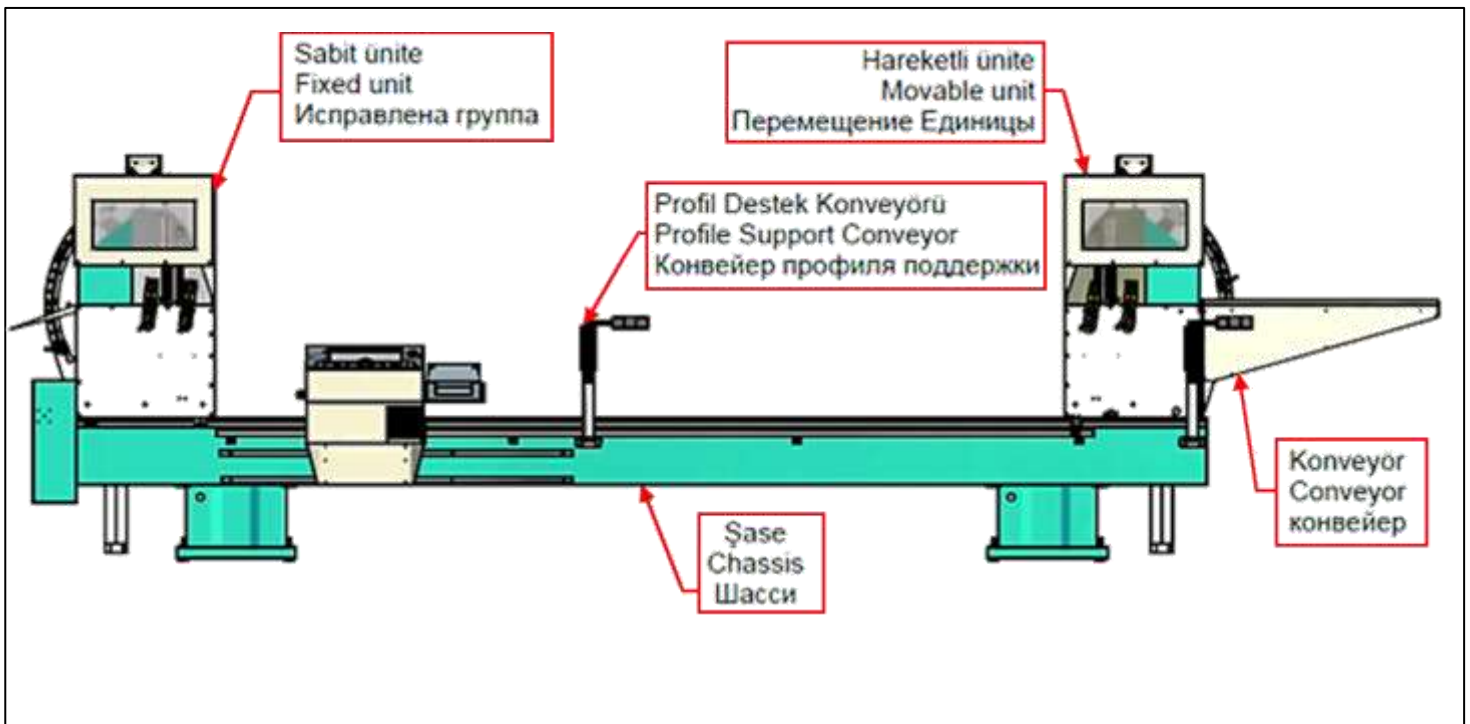
2



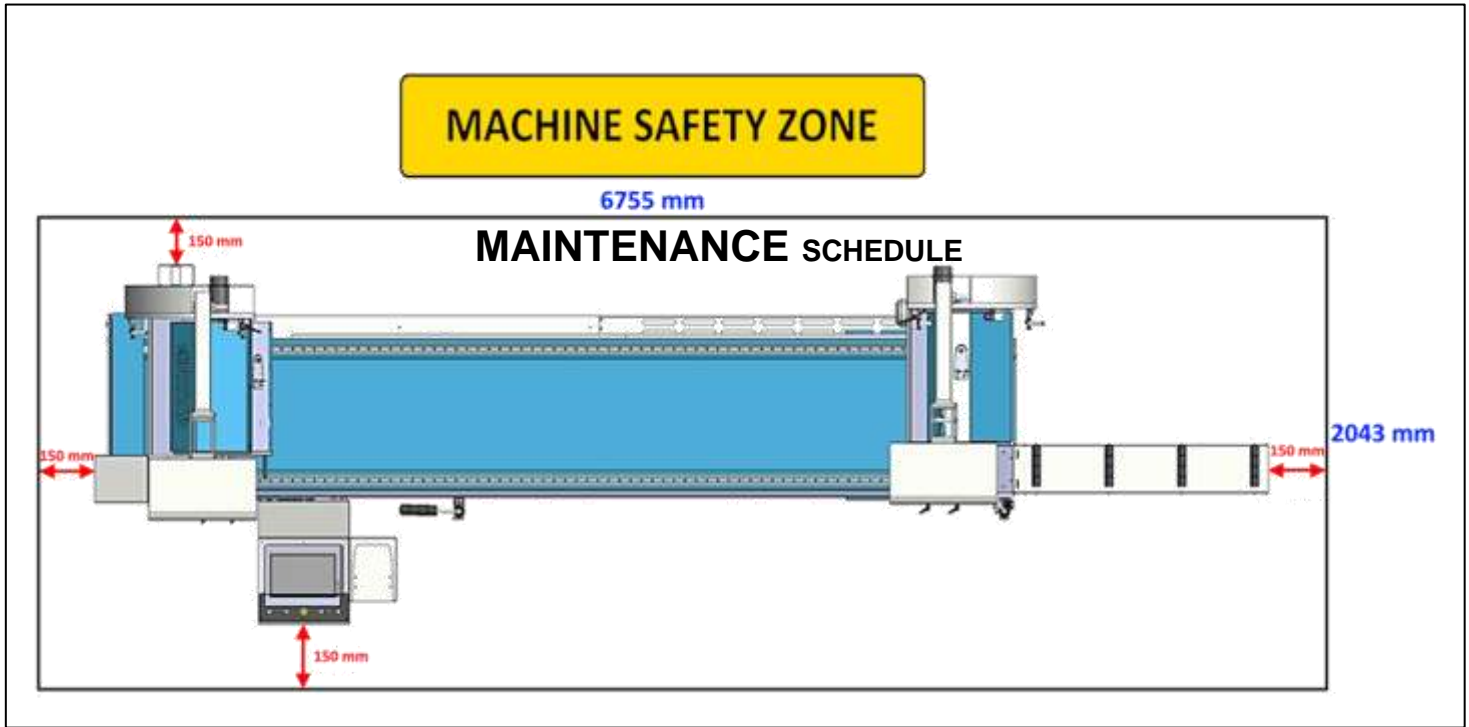
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 1



RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 2



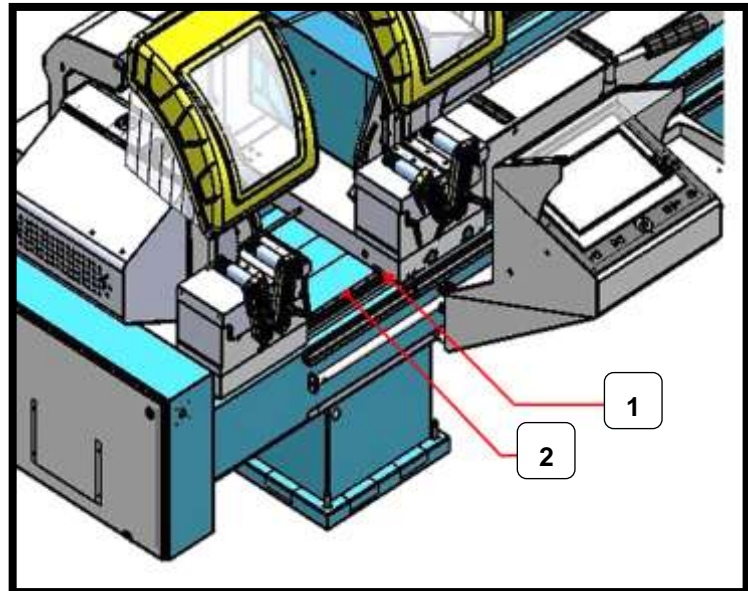
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 3



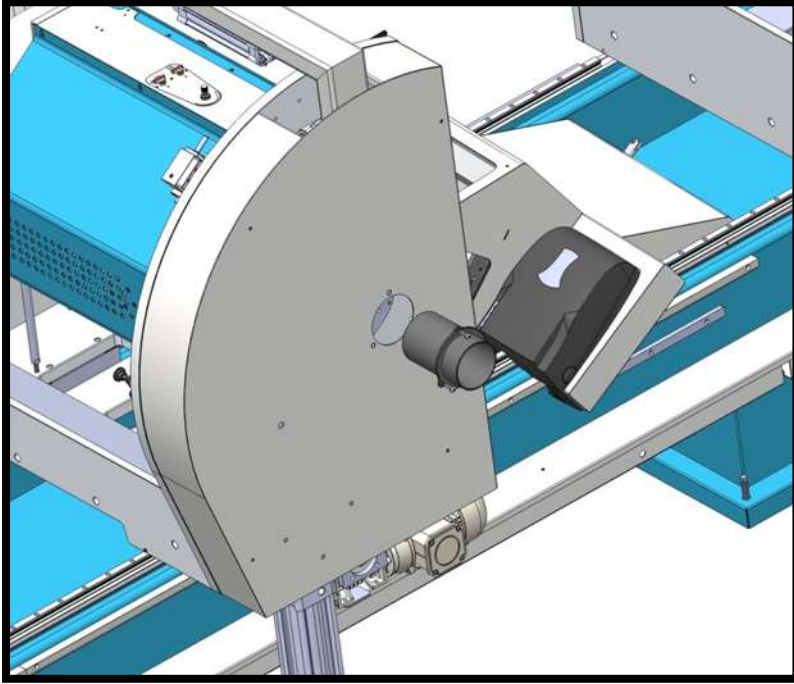
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 4

MAINTENANCE SCHEDULE

NO	MATERIAL		
1			MOUNTLY
2			WEEKLY

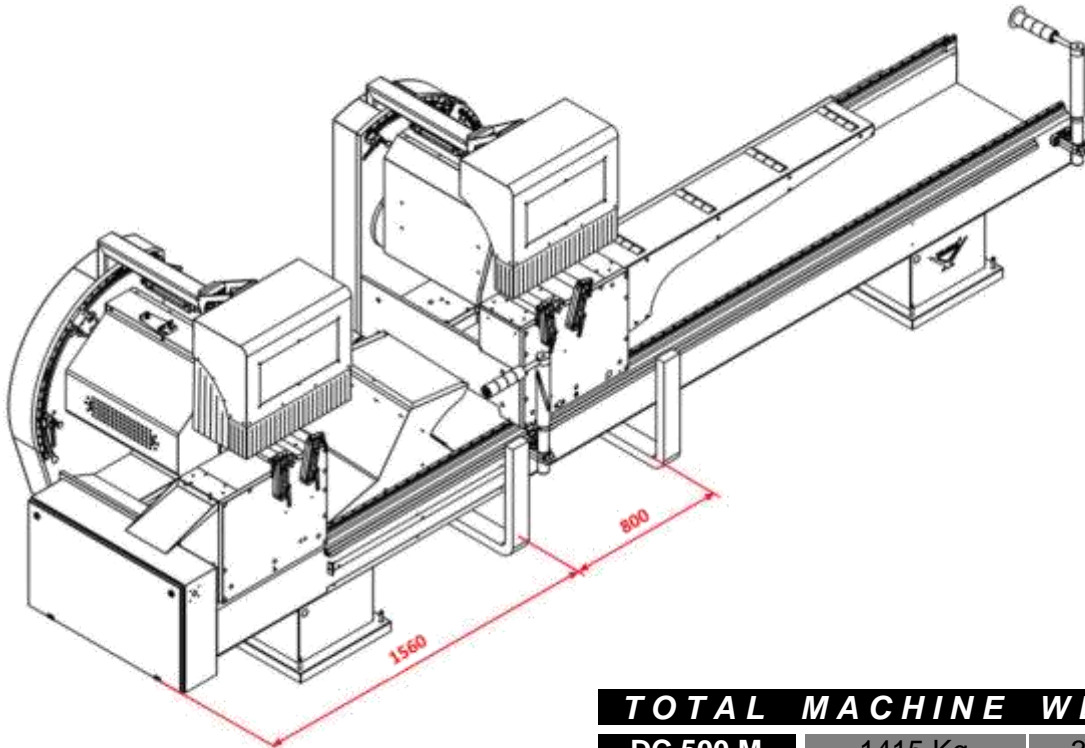


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 5



RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 6

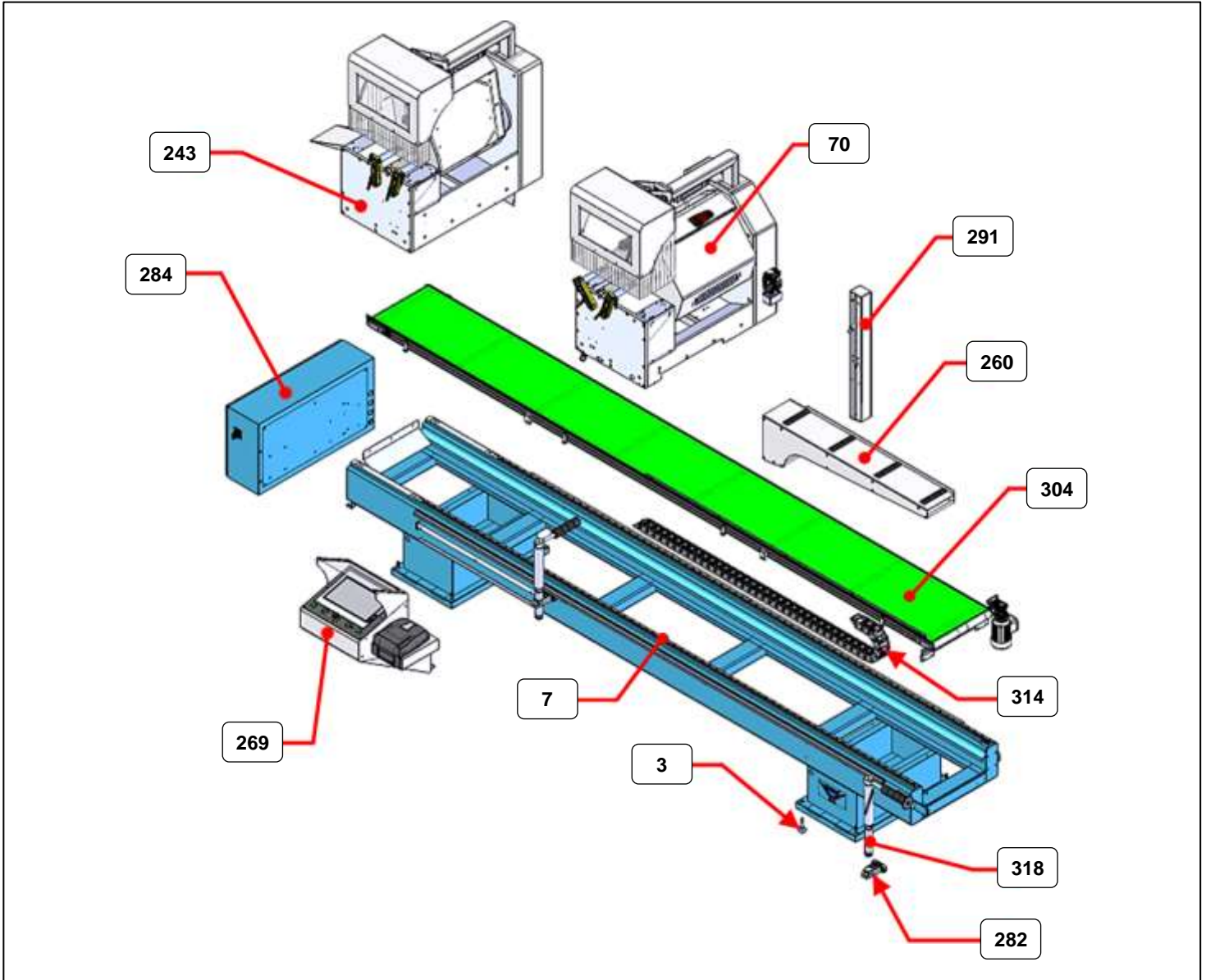
TALAŞ FLANŞI BAĞLANTI METODU - MOUNTING METHOD OF SWARF FLANGE

**TOTAL MACHINE WEIGHT**

DC 500 M	1415 Kg	3220 Lbs
DC 550 PB	1470 Kg	3240 Lbs
DC 550 SK	1480 Kg	3262 Lbs

RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 7

TAŞIMA BİLGİLERİ- TRANSPORT OF THE MACHINE- ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

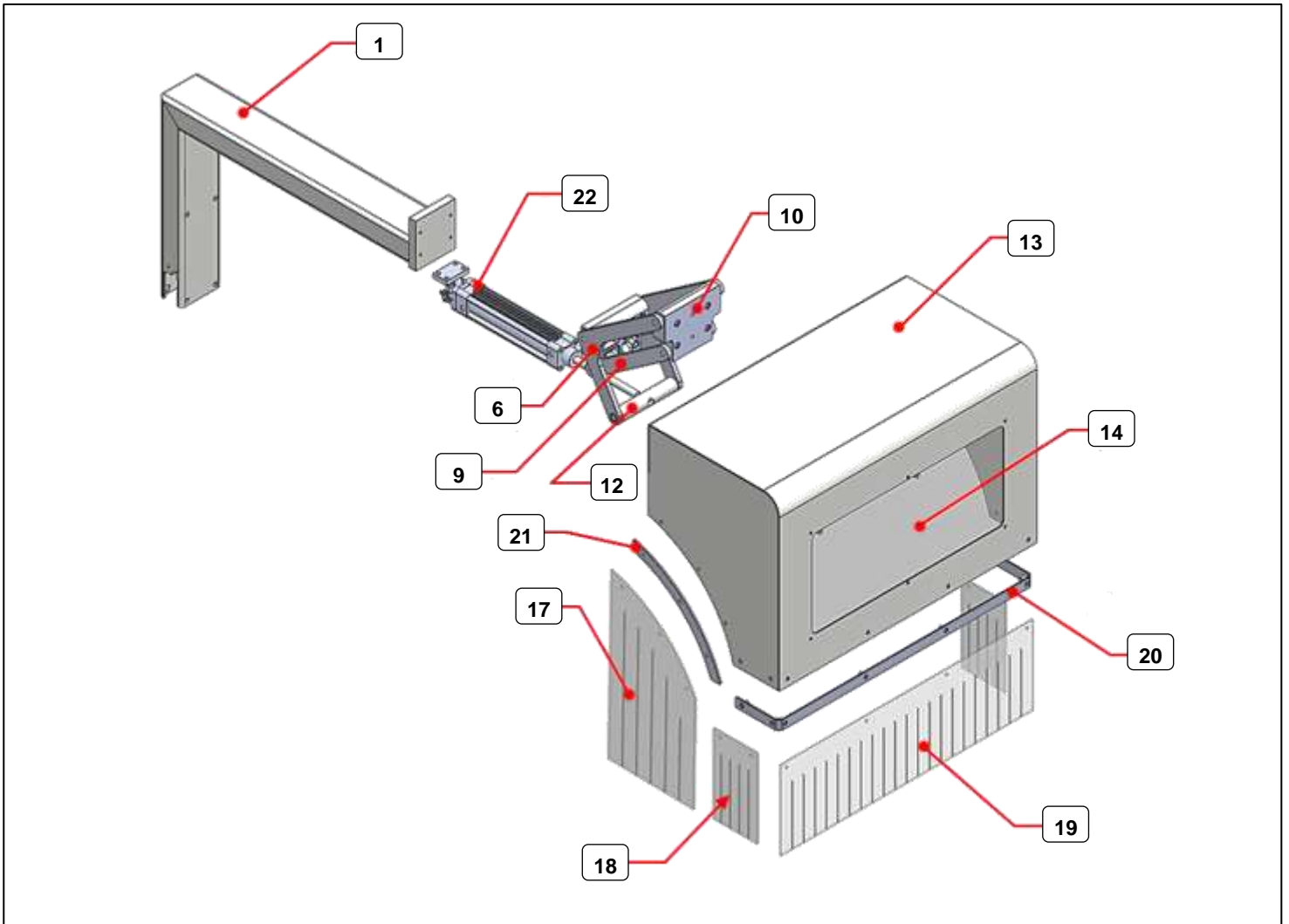


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 8

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
3	2TU011210-0254	8
7	2TU011410-0105	2
70	2TU011410-0104	1
243	2TU011310-0183	1
260	2TU011110-0684	1
269	2TU012210-0308	2

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
282	1PN020000-0219	2
284	2TU011110-0675	1
291	2TU012210-1009	1
304	2TU011441-0706	1
314	2TU014010-0191	1
318	2TU014010-0189	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА –8

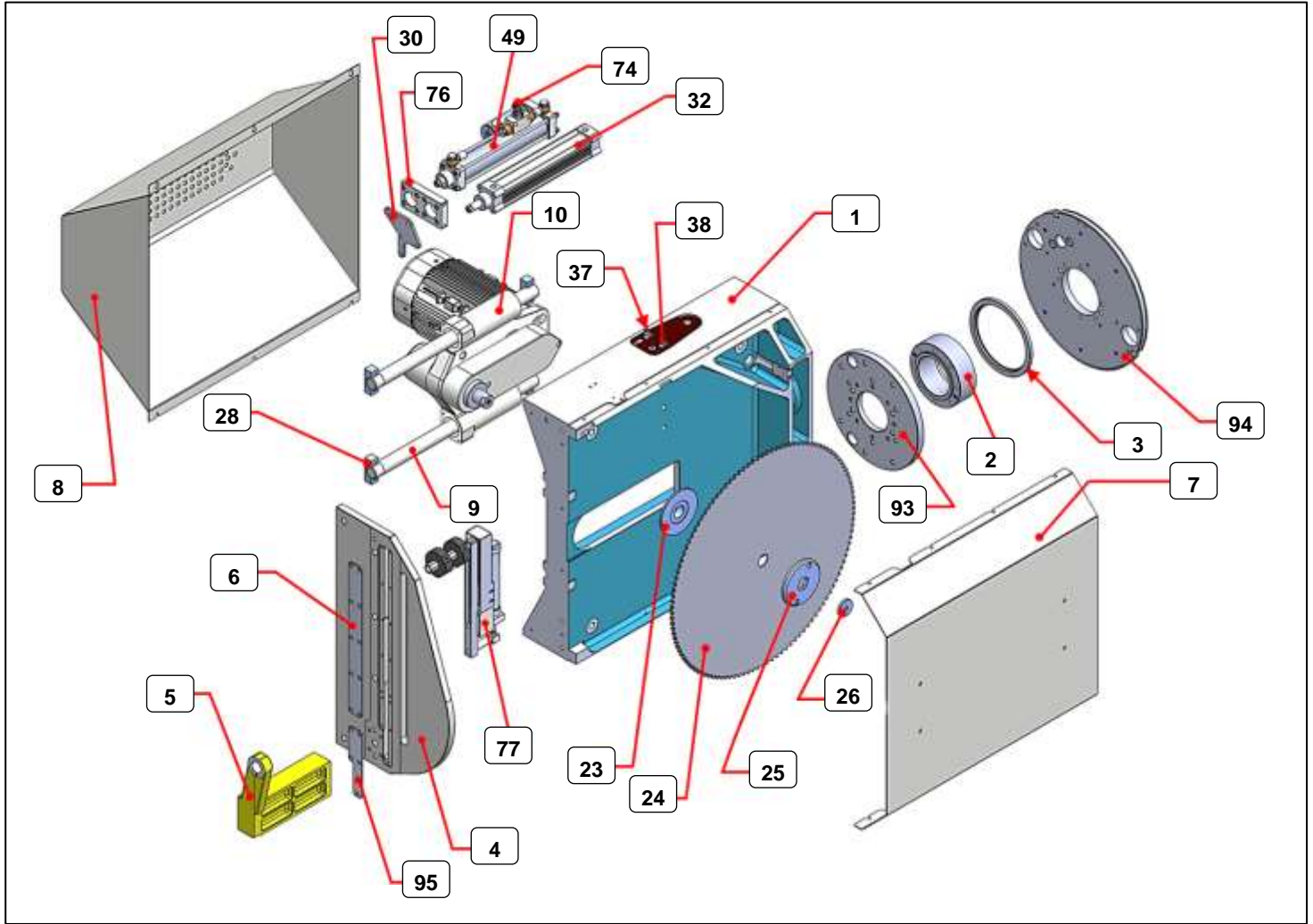


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 9

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	3UA670010-0004	1
6	2TU011441-0455	2
9	2TU011441-0456	2
10	2TU012510-0357	2
12	2TU014010-0145	1
13	1SA030000-0069	1
14	1PL040000-0022	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
17	2TU013410-0069	2
18	2TU013410-0055	2
19	2TU013410-0054	1
20	2TU011441-0518	1
21	2TU011441-1046	2
22	1PN020000-0146	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА –9

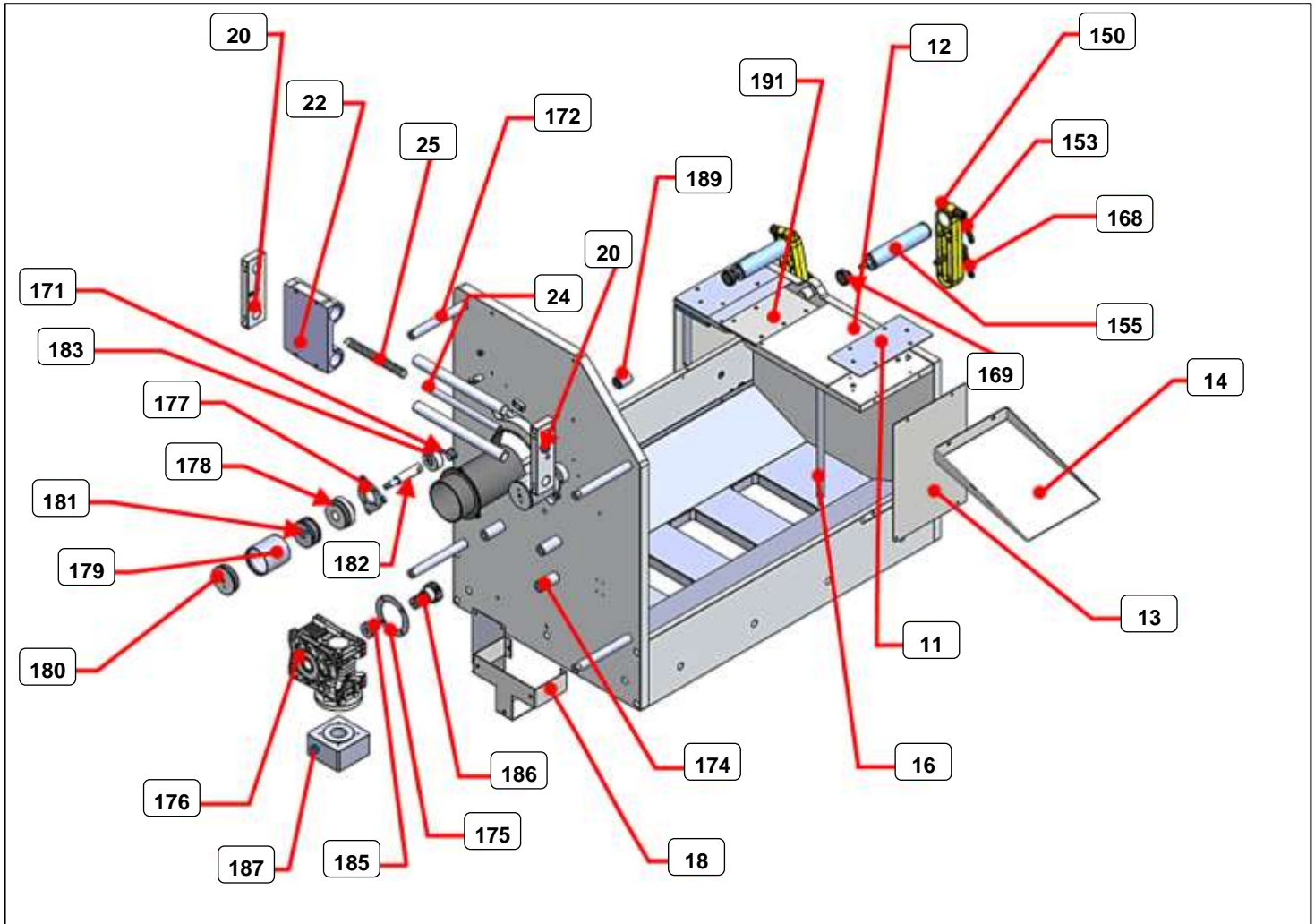


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 10

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012510-0345	1
2	2TU011110-0946	1
3	2TU011441-0471	1
4	2TU011410-0074	1
5	2TU012510-0348	1
6	2TU012441-0012	1
7	2TU011441-0479	1
8	1SA030000-0070	1
9	2TU015010-0073	2
10	3UA670030-1000-2	1
23	2TU011110-0983	1
24	1SK010000-0046	1
25	2TU011110-0982	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
26	2TU011110-0986	1
28	2TU011210-0643	4
30	2TU011441-0466	1
32	1PN020000-0178	1
37	1PN130000-0014	1
38	1PN130000-0014	1
49	3UA050030-0019	1
74	1HD050000-0001	1
76	2TU012210-0648	1
77	3UA670030-0320	1
93	2TU011110-1011	1
94	2TU011110-1012	1
95	2TU012441-0201	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 10

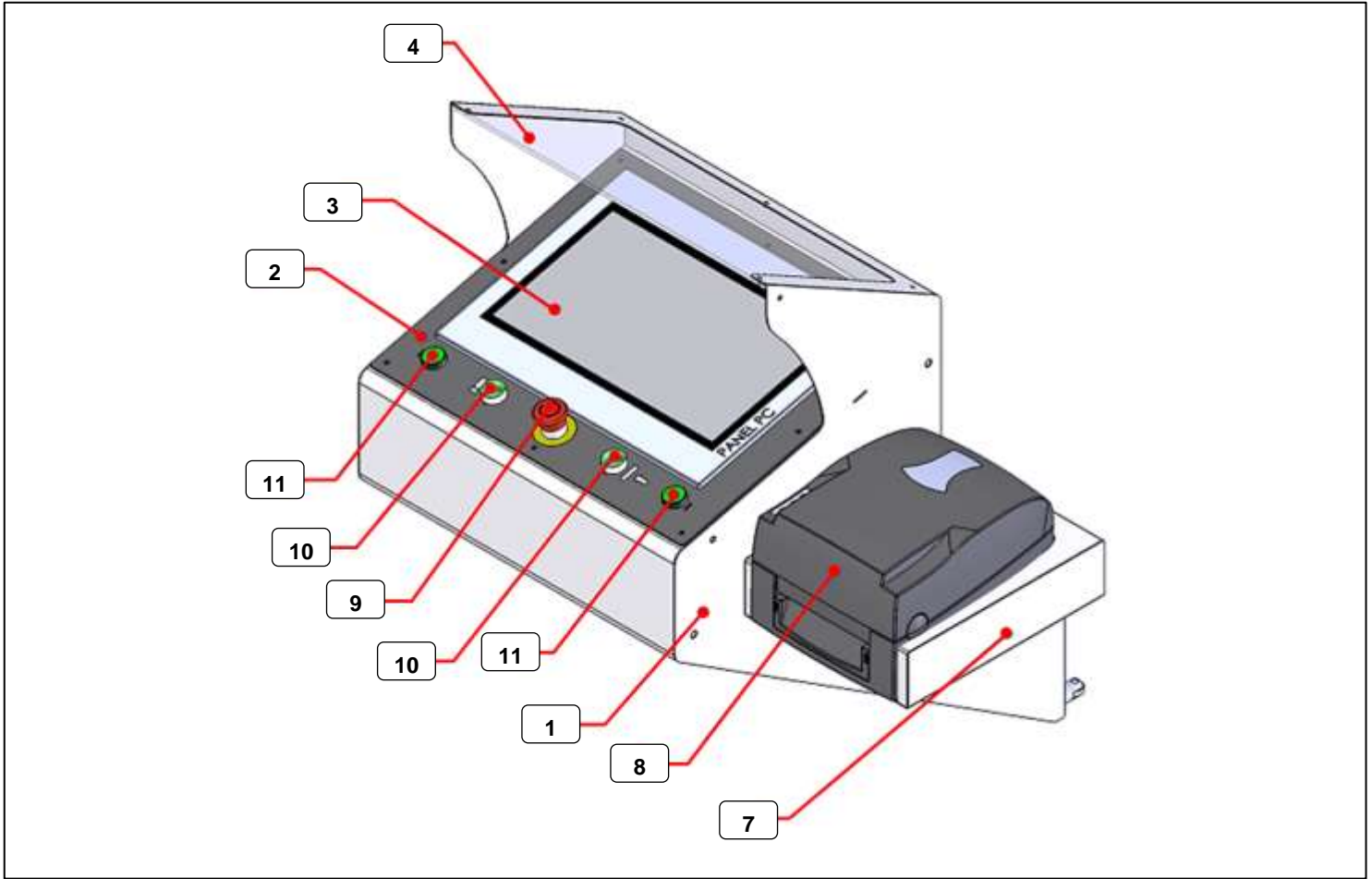


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 11

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
11	2TU011441-1049	2
12	2TU012410-0193	1
13	2TU011441-0472	2
14	1SA050000-0213	1
16	2TU011110-1004	1
18	2TU011410-0014	1
20	2TU012210-0646	2
22	2TU012510-0356	1
24	2TU011110-0956	1
25	1YY011000-0057	1
150	2TU012610-0044	2
153	3UA040030-0005	2
155	3UA060030-0013	2
168	3UA040030-0001	2
169	1PL010000-0033	2
171	2TU011210-0624	2

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
172	2TU011110-1038	4
174	2TU011110-1036	3
175	2TU011441-0493	1
176	1EL070030-0007	1
177	2TU011441-0542	2
178	2TU012110-0123	2
179	2TU011510-0040	2
180	2TU012110-0122	2
181	2TU012110-0075	2
182	2TU014010-0170	2
183	2TU012110-0128	2
185	2TU011110-0034	1
186	2TU011110-1013	1
187	2TU012210-1549	1
189	2TU011110-1034	2
191	2TU012441-0022	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 11



RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 12

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
1	1SA690000-0010	1
2	2TU012441-0003	1
3	1EL380000-0350	1
4	1PL040000-0054	1
7	1SA690000-0010-1	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
8	1EL320000-0022	1
9	1EL090000-0001	1
10	1EL090000-0011	2
11	1EL090000-0003	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 12

PARA NO PART NO НОМЕР	RESİM FIGURE РИСУНОК	STOK KODU CODE ПОРЯДОК КОД	PARA ADI PART NAME НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
1		2TU012610-0044	MENGENE PİSTONU BAĞLANTISI CLAMP MOUNTING BRACKET
2		3UA060030-0013	PNÖMATİK MENGENE PNEUMATIC CLAMP
3		1PN140000-0005	1/8-6 REKOR 1/8-6 FITTING
4		3UA040030-0005	M8x45 PİPO M8x45 HANDLE
5		3UA040030-0001	M12*60 PİPO M12*60 HANDLE
6		1SK010000-0046	Ø 550 TESTERE BİAĞI Ø 550 SAW SAW BLADE
7		1PN010000-0012	SPRAYER SU PÜSKÜRTME VALF WATER SPRAY VALVE
8		2TU012441-0012	TESTERE KANAL LAMASI SAW CHUTE PLATE
9		1SR070000-0005	MOTOR KAYIŞI MOTOR BELT
10		1PL010000-0033	MENGENE PABUCU CLAMP FEET
11		1EL070001-0110 400V-415V (3P 50 Hz)	MOTOR MOTOR

СОДЕРЖАНИЕ

Технические Особенности	4
Диаграмма Выпиливания	5
Размеры	6 & 9
Перечень Деталей	10 & 14
Список Запасных Частей	15
1. Общие сведения	130
1.1 Предисловие	130
1.2 Служебная Информация	130
2. Безопасность	131 & 133
2.1 Обозначение Символов Безопасности и их Значения	131
2.2 Техника Безопасности	131
2.3 Информация Об Общей Безопасности	132
2.4 Безопасность Персонала, Работающего На Станке	133
2.5 Средства Индивидуальной Защиты	133
2.6 Процедура Изоляции Машины	133
3. Описание механизма	134 & 135
3.1 DC 550 M Автоматический Механизм Нарезки С Двойной Головкой	134
3.2 DC 550 Pb Автоматический Механизм Нарезки С Двойной Головкой (С Компьютерной Проверкой)	135
3.3 Автоматическая Двойная Машина Для Нарезки Головки DC 550 Sk (Серво Система - С Компьютерным Управлением)	135
4. Транспортировка Механизма	136
5. Установка Механизма	137
5.1 Подготовка	137
5.2 Подключение Машины в Источник Питание Ация	137
6. Данные По Безопасности Механизма	138
7. Операция	139 & 174
7.1 Подготовка	139
7.2 Значения Операции Модели DC 550 M	140
7.3 Сброс Показаний Счетника в Режиме Дисплея	141
7.4 Настройка Параметров Дисплея	143
7.5 Калибровка Дисплея	144
7.6 Изменение Первоначальных Настроек	144
7.7 Замена Батареи Дисплея	145
7.8 Перационные Характеристики	146-167
7.9 Режимы Резки Серии DC 550	168-174
8. Система Измерения Высоты Профиля	175 & 176
9. Обновление Програмного Обеспечения PLC	177
10. Исправление Ошибок Экрана	178
11. Техническое Обслуживание, Сервис И Ремонт	179 & 182
11.1 Обслуживание	180
11.2 Предисловие	180
11.3 Предисловие	181
11.4 Предисловие	182
12. Степень Шумоизоляции	183
13. Возможные Неполадки и их Устранение	184

2.1 Обозначение Символов Безопасности и их Значения

	Прочитайте инструкцию по пользованию		Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Используйте защитные наушники		Предупреждение об электрическом напряжении
	Используйте защитные очки		Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы.
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки.		Предупреждение о высокой температуре
	При замене пыли используйте защитные перчатки		Во время работы машины не приближайте ру к пыли
	Символ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать		Символ ВАЖНО это символ указывающий необходимость ограничения свои движения, быть осторожным и аккуратным



Прочтите внимательно руководство по эксплуатации прежде, чем вы приступите к использованию механизма и выполнению технических работ !...

2.2 Техника Безопасности



- 2.2.1** Наши механизмы произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.
- 2.2.2** Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для механика.
- 2.2.3** Перед началом работы с механизмом, механику следует проверить аппарат, изучить все его детали.
- 2.2.4** С механизмом должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.
- 2.2.5** Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в уководстве, должны быть полностью рассмотрены. Механизм не может быть использован для каких-либо других целей, кроме тех, что указаны в руководстве. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. А такие обстоятельства приведут к истечению срока гарантии.

2.3 Информация Об Общей Безопасности

- 2.3.1** Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.
- 2.3.2** Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной..
- 2.3.3** Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их.
- 2.3.4** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.5** Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7** Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие
- 2.3.8** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.9** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители
- 2.3.12** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13** Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).
- 2.3.14** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.15** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма электрических соединений.

2.4 Безопасность Персонала, Работающего На Станке

- 2.4.1 Персонал, работающий на станке, должен носить одежду, которая соответствует условиям работы и хорошо сидит на работнике. Не следует носить просторную одежду и украшения, которые могут зацепиться к рабочим деталям машины.
- 2.4.2 Оператор не должен использовать станок в таких случаях, как отсутствие сосредоточенности на работе и при дискомфорте в организме, так как это может привести к потере рефлекса и внимания.

2.5 Средства Индивидуальной Защиты

Рекомендуется использовать следующие защитные средства.

- 2.5.1 Прочные перчатки для предотвращения порезов, проколов или давления при работе с материалами,
- 2.5.2 Защитные наушники / беруши,
- 2.5.3 Защитные очки от пыли, опилок и т. д.
- 2.5.4 Защитная обувь при транспортировке материалов определенного веса и размера,
- 2.5.5 При использовании охлаждающей жидкости рекомендуется использование маски.

2.6 Процедура Изоляции Машины

- 2.6.1 Электрическая система станка должна быть отключена с помощью главного выключателя для любого обслуживания, ремонта, очистки и т.п. Отсоедините соединения давления воздуха. Выпустите оставшийся сжатый воздух в станке.
- 2.6.2 Техническое обслуживание, ремонт, чистка и т. д. должны выполняться лицом, принимающим вышеуказанные меры предосторожности. Если это простая процедура, после принятия вышеуказанных мер предосторожности этим человеком опять может быть оператор.
- 2.6.3 Если станок не используется, главный выключатель и воздушная система должны быть отключены.

Это станок для резки ПВХ и алюминиевого профиля с пильным диском, предназначенный для двухсторонней резки алюминиевого профиля желаемого размера с изменяемым углом

- Каждый из двух режущих агрегатов, могут делать нарезку во внутрь 45 гр. и наружу 22,5 гр
- Левый режущий агрегат фиксированный, правый режущий агрегатдвигающийся.
- Имеется система ковейера, которая присоединена к правому двигающемуся агрегату
- С помощью двигающегося предохранительного клапана, находящегося на каждом режущих агрегатах, обеспечена защита работы.
- Для защиты работников, имеется система двуручного управления.
- На правом двигающемся агрегате имеется пневматическая тормозная система, которая при начале резки автоматически приостанавливаясь, фиксирует двигающийся агрегат.
- Движения пилы в процессе резки, гидро-пневматические и по виду материалов, имеется возможность тонкой настройки скорости движения.
- Имеется система поддержки профиля.
- Имеется система охлаждения.
- Сверху имеется система зажима. По желанию, система может быть отключена
- Углы головки сделаны пневматическими.
- Оборудование разработано в соответствии с Инструкциями СЕ.

3.1 ДС 550 М АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

- Настроив нарезные части на ручную, производится процесс резки всей степени.
- На двигающейся части нарезки, имеется электронный счетчик расстояния.
- Предоставлена легкость для ручного передвижения правой двигающейся части нарезки на нужную меру.
- Система поддержки профиля ручная.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

➤ 2х Пильные Диски Диаметр 550 мм
➤ Система охлаждения пилы с распылением
➤ 2х Вертикальные Прижимы
➤ 4х Горизонтальные Прижимы
➤ Пневмопистолет
➤ Руководство Пользователя

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

➤ Специальное Устройство Длиной 5 м и 6 м
➤ Упор Для Установки Длины Профиля Для Нарезки Коротких Деталей (DKN 70 с цифровым устройством или DKN 71 с линейкой)
➤ Вакуумный Экстрактор Стружки VCE 1570
➤ Конвейер Для Разгрузки Стружки

3.2 DC 550 RB АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ (С КОМПЬЮТЕРНОЙ ПРОВЕРКОЙ)

- Все движения с компьютерной проверкой. (с операционной системой Windows)
- Имеется возможность передачи данных профиля, полученные с программы, через USB карту памяти.
- Возможна большая резка. Максимальная длина резки 9999 мм, так же имеется особенность нарезки (минимум 10 мм)
- Баркотная система
- Обновление ПЛС одной кнопкой
- Список нарезки на экране, может составляться вручную.
- Система поддержки профиля пневматическая.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
➤ 2х Пильные Диски Диаметром 550 мм
➤ Рольганг & 2 х пневматические опорные блоки для профиля
➤ Система охлаждения пилы с распылением
➤ Принтер Штрих-Кодов
➤ 2х Вертикальные Прижимы
➤ 4х Горизонтальные Прижимы
➤ Пневмопистолет
➤ Руководство Пользователя

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
➤ Специальное Устройство Длиной 5 м и 6 м
➤ Упор для установки длины профиля для нарезки коротких деталей (DKN 70 с цифровым устройством или DKN 71 с линейкой)
➤ Вакуумный Экстрактор Стружки VCE 1570
➤ Конвейер Для Разгрузки Стружки
➤ Дополнительная Пневматическая Опорная Ручка для Профиля

3.3 АВТОМАТИЧЕСКАЯ ДВОЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ НАРЕЗКИ ГОЛОВКИ DC 550 SK (СЕРВО СИСТЕМА - С КОМПЬЮТЕРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ)

- Все движения с компьютерной проверкой. (с операционной системой Windows)
- Имеется возможность передачи данных профиля, полученные с программы, через USB карту памяти.
- Возможна большая резка. Максимальная длина резки 9999 мм, так же имеется особенность нарезки (минимум 24 мм)
- Баркотная система
- Обновление ПЛС одной кнопкой
- Имеется особенность системы дистанционного соединения к оборудованию, через интернет.
- Настройка углов головки и мер нарезки, производится автоматически с помощью серво двигателя.
- Система поддержки профиля пневматическая.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
➤ 2х пильные диски диаметром 550 мм
➤ Рольганг & 2 х Пневматические Опорные Блоки Для Профиля
➤ Система Охлаждения Пилы С Распылением
➤ Принтер Штрих-Кодов
➤ 2х Вертикальные Прижимы
➤ 4х Горизонтальные Прижимы
➤ Пневмопистолет
➤ Руководство Пользователя

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
➤ Специальное Устройство Длиной 5 м и 6 м
➤ Упор Для Установки Длины Профиля Для Нарезки Коротких Деталей (DKN 70 с Цифровым Устройством Или DKN 71 с Линейкой)
➤ Вакуумный Экстрактор Стружки VCE 1570
➤ Конвейер Для Разгрузки Стружки
➤ Дополнительная Пневматическая Опорная Ручка для Профиля
➤ Цифровое устройство для измерения длины DLG 100 DLG 200 - DLG 300

4.1 Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.

ВАЖНО

- 4.2** Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).
- 4.3** Оборудование отправиться на перевозку в деревянный упаковке если клиент не потребует другую упаковку.
- 4.4** Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки.
- 4.5** Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.
- 4.6** При передвижении оборудования с места по возможности перенесите вес, приподняв снизу, чем обеспечивается наибольшая устойчивость. Передвигайте оборудование медленно без тряски. На опасных участках убедитесь в том, что вокруг нет людей.

5.1 Подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной, ровной, способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 100 см от задней стенки.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины.
- 5.1.4 Панель (РИСУНОК-8 NO.269) поставляется в разобранном виде. Установите панель как показано на рисунке. Для размещения панеля: Снимите часть, находящуюся на приводном вале панеля. После тщательного монтажа рольгангов панеля, установите удаленную часть на место.
- 5.1.5 Установите конвейер подачи материала, на правую боковую поверхность машины используя винты, находящиеся на машине как показано в рисунке 8. Используя чувствительный и калиброванный ватерпас, обеспечивайте чтобы конвейерные ролики и верхняя поверхность машины были параллельно с друг другом.
- 5.1.6 При использовании пневмопистолета для сухих стружек скорость отсоса (скорость потока воздуха) должна быть мин. 20 м/сек. Для влажных стружек (влажность %18 и выше) скорость потока воздуха должна быть мин. 28 м/сек.

5.2 Подключение Машины В Источник Питания

- 5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.
- 5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.
- 5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.
- 5.2.4 Машина может работать или под напряжением сети 230 В 50 Гц или 400 В 50 Гц по выбору подключения.



- 5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. **Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.**
- 5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.

- 6.1 Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- 6.2 Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.3 Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.



- 6.4 Проверяйте приборы безопасности, шнур и движущиеся детали регулярно. Не включайте механизм, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.

- 6.5 Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.



- 6.6 Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.

ВАЖНО

Данные по безопасности были изложены выше. Для того, чтобы предотвратить физические ранения и повреждение оборудования, пожалуйста, прочтите эту информацию внимательно и всегда держите руководство под рукой.

7.1 Подготовка



- 7.1.1** Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2** Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3** Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4** Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (РИСУНОК-10 NO.24).
- 7.1.5** Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6** Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7** В категорическом порядке проконтролируйте направление вращения.
- 7.1.8** Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.
- 7.1.9** В случае если скорость резки группы пилок высокая, регулируйте скорость резки с помощью болта регулировки ограничителя скорости, прокручивая его по направлению часовой стрелки пока не получите желаемую.
- 7.1.10** В зависимости от формы и типа материала резки имеется возможность регулировки скорости. (РИСУНОК-10 NO.38)

Во время регулировки скорости резки пилы, надо убедиться в том что верхние цилиндры зажимов не находятся в рабочей области пилы. (РИСУНОК-13)



РИСУНОК – 13

7.2 ЗНАЧЕНИЯ ОПЕРАЦИИ МОДЕЛИ DC 550 M

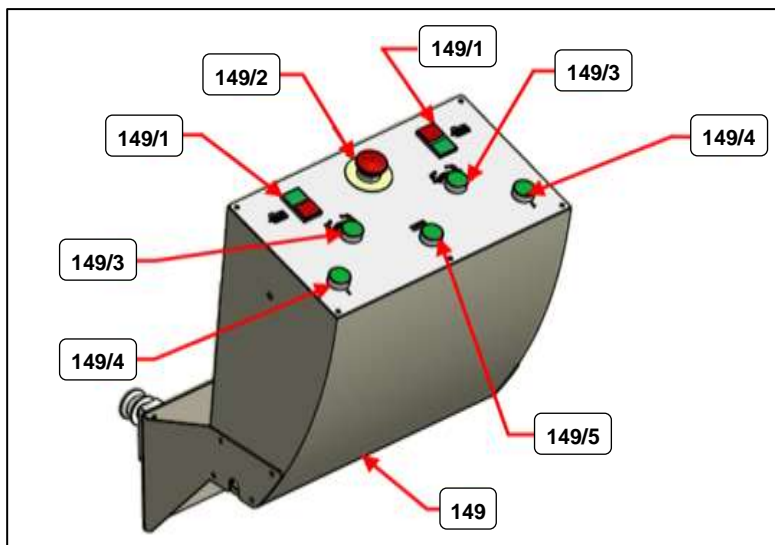


РИСУНОК – 14

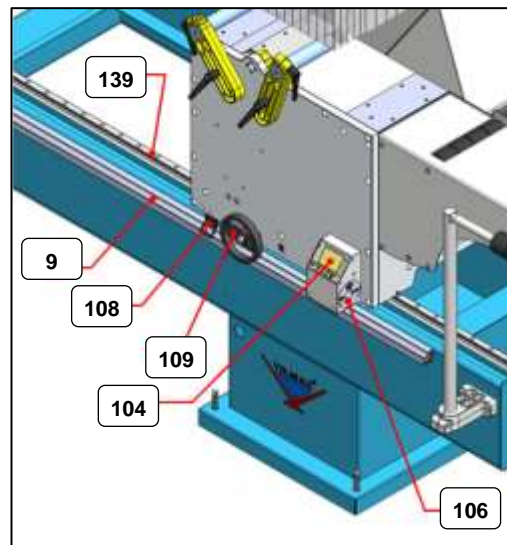


РИСУНОК – 15

- 7.2.1** С помощью кнопки тормоза, находящейся на подвижной голове отключите тормозной цилиндр. (РИСУНОК-15 NO.106)
- 7.2.2.** Используя измерительную линейку на шасси с помощью вращающегося вала передвиньте подвижную голову к приблизительному месту резки. (РИСУНОК-15 NO.109)
- 7.2.3.** Подвинув вал влево и вправо, с помощью считывающего цифрового устройства подвиньте подвижную голову к точному значению. (+/- 0.2) (РИСУНОК-15 NO.104)
- 7.2.4.** После определения размера резки, закрепите профиль, нажимая на кнопку для открытия и закрытия зажимы (РИСУНОК-15 NO.106) панели управления

ВАЖНО

без активизации тормозной системы, находящейся у подвижной головы, в целях безопасного режима работы прижимы не будут сжимать профиль, и несмотря на то, что пильные диски будут работать внутри голов, процесс резки не запустится.

- 7.2.5** Вспомогательный конвейер профиля, преподнесите под часть, которая подлежит нарезке и зажмите трубкой для фиксации. (РИСУНОК-3)
- 7.2.6** Углы направления нарезки головки, определяются кнопкой выбора Угла, как и видно на (РИСУНОК-14 NO.149 / 3). В каком направлении переведется кнопка (внутренний угол или внешний угол), в направлении этого угла перейдет головка.
- 7.2.7** В зависимости от настраиваемого угла головки для настройки внутренней плоскости, сначала угол головки нужно положить на внешнюю сторону плоскости. Фиксирующую трубку, находящуюся во внутренней стороне нужно расслабить и отодвинув предохранитель назад, приводится в нужный угол. Затем, предохранитель отпускается. И последнее, зажав заново фиксирующую трубку, настройка внутренней стороны таким образом будет закончена.
- 7.2.8** Профиль или изделие предназначенное для нарезки, со стороны ДВИГАЮЩАЯСЯ ГОЛОВКА нужно продвигать в направлении ФИКСИРОВАННАЯ ГОЛОВКА. Используя кнопку зажима (РИСУНОК-14 NO.149 / 5), зафиксируйте профиль.
- 7.2.9** В зависимости от настраиваемого градуса режущего агрегата для настройки внешней плоскости, сначала угол головки нужно положить на внешнюю сторону плоскости. Применяется пункт 7.2.10.

- 7.2.10** Приведя “Упор настройки градуса” в нужную степень плоскости, зажмите фиксирующую трубку. Если степень настройки угла нарезаемой части находится в одном из данных градусов 15° - 22,5° - 30° - 45° - 90°, то будьте уверены, что “**стержень предохранителя**” находится в отверстии гнезда. После этого процесса, нужно нажать на кнопку желаемого направления угла (внутренний-внешний), указанные на (РИСУНКЕ-14 NO.149 / 3) кнопки выбора угла, и положить головку на нужный угол.
- 7.2.11** Используя кнопку зажима (РИСУНОК-14 NO.149 / 5), который находится на **панели управления**, обеспечьте зажим части с помощью горизонтальных пневматических зажимов
- 7.2.12** Нажав на кнопку Двигатель Старт, обеспечьте вращение пилы.(РИСУНОК-14 NO.149 / 1)
- 7.2.13** Нажав одновременно на двуручный кноп безопасности (РИСУНОК-14 NO.149 / 4) проконтролируйте, чтобы пила вышла вперед. Продолжайте нажимать на кнопки, до окончательной нарезки части. (При нажатии на Двуручные кнопки, верхнее покрытие автоматически закрывается. (РИСУНОК-9 NO.13)
- 7.2.14** После окончания процесса нарезки, поднимите ручной нажим, который находится на кнопке. Резной агрегат возвратится в исходное положение.
- 7.2.15** Приведя кнопку зажима в первоначальное положение, возьмите нарезанную рабочую часть.
- 7.2.16** Для прекращения вращения пилы, используйте кнопку Двигатель Стоп.



При угрожающей опасности, поднимите нажим, находящийся на кнопках отключения, или срочно нажмите на кнопку стоп.

7.3 Сброс Показаний Счетчика в Режиме Дисплея



7.3.1 Иметь постоянный контакт с устройством перемещения устройства (мобильные устройства, настройка фиксируется на единичном убедитесь, что болт был в контакте.)

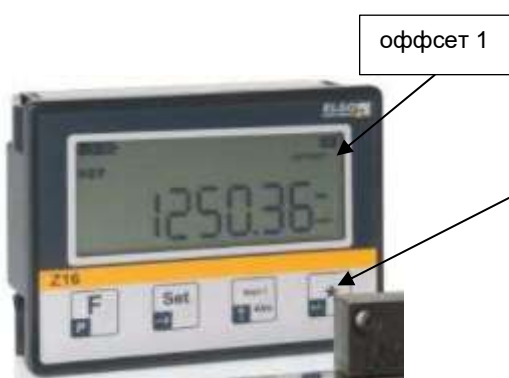
7.3.2 Показать **SET** кнопку, расположенных на **F** и мера нажатием сбросить в то же время. следует рассматривать как измерения значения **400** на дисплее. Если вы режете неправильный размер, до вправо или влево, поворачивая регулировки размера болта регулировки

ВЫВОДИТЬ НА ДИСПЛЕЙ 45-90 ГРАДУСОВ

7.3.3 7.3.3: В процессах нарезки 45 градусов, нажав один раз на кнопку *, которая находится на дисплее, будет произведена нарезка в том положении, когда значение оффсет будет в положении 1. Если снова придется выполнить нарезку в 90 градусов, нажав три раза подряд на кнопку * и когда надпись значения оффсет не будет видна, можно будет продолжить процесс нарезки. В первых фабричных настройках, параметры калибровки для нарезки 45 и 90 градусов, поставляются в готовом виде.

Если во время процесса нарезки размеры нарезанного материала под 90 градусов и размер нарезанной детали под 45 градусов различные; Например: если размер детали нарезанной под 90 градусов составляет 1000 мм, а размер нарезанной детали под 45 градусов составляет 1000,7 мм, нажав на кнопку “ F ” (большую) и нажав один раз перейдя на параметр (P01-P02-P03....P10), нужно войти в категорию, где написано значение параметра. Изменив значение здешнего Оффсета на 00000,7 то введенное значение будет записано в памяти, нажав одновременно на кнопки “ F ” и “ SET ”. После сделанных настроек, если нажать на кнопку “ F ”, то при нарезки 90 градусов будет видно 400 мм, а при нажатии на кнопку “ * ” когда значение оффсет будет в положении 1, должно высвечиваться значение размера 400,7.

Если размер детали нарезанной под 90 градусов составляет 1000 мм, а размер нарезанной детали под 45 градусов составляет 999,7 то при этом выполняется та же процедура, указанная выше (маленькая). После введения значения оффсет 00000,3 в параметр P10, нажав один раз на кнопку “ * ” значение будет (-), после высвечивания значения -00000,3 и нажав одновременно на кнопки F и SET, значение будет записано в памяти. В конце настройки, сделанной таким образом, на дисплее будет видно 400 мм при нарезки 90 градусов. При нажатии на кнопку “ * ” когда будет виден оффсет 1, должно высвечиваться значение размера 399,7.

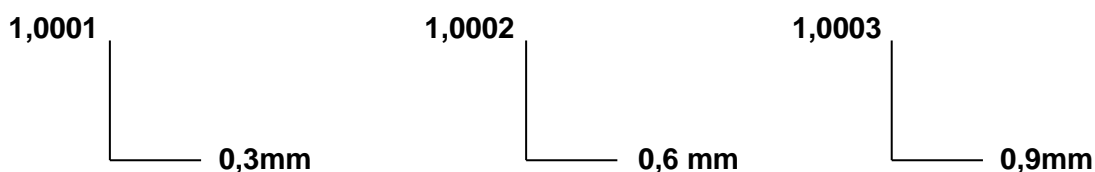


45 DERECE KEŞİMLERDE “ * ” TUŞUNA BASINIZ & KULLANMA KILAVUZUNU OKUYUNUZ !... FOR 45 DEGREE CUTTING OPERATION “ * ” PRESS BUTTON & READ THE USER MANUAL !... НА 45 ГРАДУСОВ НАЖМИТЕ “ * ” КНОПКА & ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ !...

7.5 Калибровка Дисплея

При какой-либо проблеме меры нарезки механизма, винты двигающей резной части, нужно соприкоснуть с винтами устойчивой части. Активировав тормозной поршень, исправьте двигающую часть. Не изменяя местоположение ресурса, вырезав одну штуку профиля, запишите размер. (Фабричный размер ресурса 360 мм). С калиброванным устройством (верстатка или метр), измерьте вырезанный профиль, правильный размер вырезанного профиля должен быть 400 мм, если например, размер вырезки составляет 401 мм, значимость параметра составляет П 09 000400,0, то вместо этой меры нужно изменить на 000401,0. Если вырезанная часть составит менее 400 мм, меру 0004000,0 нужно будет уменьшить.

После этой работы, вырежьте еще один профиль размером 4000 мм, Вырезанный профиль, так же измерьте калибровочным устройством и запишите. Например, если вырезанный профиль измеряется мерой 4001 мм вместо 4000мм, меру коэффициента П 08 вместо 1,0000 нужно изменить на 1,0003.



ПРИМЕЧАНИЕ : Точность резки на дисплея -0.2 мм.

7.6 Изменение Первоначальных Настроек

- 7.6.1** Нажмите и удерживайте кнопку “ F ” в течение 3 сек. Параметр P01 появится на экране.
- 7.6.2** Нажатие кнопки “ F ” один раз вызовет появление величины параметра P01, если нажать ее еще раз, можно перейти к параметру P03, и его можно заменить. (Можно перейти и к другим параметрам P05, P08, P09... и т.д)
- 7.6.3** Например: Когда P01 параметр появляется, загорается первая цифра, inc/abs кнопка (мигая) изменяет величину. Переход ко второй цифре можно выполнить, нажимая кнопку настройки. В этот раз вторая цифра загорается, inc/abs кнопка изменяет величину. Эта процедура может быть использована для изменения величин всех других параметров.

7.7 Замена Батареи Дисплея

- 7.7.1 Дисплей на срок службы батареи составляет один год. Замените аккумулятор на новый на конце показа. Подать заявку на процесс изменения следующем порядке.
- 7.7.2 NO.2 Setuskur Ослабьте винты, поменяв направление времени.
- 7.7.3 Показать на трассе, проведение NO.4 NO.1 Извлеките контейнер жилья.
- 7.7.4 Выньте старую батарею, новый (+ / - полярность, убедившись) вместо плагина тщательно.
- 7.7.5 Замените пятизначный NO.2, setuskur винты затянуть с светового давления на устройство будет играть на месте.
- 7.7.6 Дисплей на энергию (во время замены батареек) было потеряно какое-то время и нужно сбросить устройство.

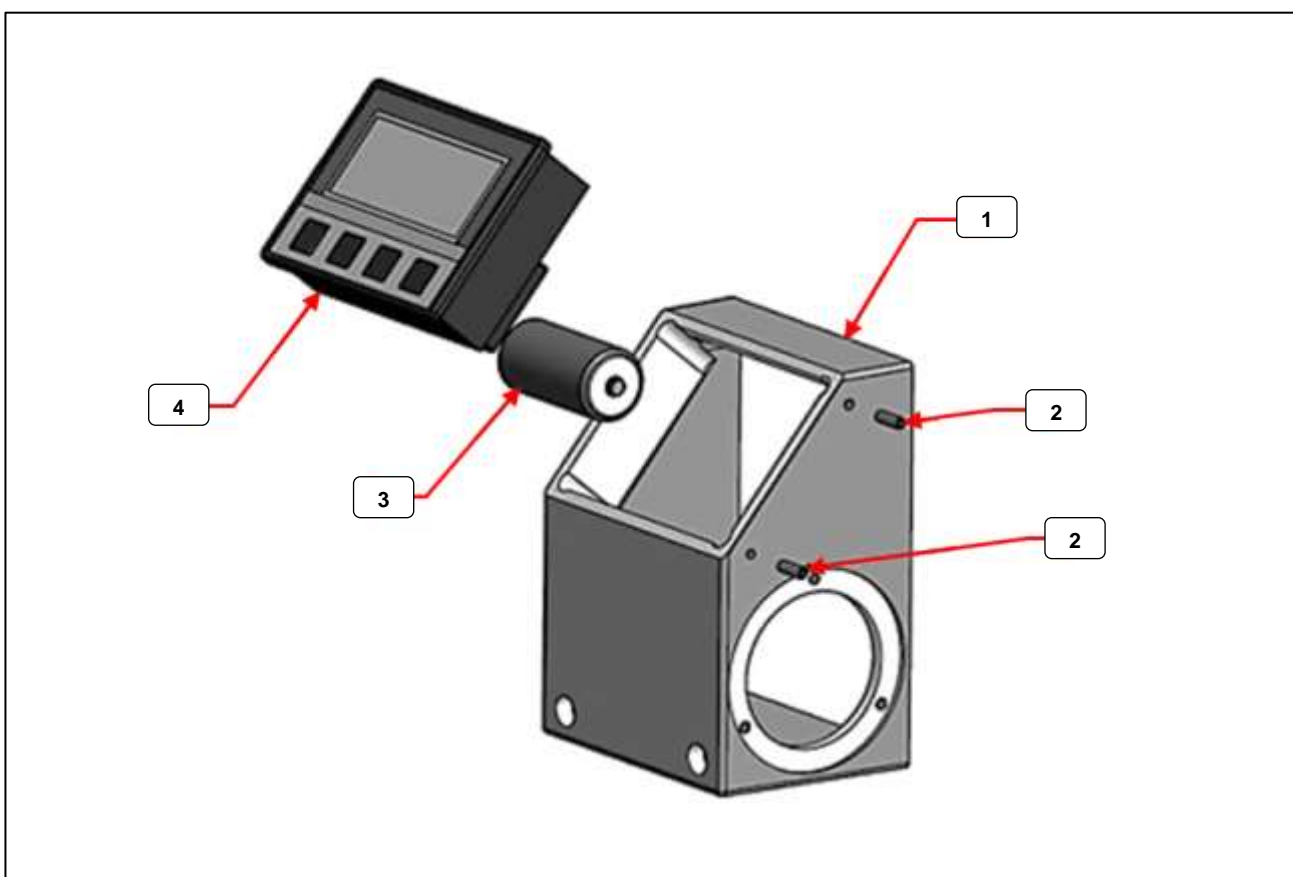


РИСУНОК – 16

7.8 ПЕРАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ 550 DC

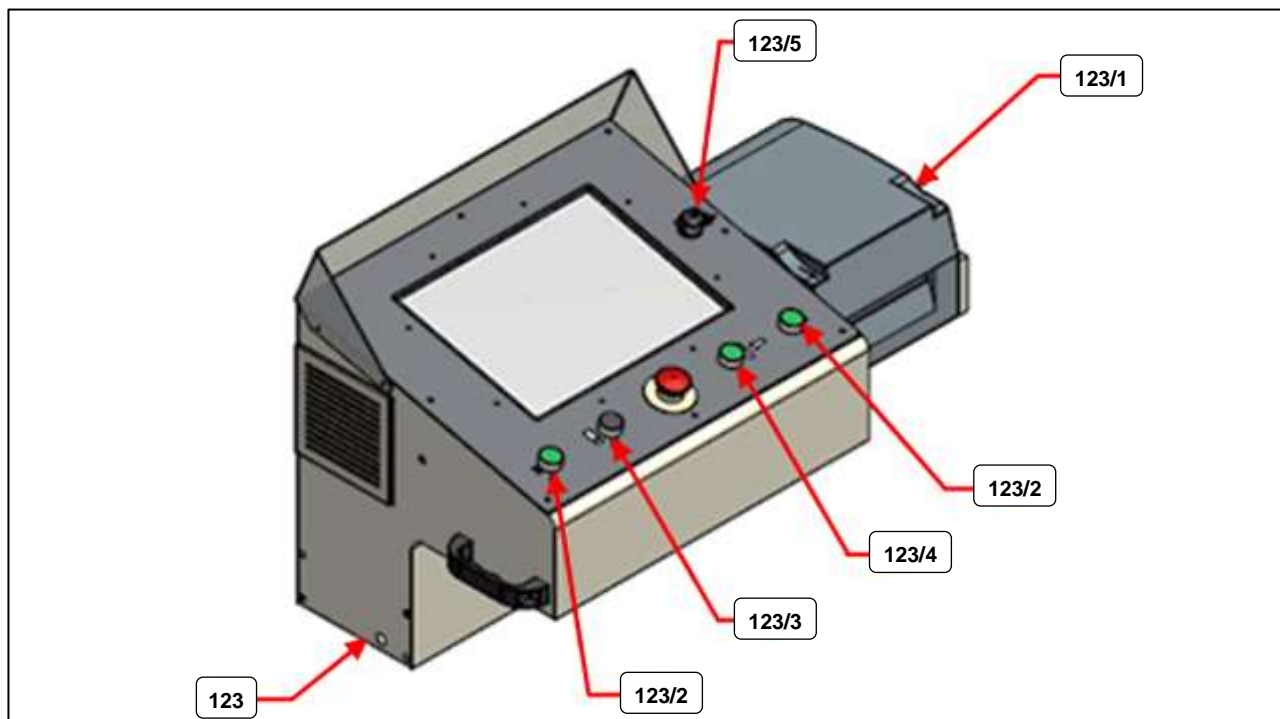


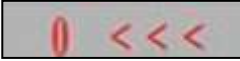



РИСУНОК – 17

- После включения машины и запуска программы на экране появится изображение, представленное на рисунке, расположенном ниже (РИСУНОК-18). Во время появления на экране этой страницы, выполняется загрузка соответствующих исходных данных. После выполнения загрузки исходных файлов эта страница автоматически исчезнет и откроется страница с изображением меню. (РИСУНОК-19)

ПРИМЕЧАНИЕ : В Процессе Выполнения Начальной Загрузки Подвижных Устройств Необходимо, Чтобы Зажимы Находились В Открытом Состоянии.



РИСУНОК – 18

	Нажав на эту кнопку, произойдет загрузка исходных данных установки.
	При нажатии на эту кнопку произойдет выключение программы.
	Отобразится номер версии экрана.
	Отобразится номер версии ПЛК (Программируемого Логического Контроллера).

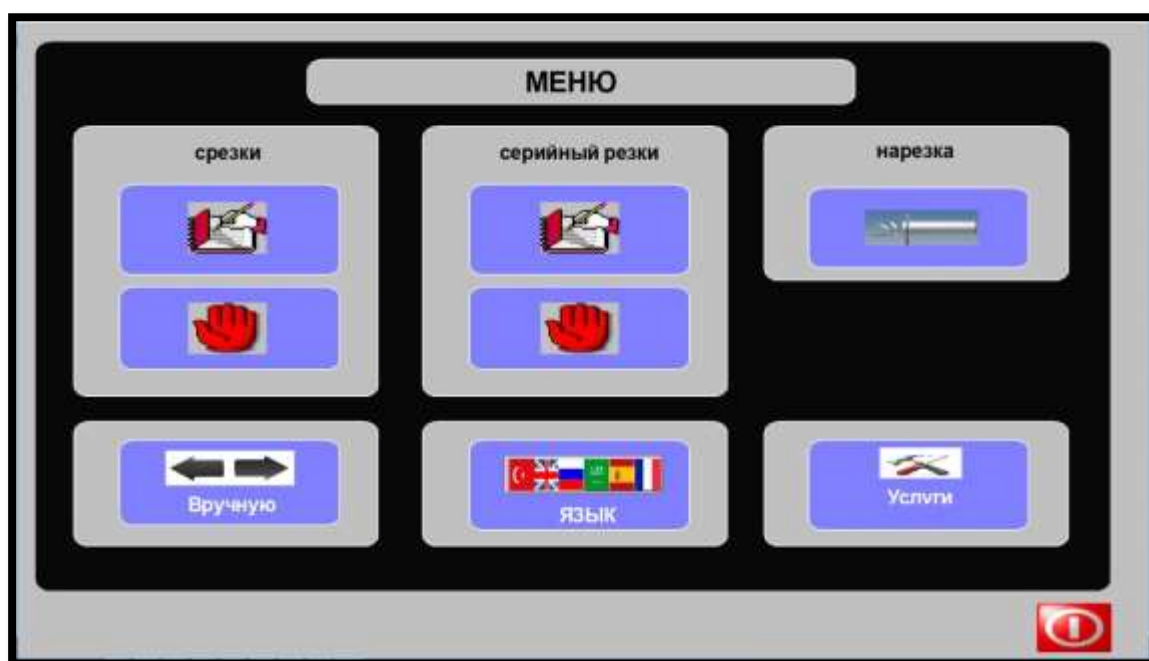
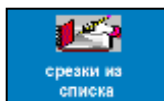


РИСУНОК - 19

- После завершения исходных загрузок автоматически откроется страница с изображением меню. (РИСУНОК-19)
- При помощи этого меню можно выбрать любой режим работы. Предусмотрено 3 различных рабочих режима : ручная резка, резка по списку и режим кусочной нарезки.
- При помощи главного меню можно получить доступ на страницы, при открытии которых можно выполнить языковые, сервисные и ручные настройки.

7.8.1 СТРАНИЦА РЕЗКИ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ

7.8.1.1 Общая Характеристика



При нажатии на кнопку “ Ручная резка ” откроется следующая страница.
(РИСУНОК-20)

- Вручную вводятся значения длины и угла нарезки детали, предполагаемой для резки в ручном режиме.

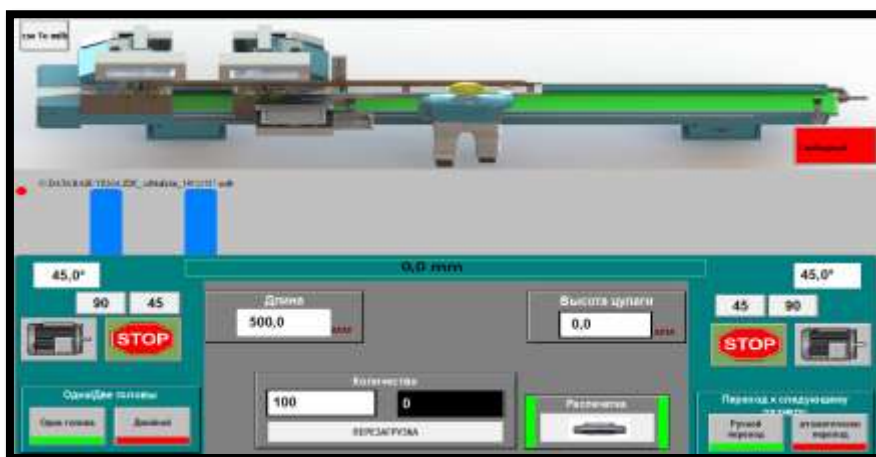
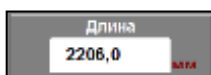


РИСУНОК – 20

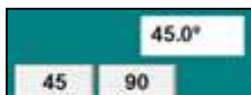
7.8.1.2 Настройка Длины И Угла Нарезки



В данное поле вводится длина нарезаемой детали.



Для выполнения регулировки угла фиксированной головки используются настройки угла, представленные в левом углу экрана.



Для того, чтобы выполнить регулировку угла подвижной головки используются настройки угла, представленные в правой части экрана.



Можно выбрать готовые настройки угла резки в 45° и 90°, нажав на имеющиеся на экране кнопки с этими значениями.

- Например: если предполагается нарезка детали длиной 2206 мм под углом 45°, значения длины необходимо ввести как показано на нижнем рисунке (РИСУНОК-21). Левое значение угла вводится как 45° и правое значение также вводится как 45°.

- Для перехода в режим установки размеров, необходимо нажать на кнопку перехода к

установке размеров



, изображенную на экране или расположенную на панели управления.



РИСУНОК – 21

7.8.1.3 Запуск Двигателей в Режиме Произвольной Нарезки

- В режиме произвольной нарезки двигатели запускаются вручную как показано на нижнем рисунке. (РИСУНОК-22)



- Нажав на кнопку с изображением двигателей выполняется их запуск, при этом, во время работы двигателя эта кнопка отображается зеленым цветом..



- После завершения процедуры нарезки, нажав на кнопку “ СТОП ”, прекращается работа двигателей.

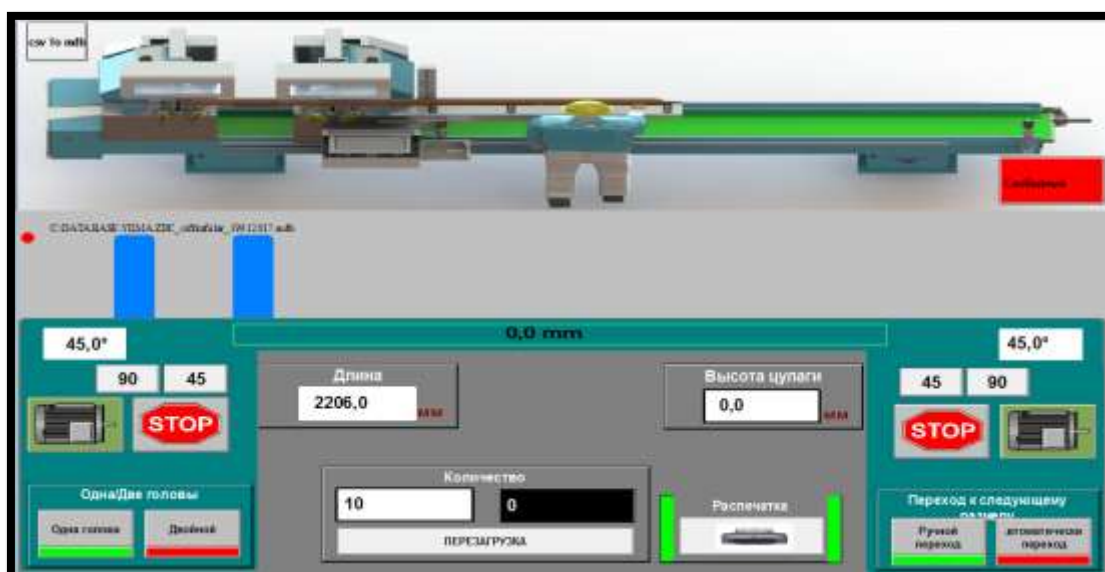
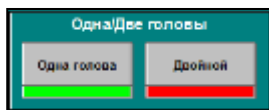


РИСУНОК – 22

7.8.1.4 Особенность Единичной Обрезки



Кнопка с выбором режима единичной обрезки должна отображаться зеленым цветом. При выборе режима единичной обрезки в ходе процедуры обрезки каждой детали в поле, в котором отображается количество обрезаемых деталей, значение будет увеличиваться на 1 (РИСУНОК-23). Это значение будет увеличиваться до тех пор, пока не будет достигнуто требуемого значения. При достижении желаемого значения появится предупреждение "Значение достигнуто".

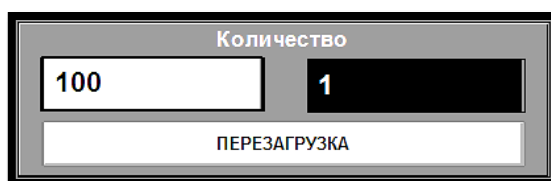


РИСУНОК – 23

7.8.1.5 Особенность Двойной Обрезки



Кнопка с выбором режима двойной обрезки должна отображаться зеленым цветом. При выборе режима двойной обрезки в ходе процедуры обрезки каждой детали в поле, в котором отображается количество обрезаемых деталей, значение будет увеличиваться на 2 (РИСУНОК-24). Это значение будет увеличиваться до тех пор, пока не будет достигнуто требуемого значения. При достижении желаемого значения появится предупреждение "Значение достигнуто".

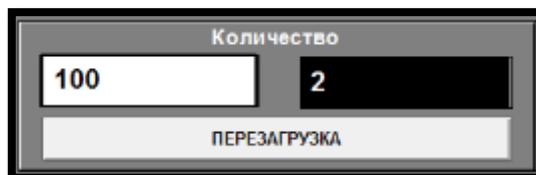


РИСУНОК – 24

7.8.1.6 Ввод Значения Высоты Пластины

Если используется, устанавливаемая в нижней части профиля, пластина, необходимо установить значение ее высоты в соответствующее поле. В случае, если параметр высоты пластины не будет задан, то произойдет ошибка в значении длины при угловой обрезке. Например: если используется 50 мм усилительная пластина, то в поле необходимо ввести это значение (РИСУНОК-25). Согласно введенному значению автоматически произойдет расчет, после чего путем добавления этого значения к параметру длины обеспечится точность результата обрезания в режиме угловой обрезки.



РИСУНОК - 25

7.8.1.7 Настройки Принтера



Нажав на расположенную в нижней части экрана кнопку с изображением принтера, откроется страница с настройками принтера “Barcode”. (РИСУНОК-26)

7.8.1.8 Настройка Ручного/Автоматического Режима Работы Принтера

На данной странице можно выполнить настройки ручного – автоматического режима работы принтера. (РИСУНОК-26)



РИСУНОК - 26



После нажатия на кнопку ручного режима работы принтера, он остановится по окончании процедуры нарезки. По желанию, при помощи



кнопки “ Печать ”, отображенной на странице с настройками ручной нарезки, можно вручную задать выполнение команды печать в конце процедуры нарезки.



При нажатии на кнопку автоматического режима работы, по окончании процедуры нарезки принтер сработает автоматически. (

РИСУНОК-27)

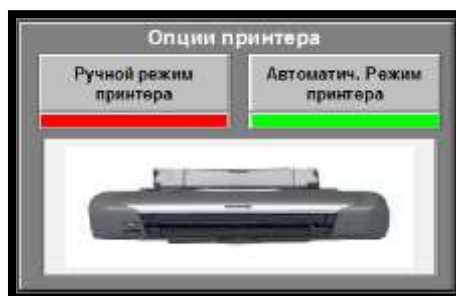


РИСУНОК - 27

7.8.1.9 Открытие Страницы Размещение Штрих-Кода

BARCODE POZ

При помощи кнопки «Размещение штрих-кода» откроется страница с полем для ввода кода (РИСУНОК-28). После ввода значения кода : 1234, необходимо нажать на кнопку “ ENTER ”.

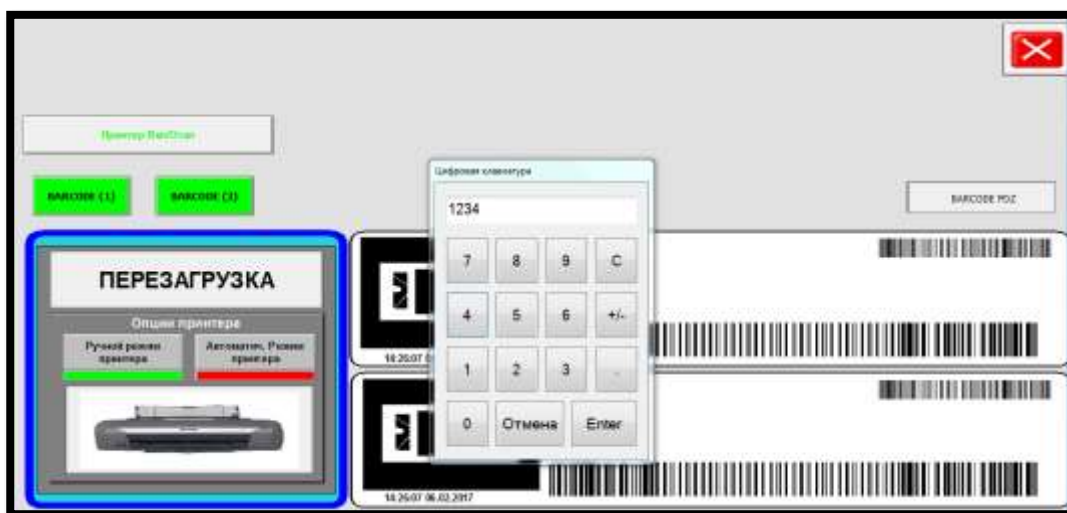


РИСУНОК - 28

7.8.1.10 Размещение Информации На Штрих-Код

Откроется страница с размещением штрих-кода (РИСУНОК-29). При помощи этой страницы можно изменить расположение информации, содержащейся в штрих-коде.

	Горизонтальный	вертикальный	Ширина	ВЫСОТА
ИМЯ ЗАКАЗЧИКА	230	15	1	2
КОД ЗАКАЗЧИКА	470	15	1	1
Название Склада	450	60	1	1
КОД ПО СКЛАДУ	225	60	1	1
ДЛИНА	360	120	2	2
Заказ	225	135	1	1
Позиция	235	115	1	1
ПРИМЕЧАНИЕ 2	225	90	1	1
ТЕЖЕЖКА	700	15	2	1
Место	750	15	2	1
НАПРАВЛЕНИЕ	500	100	1	1
номер программы	195	20	1	1
Дата	5	20	1	1
Часы	110	20	1	1
Рама	600	130	1	1
РИСУНОК	6	40		
Дистрибутор	600	80	1	1

РИСУНОК - 29

7.8.1.11 Изменение Размещения Штрих-Кода

Необходимо нажать на значение, которое требуется изменить, после чего введя требуемое значение, следует нажать на кнопку "ENTER".

Сохранение изменений произойдет после нажатия на кнопку "Apply"
(РИСУНОК-30)

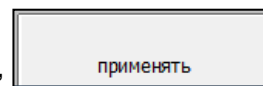


РИСУНОК - 30

7.8.2 РЕЗКА ПО СПИСКУ

Из списка

При нажатии на кнопку «Резка по списку», отображаемой на главном меню, откроется следующая страница (РИСУНОК-31).

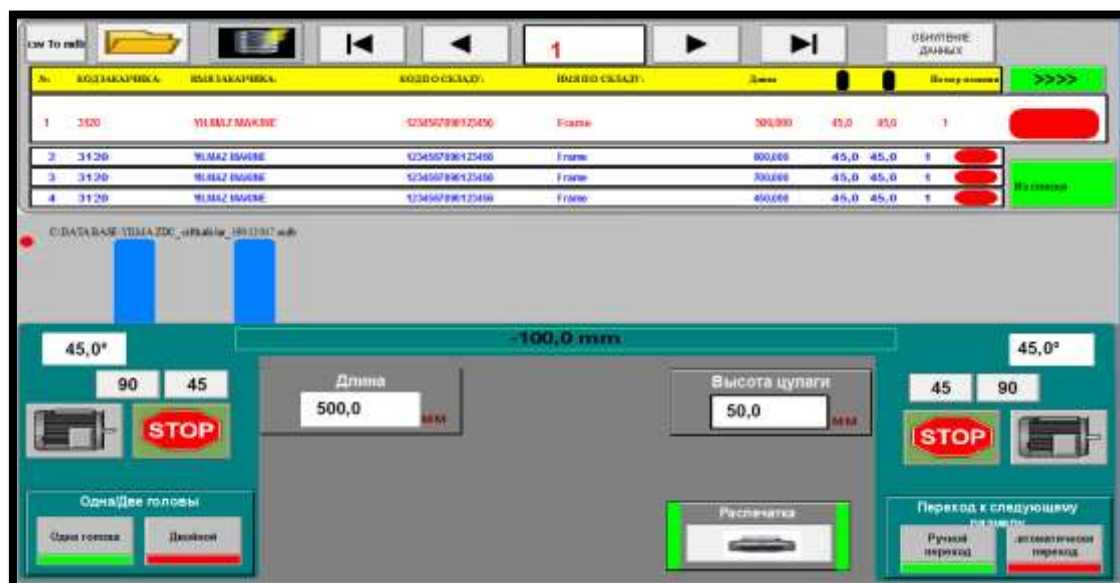
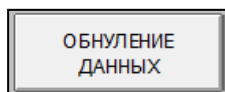
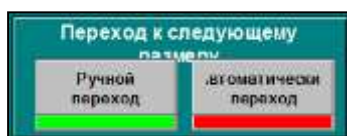


РИСУНОК - 31

- В процессе резки по списку значения длины и угла задаются согласно имеющемуся списку.
- При нажатии на кнопку перехода к установке размеров, расположенную на панели управления (или при помощи, изображенной на экране, кнопки ) выполняется переход установки в режим установки размеров.
- После того, как произойдет переход установки на измеритель, необходимо разместить профиль и затем запустить двигатели. В результате чего, вместе с двойным нажатием на кнопку “Старт” начнет выполняться резка
-  Во время резки эта кнопка отображается зеленым цветом. В случае, если не требуется резка некоторых профилей, необходимо вручную деактивировать кнопки этих профилей, таким образом, когда в списке произойдет переход к этим строкам, они будут игнорироваться и автоматически будет выполнен переход на следующую строку.



При помощи кнопки «Сброс данных» обеспечивается сброс всех данных выполнения резки. Убирая галочку, указывающую на окончание резки, процесс переходит на начальный этап.



В случае, если активирован ручной переход, в ходе резки каждого профиля оператор сам определяет следующий, требуемый для резки, профиль и вручную отправляет на измеритель. Активная кнопка отображается зеленым цветом. Например, на рисунке активной является кнопка с указанием ручного перехода. Для активации требуемого режима необходимо нажать на соответствующую кнопку и активировать ее.



В случае, если активирован автоматический переход, после завершения резки каждого профиля происходит автоматический переход на следующие измерения, при котором ожидается выполнение резки. В данном случае, не требуется вмешательство оператора, который как при ручном способе направлял бы установку на измеритель.

7.8.2.1 Редактирование Рецепта



Для того, чтобы выполнить редактирование или внести изменения в рецепт, необходимо нажать на кнопку «Рецепт», после чего откроется следующая страница. (РИСУНОК-32)

№	КОД ЗАКАЗЧКА	ИМЯ ЗАКАЗЧКА	КОД ПО СКЛАДУ	ИМЯ ПО СКЛАДУ	Длина		Полож. на складе		Отключен режим
1	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	500.000	45,0	45,0	1	▶
2	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	500.000	45,0	45,0	1	▶
3	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	700.000	45,0	45,0	1	▶
4	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	400.000	45,0	45,0	1	▶
5	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Сави	700.000	45,0	45,0	1	▶
6	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Сави	300.000	45,0	45,0	1	▶
7	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Сави	500.000	45,0	45,0	1	▶
8	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Сави	1200.000	45,0	45,0	1	▶
9	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Иштон	1200.000	0,0	0,0	1	▶
0					0.000	0,0	0,0	0	▶
0					0.000	0,0	0,0	0	▶
0					0.000	0,0	0,0	0	▶
0					0.000	0,0	0,0	0	▶
0					0.000	0,0	0,0	0	▶
0					0.000	0,0	0,0	0	▶

РИСУНОК - 32

7.8.2.2 Активация / Деактивация Защиты Рецепта

Активирован режим

В случае, если активирована кнопка «Защита рецепта» не представляется возможным внести в него какие-либо изменения.

Отключен режим

Если требуется внести изменения в рецепт, необходимо проследить за тем, чтобы кнопка «Защита рецепта» находилась бы в неактивном состоянии. (РИСУНОК-33)

№	КОД ЗАКАЗЧКА	ИМЯ ЗАКАЗЧКА	КОД ПО СКЛАДУ	ИМЯ ПО СКЛАДУ	Длина		Полож. на складе		Отключен режим
1	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	500.000	45,0	45,0	1	▶
2	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	600.000	45,0	45,0	1	▶
3	3120	УМАЛ МАКЖЕ	1234567890123456	Грине	700.000	45,0	45,0	1	▶

РИСУНОК - 33

7.8.2.3 Выполнение Изменений в Рецепт Рецепт



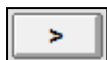
При помощи кнопок с указательными стрелками можно осуществить переход среди строк. Отображаемая в самой верхней части, строка указывает на активное состояние этой строки.

Чтобы изменить расположение строк, необходимо щелкнуть на этой строке и введя новое значение, нажать на «Enter». Например, в случае, если требуется ввести значение длины как 2206 необходимо выполнить следующий порядок действий. (*РИСУНОК-34*)




РИСУНОК – 34

Для выполнения более детальных изменений, необходимо нажать на кнопку с указателем стрелки



, расположенную в самом правом краю соответствующей строки, после чего откроется следующая страница (*РИСУНОК-35*). Все изменения, которые будут выполнены здесь, автоматически сохранятся. Для того, чтобы выйти с этой страницы необходимо после завершения

всех процедур нажать на кнопку “Закреть” .

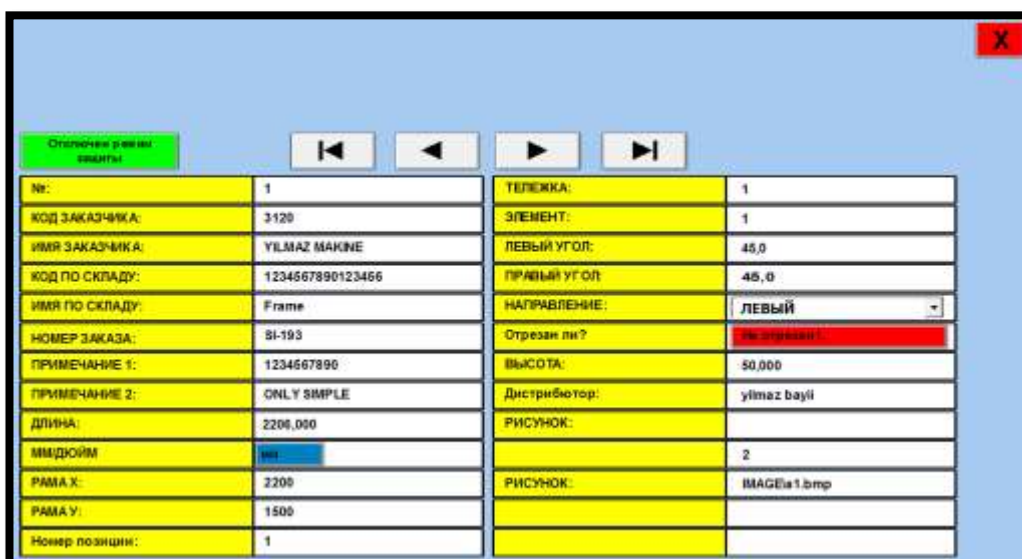
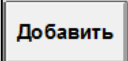
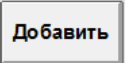


РИСУНОК – 35

7.8.2.4 Добавление Новых Строк в Рецепт

Для того, чтобы добавить новую строку, необходимо нажать на кнопку “Добавить” , после чего откроется следующая страница (РИСУНОК-36). После заполнения требуемых полей необходимо нажав на кнопку “Заккрыть” , выйти с этой страницы. Сохранение данных происходит автоматически.

№:	10	ТЕЛЕЖКА:	1
КОД ЗАКАЗЧИКА:	3120	ЭЛЕМЕНТ:	1
ИМЯ ЗАКАЗЧИКА:	YILMAZ MAKNE	ЛЕВЫЙ УГОЛ:	45,0
КОД ПО СКЛАДУ:	1234567890123456	ПРАВЫЙ УГОЛ:	45,0
ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Frame	НАПРАВЛЕНИЕ:	НИЖНИЙ
НОМЕР ЗАКАЗА:	SI-193	Отрезан ли?	Не отрезан!
ПРИМЕЧАНИЕ 1:	1234567890	ВЫСОТА:	50,000
ПРИМЕЧАНИЕ 2:	ONLY SIMPLE	Дистрибутор:	yilmaz bayil
ДЛИНА:	2205,000	РИСУНОК:	
ММДФОЙМ	mm		
РАМА X:	2200		
РАМА Y:	1500		
Номер позиции:	1		

РИСУНОК – 36

10-ая строка является последней добавленной строкой этого списка. Добавляемые строки отображаются в нижней части списка. (РИСУНОК-37)

№	КОД ЗАКАЗЧИКА:	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА:	КОД ПО СКЛАДУ:	ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Длина	∠	Номер позиции:
1	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0 45,0	1
2	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	600,000	45,0 45,0	1
3	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	700,000	45,0 45,0	1
4	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	450,000	45,0 45,0	1
5	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123476	Smith	600,000	45,0 45,0	1
6	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123476	Smith	600,000	45,0 45,0	1
7	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123476	Smith	600,000	45,0 45,0	1
8	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123476	Smith	1305,000	45,0 45,0	1
9	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Blufloc	1300,000	0,0 0,0	1
10	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0 45,0	1

РИСУНОК – 37

7.8.2.5 Удаление Строк из Рецепта

Удалить

После того, как нажать на кнопку «Удалить» для того, чтобы удалить активную на тот момент строку рецепта, откроется страница с ожиданием подтверждения оператора на удаление такой строки. После того, как *откроется страница с запросом на подтверждение необходимо выбрать пометку с согласием ДА* и нажать на кнопку “ OK ”.



После того, как будет подтверждено удаление активной строки, откроется следующее окно. Если в поле ввести значение ноль и подтвердить, нажав на кнопку ввода, то произойдет удаление только одной строки с указанным значением. Если в поле ввести значение 1 и подтвердить это, то удалятся данные выбранной и последующей строки.

УДАЛИТЬ ВСЕ

Если нажать на кнопку «Полное удаление», то отобразится сообщение с запросом на подтверждение полного удаления всех регистрационных записей, имеющих в установке. Нажав на кнопку *ДА*, произойдет полное удаление всех имеющихся регистрационных записей. В случае, если нажать на кнопку *НЕТ*, процедура по удалению данных будет отменена.

7.8.3 РЕЖИМ КУСОЧНОЙ НАРЕЗКИ



Нажав на кнопку выбора режима “Кусочной нарезки”, расположенной в главном меню, откроется следующая страница (*РИСУНОК-38*).

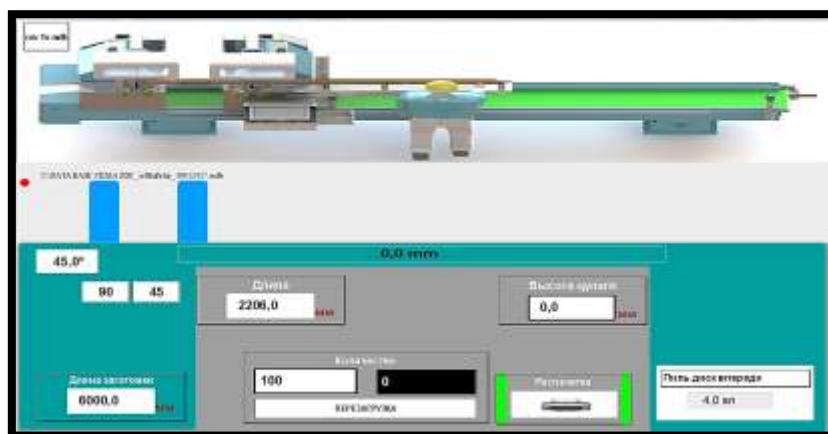
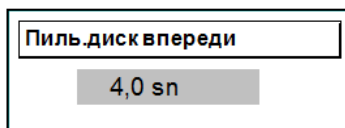


РИСУНОК - 38



Значение общей длины профиля вводится в поле с параметрами сырьевого материала.



В данное поле вводится время поступательного движения пилы. Вводимые значения могут варьироваться от размеров нарезаемого профиля и скорости подачи резки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Особенности других кнопок описываются в разделе *ручной резки*. (Смотрите Ручная резка)

- Например, в поле со значением угла фиксированной головки давайте введем значение 45 градусов.
- Высоту сырьевого материала укажем как 6000 мм, в поле с длиной введем значение 2206 мм.
- Затем, необходимо нажать на кнопку перехода к измерителю, которая расположена на панели управления.
- После того, как установка направится к измерителю, поле с высотой сырьевого материала отобразится зеленым цветом. В результате чего станет ясно, что установка заняла необходимую позицию.
- После того, как установка направится к измерителю, при помощи двойного щелчка следует нажать на кнопку и запустить процесс кусочной нарезки.
- После ввода, представленных выше в качестве образца, значений, подсоединенный к установке профиль высотой 6000 мм будет подвержен нарезке на равные части, размер которых составляет 2206 мм. Процедура нарезки в ходе выбора этого режима работы завершится после того, как закончится выполнение нарезки требуемого количества или же если закончится, подсоединенный к установке, нарезаемый профиль.

7.8.4 ЯЗЫКОВЫЕ НАСТРОЙКИ

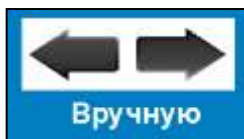


После нажатия на кнопку языковых настроек, которая расположена на главном меню, откроется следующая страница (*РИСУНОК-39*). Для того, чтобы выбрать необходимый язык и активировать его, следует щелкнуть на изображении соответствующего флага. После выбора соответствующего языка произойдет автоматическое закрытие данной страницы.



РИСУНОК - 39

7.8.5 СТРАНИЦА РУЧНОЙ НАСТРОЙКИ ДВИЖЕНИЯ



При нажатии на кнопку “ Ручная Настройка Движения ”, которая отображена в главном меню, откроется следующая страница (*РИСУНОК-40*). При помощи этой страницы можно обеспечить угловое перемещение головок установки, а также направить передвижную головку на измеритель.

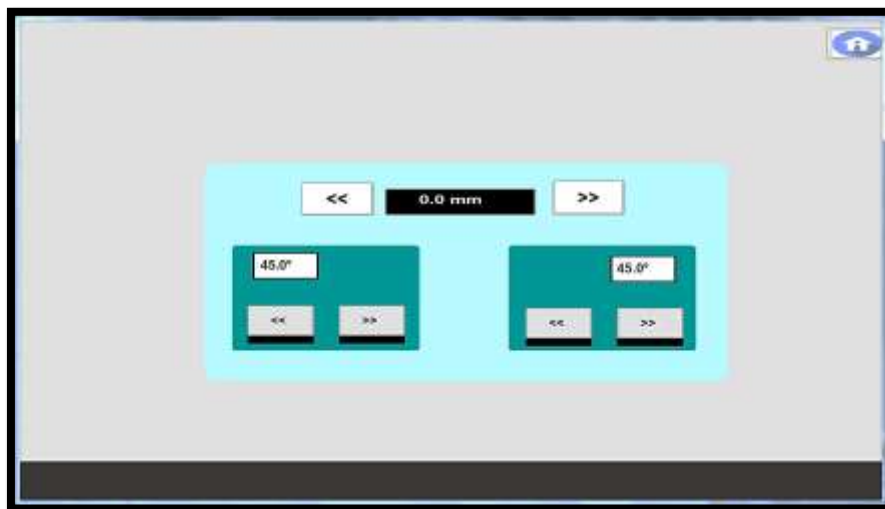
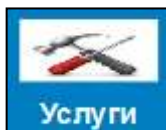


РИСУНОК - 40

7.8.6 СТРАНИЦА НАСТРОЕК



После нажатия на кнопку настроек откроется соответствующая страница при помощи которой можно выполнить необходимые настройки. На следующем рисунке отображены поля с ведением значений и кнопки, благодаря которым можно выполнять калибровку и прочие настройки работы установки. (*РИСУНОК-41*)

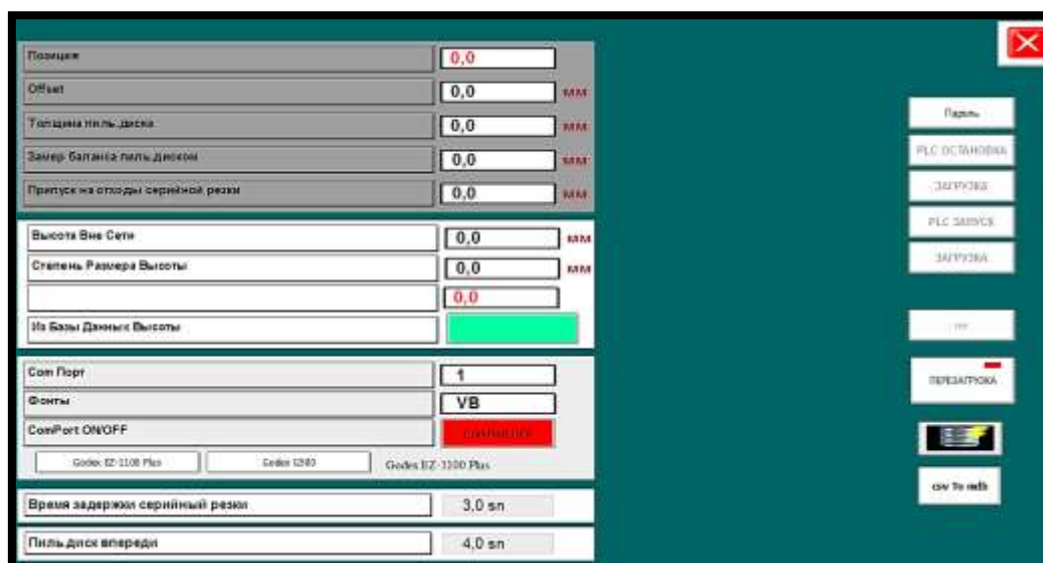


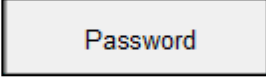


РИСУНОК - 41

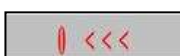
- 7.8.6.1 Позиция** : Здешний показатель, указывает позицию механизма.
- 7.8.6.2 Баланс** : Показывает позицию механизма в состоянии ноль. Используется в калибровке механизма. Процесс калибровки объяснена отдельно.
- 7.8.6.3 Толщина пилы** : Внешняя толщина пилы, прикрепленная на механизме, пишется сюда.
- 7.8.6.4 Мера баланса пилы** : Если со временем, пила начнет отделяться, то написав сюда показатель + или - , можно будет указать резерв.
- 7.8.6.5 Серийная резка, доля брака:** При нарезке в режиме последовательной резки, здесь можно ввести требуемое значение, если вы хотите немного почистить головку.
- 7.8.6.6 Com Port** : Сюда вписывается Port номер , куда относится принтер штрих-кода.
- 7.8.6.7 Font** : Только для чтения, изменения не делаются.
- 7.8.6.8 Com Port On Off** : Открывает и закрывает порт, куда относится принтер штрих-кода. Если будет закрытым, штрих-код не сможет писаться. При желании, можно установить USB и закрыть этот порт, таким образом, принтер будет работать через USB. Как фабричная настройка, используется com port.
- 7.9.6.1 настройка мм / дюйма:** чтобы выполнить измерения в дюймах, нажмите кнопку  на этой странице, чтобы переключиться в режим . Для этого сначала необходимо ввести пароль. Нажав на кнопку  вводится пароль 1234 и кнопка активируется.



Если сервопривод сигнализирует, то нажав на этот бутон, привод сбрасывается.



Откроет страницу, где делаются фабричные настройки. Вход с паролем, и пользуется обслуживающим персоналом.

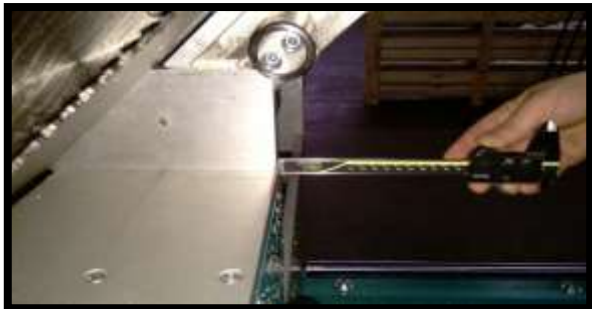


При нажатии на этот бутон, механизм отправится на точку ресурса .



Откроет страницу, где выполняются настройки смещения аспекта. Для этого нужно ввести пароль. Нужный пароль (1234).

7.8.6.10 Калибровка Угла Резания



Сначала, повернув фиксированную головку на 45 °. и сбросив аппарат пилы на ноль, измеряется значение при 45 гр.



Затем, повернув головку на 45 °. и сбросив аппарат пилы на ноль, измеряется значение при 45 °.



Измеряется высота аппарата.

После этих значений, используя нижеуказанную формулу, находится ошибка высоты диска.

Высота аппарата + (мера 45гр.) – (мера минус -45) / 2 = Значение высоты диска.

Высота аппарата + мера 45гр. = Результат.

Результат – (-45) = Итог

Итог / 2 = Здесьнее значение вводится в высоту диска.

Пример ;

Высота аппарата : 99.8 mm

Мера 45° : 1.8 mm

Мера минус -45гр. : если 102.2 мм, то высота будет считаться, как указано ниже.

$99.8 + 1.8 = 101.6$

$101.6 - 102.2 = -0.6$

$-0.6 / 2 = -0.3$ Это значение вводится в высоту диска.

7.8.6.11 Настройка Калибровки Резки Машины;

- Если углы резания не являются полными углами, оборудование для калибровки этих углов размещается позади станка.
- Открыть заднюю крышку рабочей части, которая расположена позади станка. Оборудование для регулировки находится под крышкой (РИСУНОК-42).



РИСУНОК – 42

- Снимите клапан пилы, расположенный позади рабочей части; убедитесь в том, что двигатели выключены. Снимите ручную пилу с помощью тонкой отвёртки (РИСУНОК-43).

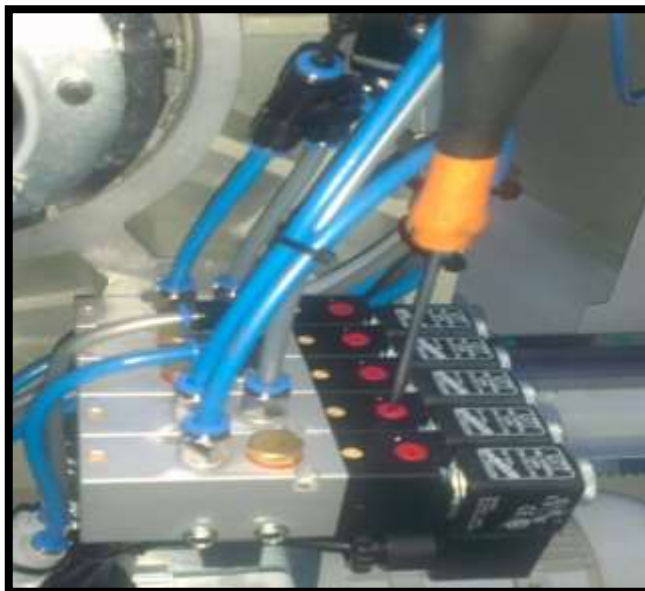


РИСУНОК – 43

- Используйте скос для установки угла в 90 градусов (РИСУНОК-44).
- Проверьте, чтобы угол между станком и столом станка и пилой составлял 90 градусов. Если значение угла не 90 градусов, отрегулируйте угол, используя болты, как показано на рисунке ниже (РИСУНОК-45).



РИСУНОК – 44

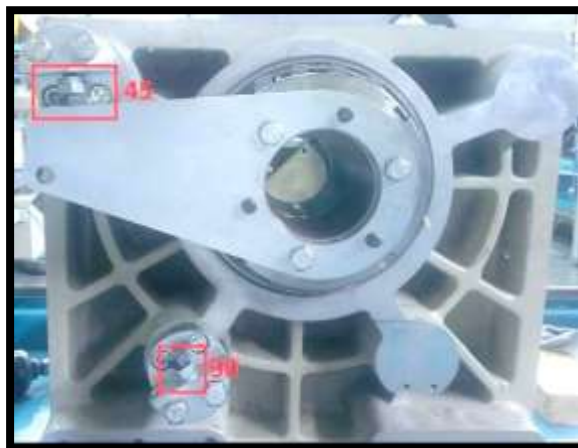


РИСУНОК – 45

- С помощью скоса слегка затяните или ослабьте болты - отмеченная красным область – чтобы отрегулировать угол с помощью скоса (РИСУНОК-45).
- Закончив с регулировкой на 90 градусов, установите угол наклона в 45 градусов, используя клапаны, расположенные позади станка (РИСУНОК-44).
- Используйте скос для установки угла в 45 градусов (РИСУНОК 46).



РИСУНОК – 46

- Проверьте, чтобы угол между станком и столом станка и пилой составлял 90 градусов. Если угол не составляет 90 градусов, отрегулируйте его, как описано в разделе для регулировки по 90 градусам (РИСУНОК-45).
- По завершению регулировочных операций по углам, проверьте размеры резания.



- Нужно открыть страницу настроек, после чего нажав на кнопку ресурса механизма, отправить на точку сброса.
- Откроется страница работы.
- Позиция механизма в нулевой точке, которая видна на экране, пишется в часть длины и настроив аспект головки на 90 град. нужно нажать на кнопку «вперед».
- В этой позиции производится одна резка.
- Откроется страница настроек.
- Измерив нарезанную деталь, нужно написать показатель, где написано «offset», который находится на странице настроек. Для введения сюда показателя, нужно нажать на кнопку “ Password ” и ввести пароль “ 1234 ”. Пока не введется пароль, не возможно будет внести какие-либо показатели. После внесения измеренного показателя в оффсет, калибровка механизма под 90 град. будет закончена.
- Другой способ: например, вы сделали нарезку размером 1000 мм, а полученная деталь получилась 999 мм, тогда показатель оффсета нужно будет уменьшить на 1 мм и таким образом, выполнится практическая калибровка нарезки.
- Или, вы сделали нарезку размером 1000 мм, а полученная деталь получилась 1001 мм, в этом случае показатель оффсет увеличится на 1 мм.

7.8.6.12 Производство Калибровки Размером 45 град. Длины (Устойчивая головка 45).

- Если обнаружится разница между резкой механизма 90 град. и резкой 45 град. после окончания калибровки 90 град , для калибровки нужно будет не изменяя длину меры, положить двигающуюся часть аспекта головки на 90 градусов и аспект устойчивой головки на 45 градусов.
- В этой позиции берется одна резка и полученная деталь измеряется. Полученная резка по 90 град. и левый аспект пишется во внутренней стороне, а разница между резкой 45 град. пишется в раздел « Разница Устойчивого внутреннего аспекта». Пример: Устойчивая головка размером 780 мм, нарезанная под 90 град., если нарезка выполненная под 45 град. составляет 780, 4 мм, то в раздел « Разница внутреннего устойчивого аспекта» пишется показатель 0,4 мм.

7.8.6.13 Производство Калибровки Размером 45 град. Длины (Двигающаяся Головка 45).

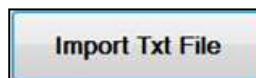
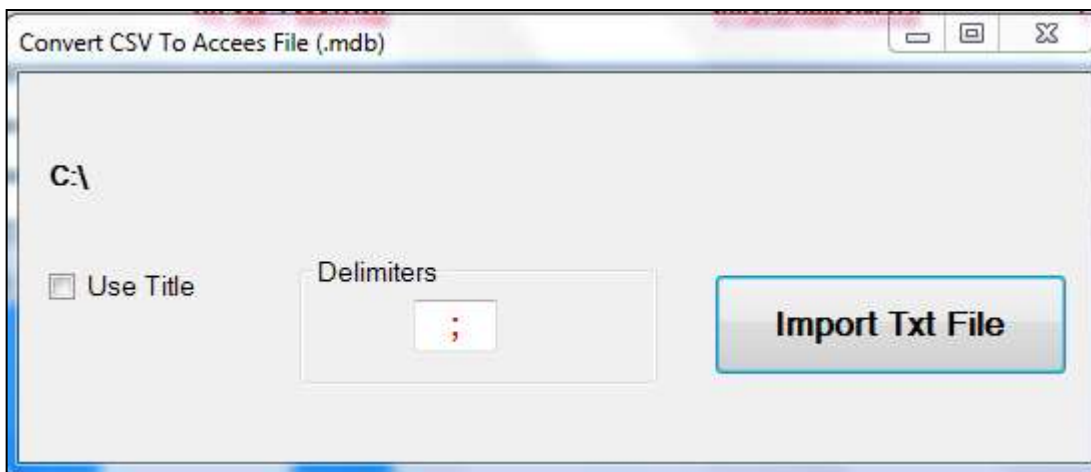
- После завершения калибровки 90 град. не изменяя меру длины, аспект устойчивой части головки ложится на 90 град., а двигающаяся головка на 45 град. во внутреннюю сторону.
- Полученная резка по 90 град. и правый аспект пишется во внутренней стороне, а разница между резкой 45 град. пишется в раздел « Разница Устойчивого внутреннего аспекта». Пример: Устойчивая головка размером 780 мм, нарезанная под 90 град., если нарезка выполненная под 45 град. составляет 780, 4 мм, то в раздел « Разница внутреннего устойчивого аспекта» пишется показатель 0,4 мм. Если разница в обратной стороне, то показатель пишется как минус.

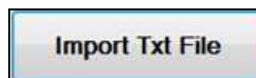
7.8.7 Программа Преобразования CSV-Файлов в Формат MDB

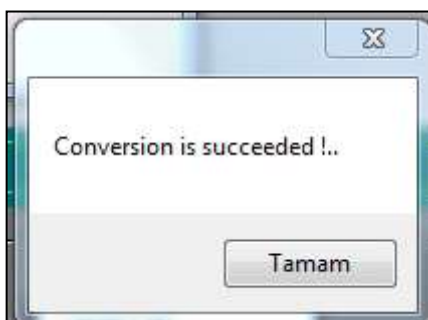
Данная программа позволяет преобразовать CSV-файл формата Microsoft Office Excel (файл с разделёнными запятой значениями, который можно использовать для обмена данными между приложениями) в формат MDB (Microsoft Office Access Database).



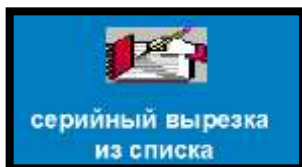
Как показано на выше представленном рисунке, необходимо нажать на кнопку преобразования формата “ **csv B mdb** ”. При нажатии на эту кнопку откроется следующая страница.



На этой странице необходимо нажать на кнопку . При нажатии на нее определится адрес CSV-файла и выполнится процедура преобразования. В случае успешного завершения преобразования файла откроется следующее окно с сообщением об успешном завершении данной процедуры.



7.8.8 Серийная Резка По Списку



При нажатии на кнопку «Серийная резка по списку» открывается следующая страница.

№	КОД ЗАКАЗЧИКА	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА	КОД ПО СКЛАДУ	ОБЪЕКТ СКЛАДУ	Длина	Угол	Пильный диск
1	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0 45,0	1
2	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	600,000	45,0 45,0	1
3	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	700,000	45,0 45,0	1
4	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	450,000	45,0 45,0	1

С:DATA\BASE\YILMAZ\ZCC_uzb\af\sa_10012317.a0b

45,0° 45,0° 0,0 mm 45,0° 45,0°

135 90 45

Длина 500,0 мм

Высота профиля 0,0 мм

Высота цулаги 0,0 мм

45 90 135

Серийная резка

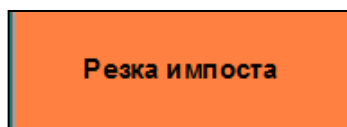
Расчетка

Пильный диск вперед 4,0 сп

Длина заготовки 6000,0 мм

В режиме серийной резки по списку в расчет принимаются, указанные в списке, значения длины и углов нарезки. В данном режиме происходит автоматическая работа установки. Процедура резки будет продолжаться до тех пор, пока не кончится длина высоты сырьевого материала, значение которой введено в соответствующее поле.

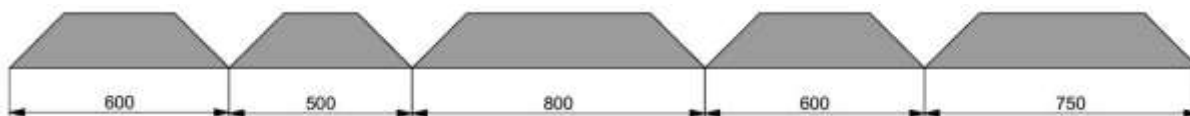
7.8.9 Центрированная Резка



После нажатия на кнопку серийной резки произойдет переход в режим центрированной резки. В данном режиме выполняется резка центрированных профилей.

7.9 РЕЖИМЫ РЕЗКИ СЕРИИ DC 550

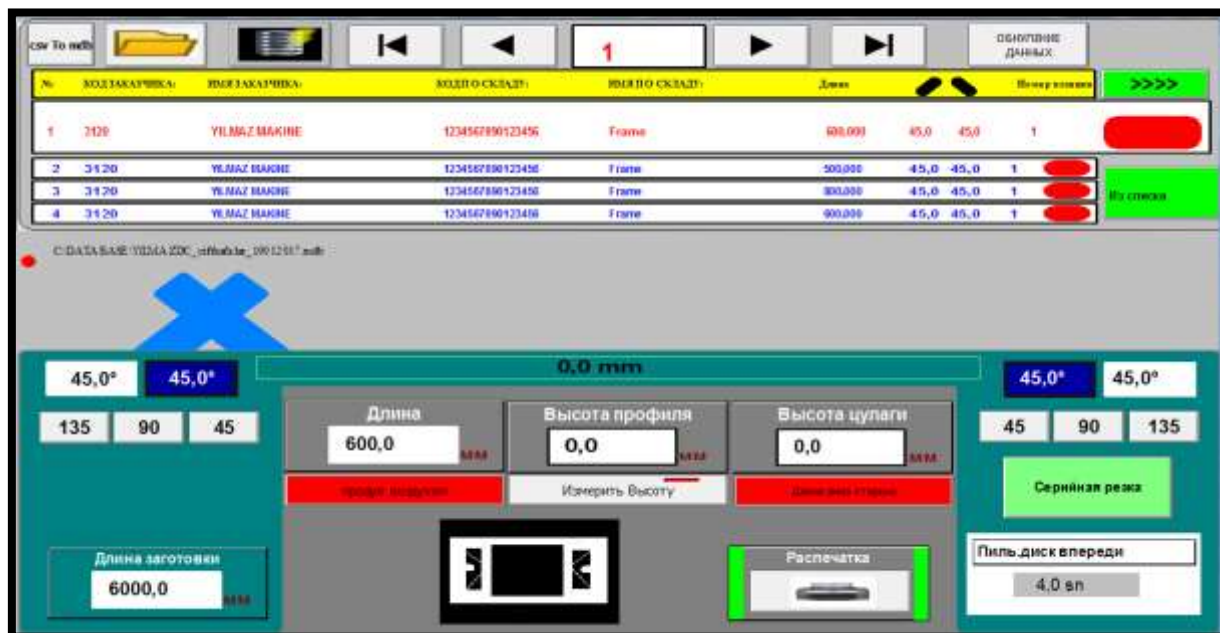
7.9.1 Выполнение Серийной Резки По Списку (при 45 градусах)



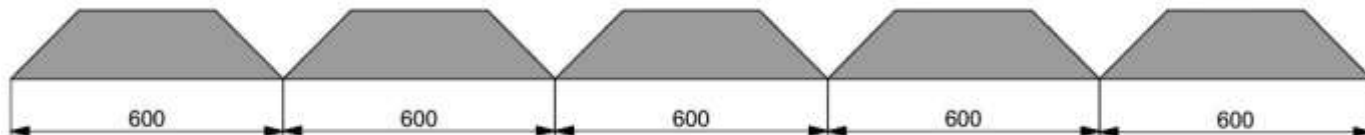
Необходимо совершить вход в режим серийной резки по списку. После чего, открывается страница с настройками рецепта, поля в которых заполняются следующим образом.

№:	КОД ЗАКАЗЧИКА:	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА:	КОД ПО СКЛАДУ:	ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Длина			Положение:	
1	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	600,000	45,0	45,0	1	
2	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0	45,0	1	
3	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	800,000	45,0	45,0	1	
4	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	600,000	45,0	45,0	1	
5	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	750,000	45,0	45,0	1	

После завершения выполнения настроек на странице рецепта, вводятся значения длины сырьевого материала и перемещения пилы. К примеру, если требуется выполнить резку сырьевого материала длиной 6000 мм, необходимо ввести значения как показано ниже. Время перемещения пилы указывается по усмотрению.



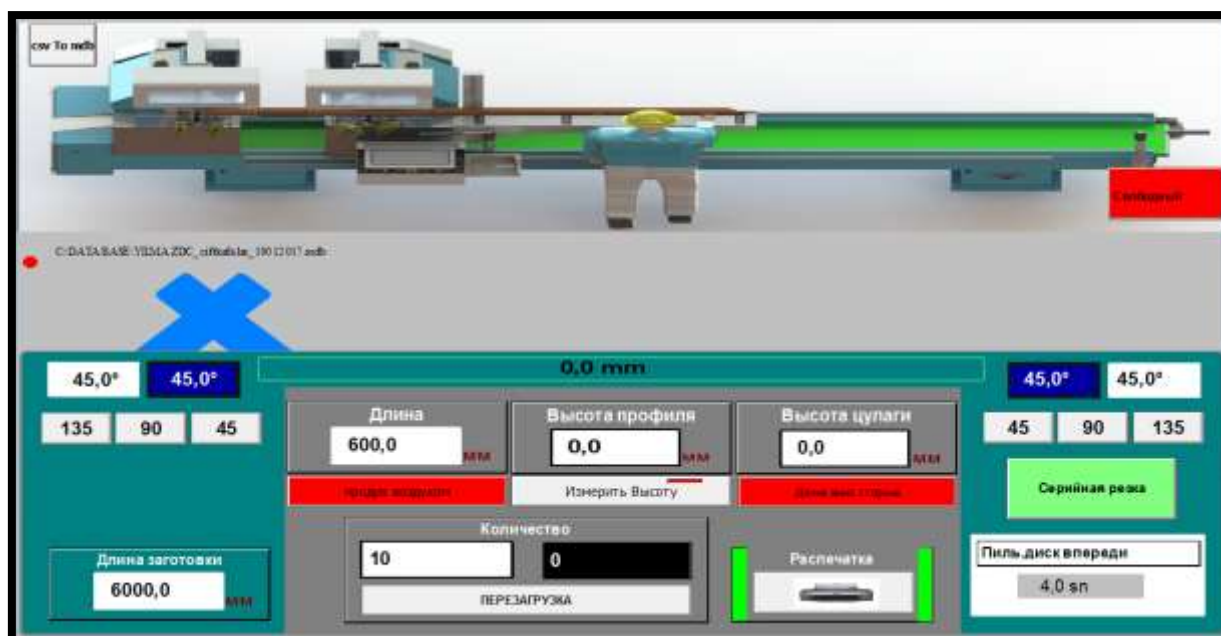
7.9.2 Процедура Серийной Резки в Произвольном Режиме с Установленными Значениями При (45 градусах)



В случае, если требуется выполнить серийную резку при установленном угловом значении, необходимо отключить режим нарезки по списку. Для этого следует перейти в произвольный режим при помощи

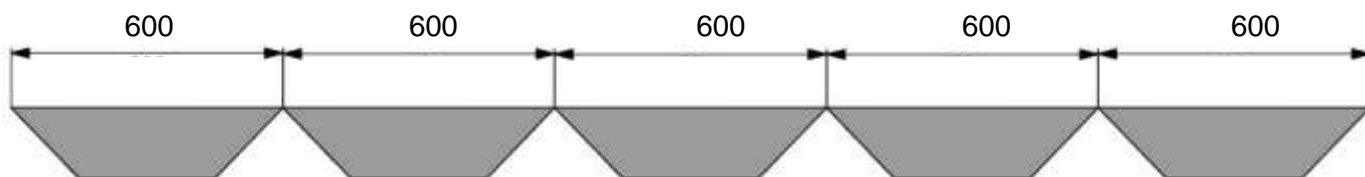
Свободный

кнопки “ Произвольный режим ” . Настройки необходимо выполнить следующим образом.

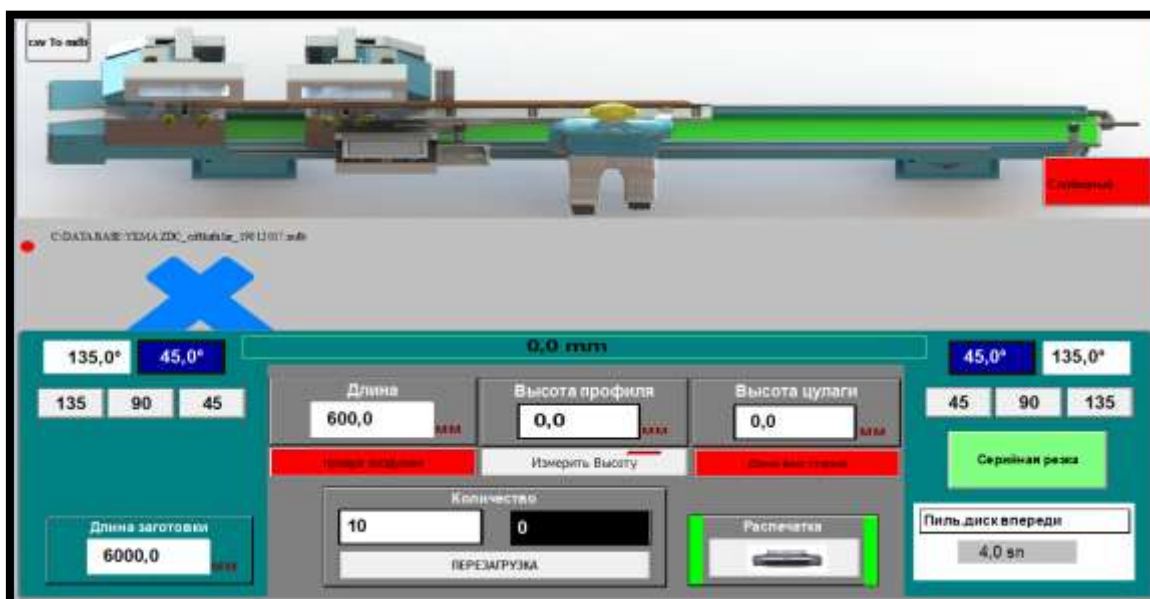


На этой странице отображены настройки резки при 45 градусах с установленной длиной, значение которой составляет 600 мм. Процесс резки автоматически прекратится после того, как закончится указанное количество нарезаемого материала или подойдет к концу длина сырьевого материала.

7.9.3 Процедура Серийной Резки в Произвольном Режиме с Установленными Значениями При (135 (-45) градусах)



Данный режим нарезки соответствует тому же, что и при 45 градусах. Необходимо всего лишь выполнить регулировку углов и установить значение, равное 135 (-45) градусам. Выполнение данной настройки представлено ниже.



7.9.4 Процедура Серийной Резки в Произвольном Режиме При Установленном Значении Длины с Учетом Погрешности Измерения



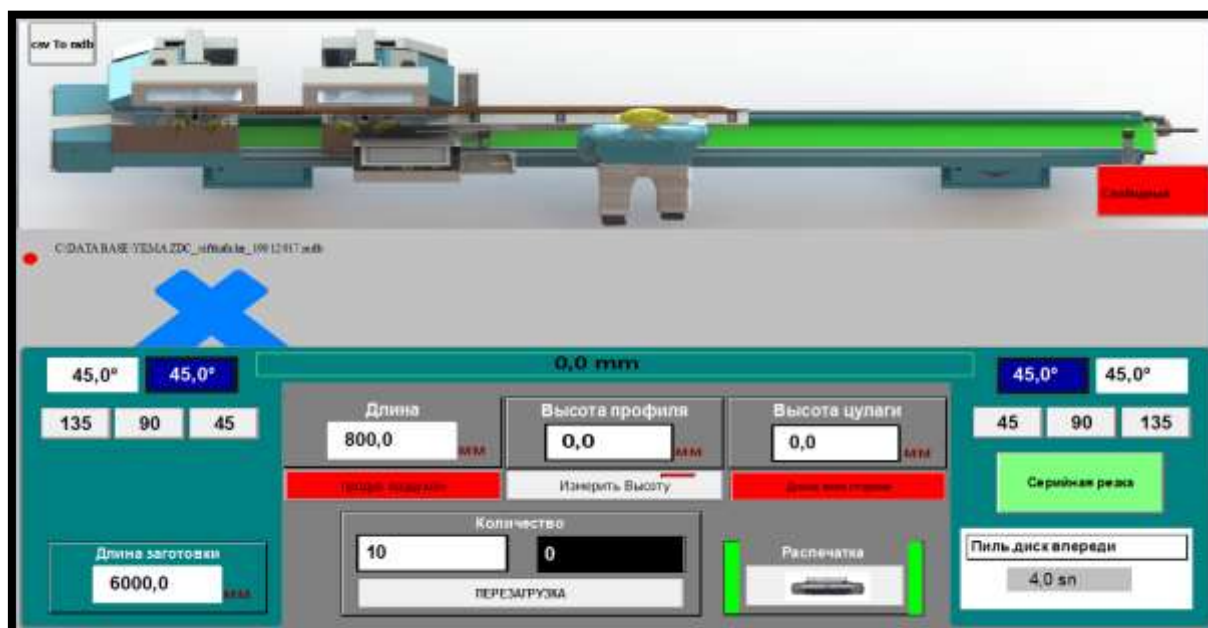
В случае, если требуется выполнить серийную резку при установленном значении длины с учетом погрешности измерения, прежде всего, необходимо на странице настроек ввести значение погрешности

Пароль

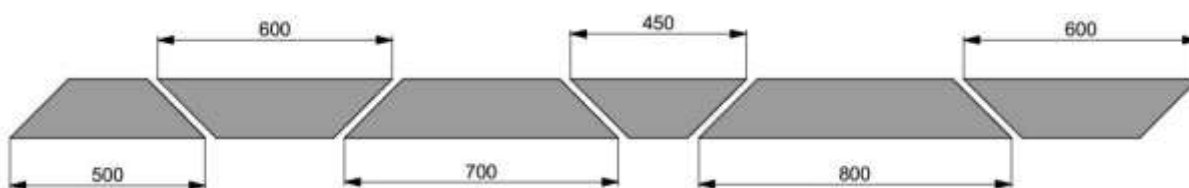
измерения. Для этого, при помощи кнопки необходимо правильно ввести пароль: 1234.

После того, как будет введен пароль будет разрешен доступ, позволяющий ввести значение погрешности измерения при серийной резке. Как представлено ниже, значение погрешности установлено как 40 мм.

Позиция	<input type="text" value="0,0"/>	
Offset	<input type="text" value="0,0"/>	ММ
Толщина пиль. диска	<input type="text" value="0,0"/>	ММ
Замер баланса пиль. диском	<input type="text" value="0,0"/>	ММ
Припуск на отходы серийной резки	<input type="text" value="40,0"/>	ММ



7.9.5 Центрированная Резка По Списку



Для того, чтобы выполнить центрированную резку по списку необходимо нажать на кнопку “Серийная

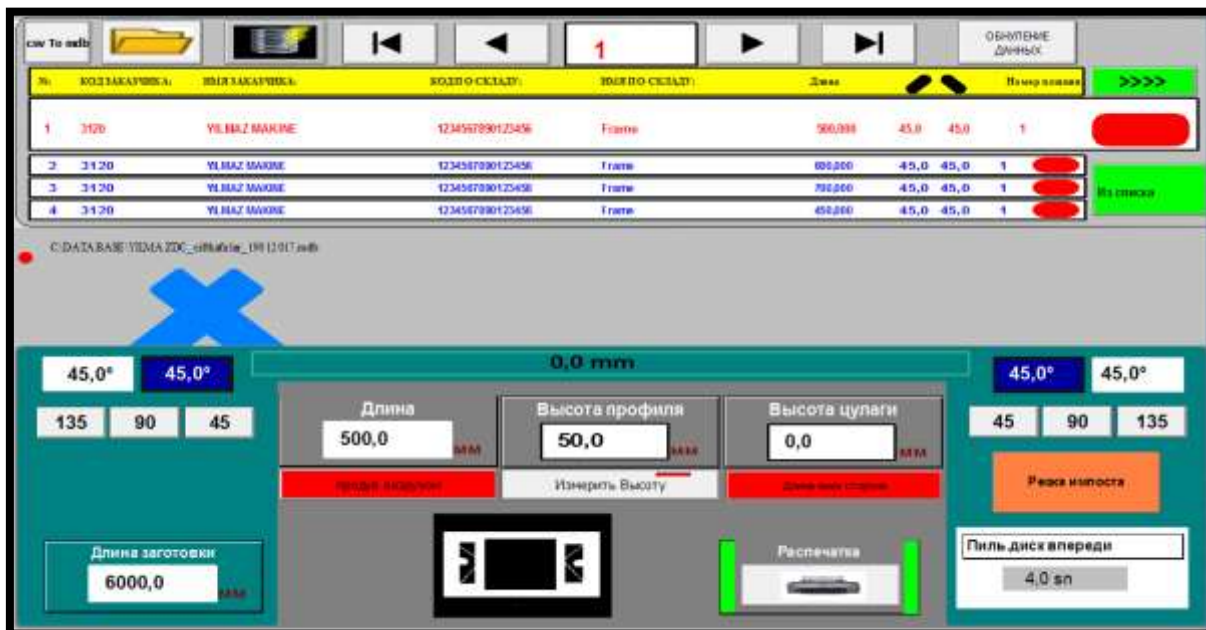
Резка импоста

Резка” и перейти в режим “Центрированной Резки”. Необходимо убедиться в том, что был выполнен переход в режим “Центрированной резки”.

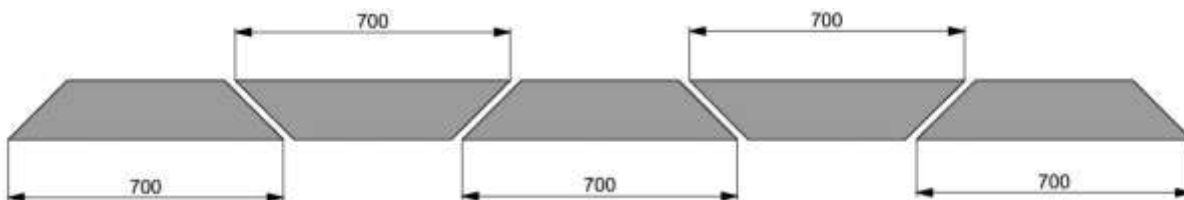
Настройка значений списка выполняется в соответствии со значениями любой длины профилей. Ниже представлен текущий список.

№:	КОД ЗАКАЗЧИКА:	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА:	КОД ПО СКЛАДУ:	ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Длина	
1	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0 45,0
2	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	600,000	45,0 45,0
3	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	700,000	45,0 45,0
4	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123456	Frame	450,000	45,0 45,0
5	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123476	Sash	800,000	45,0 45,0
6	3120	YILMAZ MAKNE	1234567890123476	Sash	600,000	45,0 45,0

В случае, если в режиме центрированной резке используются усилитель высоты профиля или же специальный, расположенный в нижней части профиля, аппарат для увеличения высоты, то необходимо точно указать и эти значения. К примеру, если считать, что используется профиль высотой 50 мм и при этом, не используется аппарат для увеличения высоты, то настройки выполняются как указано ниже.



7.9.6 Центрированная Резка При Установленном Значении

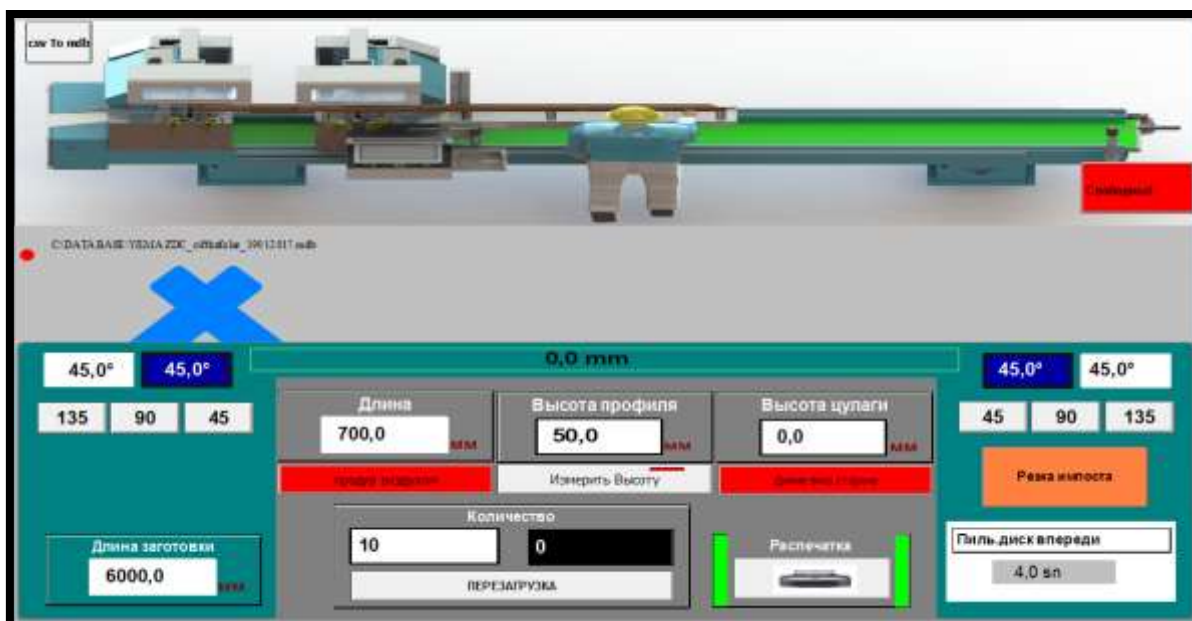


В случае, если требуется выполнить центрированную резку при установленном значении, необходимо

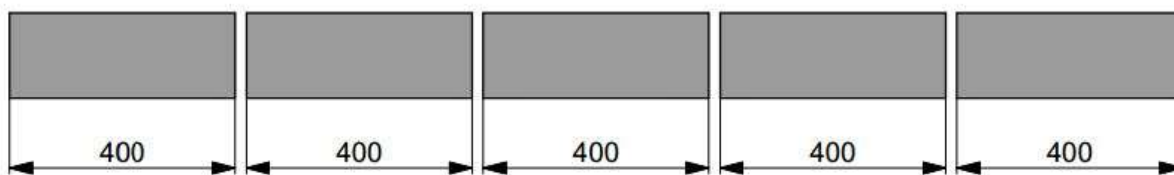
перейти в “Произвольный Режим”

Свободный

Настройки необходимо выполнить как указано ниже.



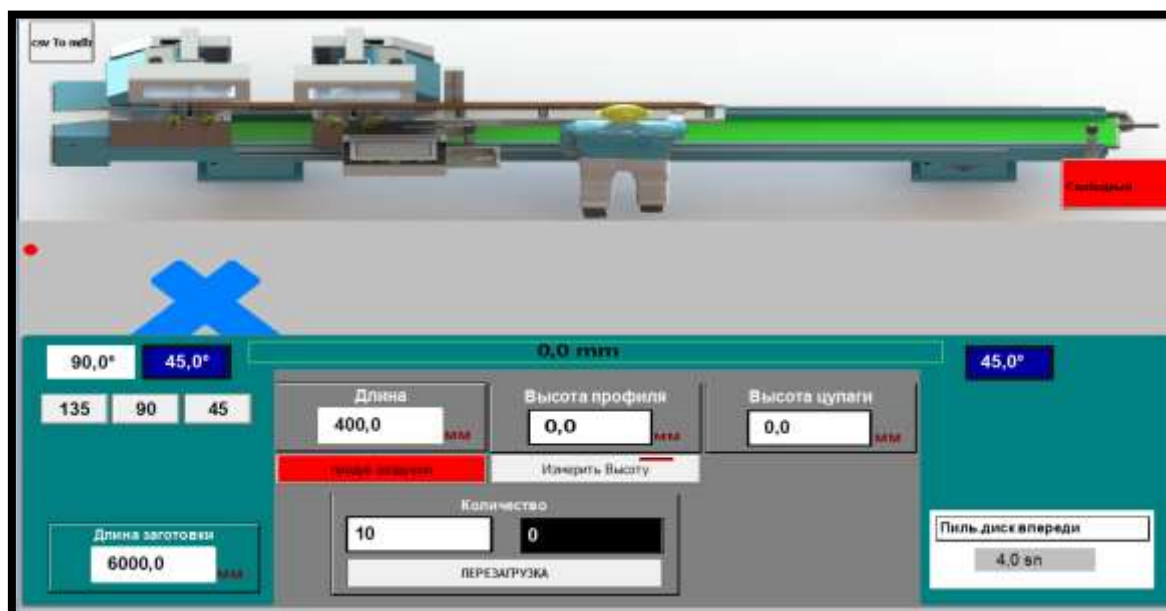
7.9.7 Кусочная Нарезка с Установленными Значениями При 90 Градусах



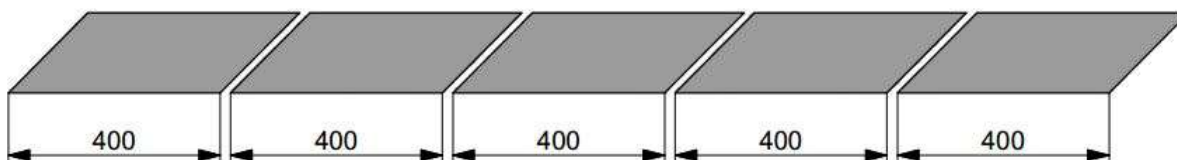
Для того, чтобы выполнить кусочную резку с установленными значениями при 90 градусах необходимо установить режим работы установки “Кусочная нарезка”.



Значения высоты, длины нарезки, угла и количества единиц сырьевого материала вводятся в соответствующие поля, как представлено на нижнем рисунке.



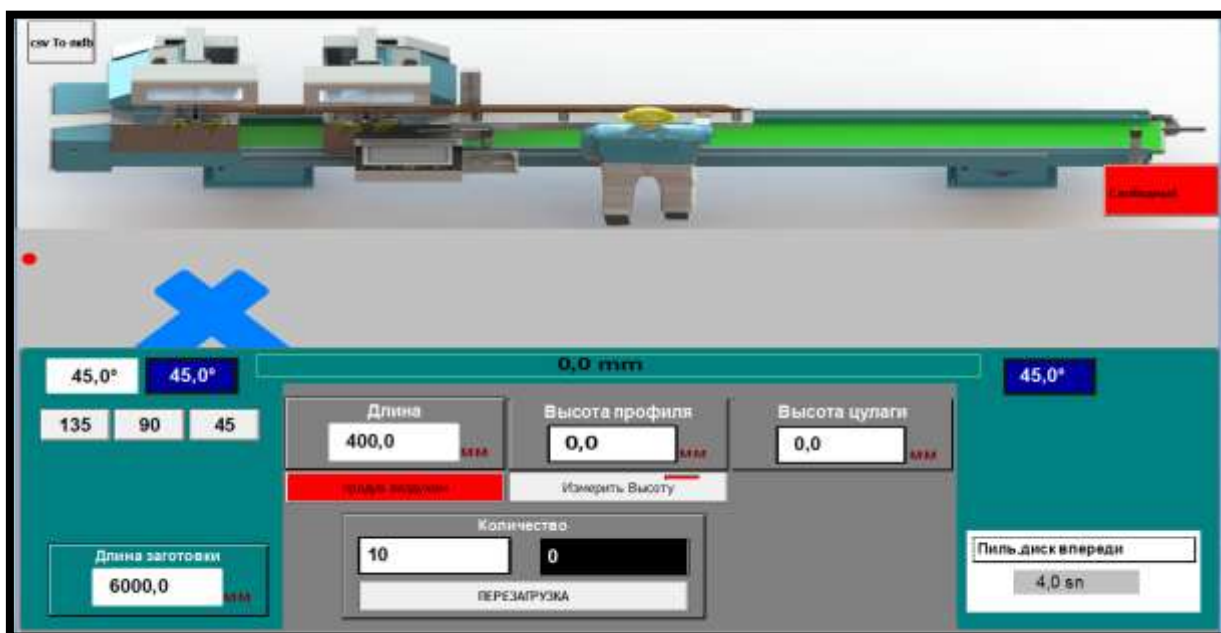
7.9.8 Кусочная Нарезка с Установленными Значениями При 45 Градусах



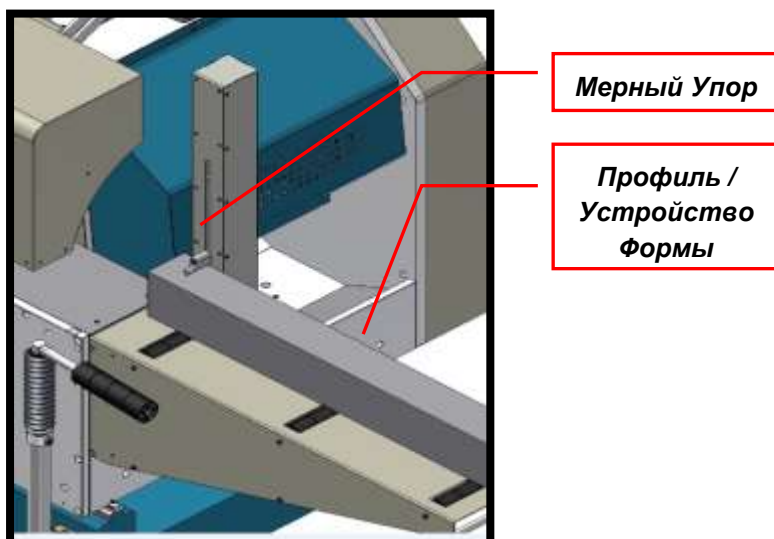
Для того, чтобы выполнить кусочную резку с установленными значениями при 45 градусах необходимо установить режим работы установки “Кусочная нарезка”.



Значения высоты, длины нарезки, угла и количества единиц сырьевого материала вводятся в соответствующие поля, как представлено на нижнем рисунке.



8.1 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СИСТЕМЫ ЗАМЕРА ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ



Система замера высоты профиля была разработана для эксплуатации при необходимости выполнения операции резки, используя внешние углы. Резка по внутренним углам осуществляется поперечно и при любой величине угла; использование системы замера внутренних углов не требуется.

8.1.1 Калибровка ;

Открыв на экране страницу настроек, необходимо, чтобы кнопка со стрелкой стала красной. Если эта кнопка будет зелёной, то система будет считывать сохранённые в перечне данные по профилям, и тогда система замера работать не будет. Для того чтобы изменить цвет кнопки, нужно один раз нажать на кнопку с надписью “**Считать информацию с базы данных**”.

РИСУНОК-47

Поправка на Смещение по Высоте: Необходимо указать максимальную высоту профиля к резке на станке (фирма-производитель установит калибровочную поправку).

Значение Замера по Высоте: Показывает величину замера профиля по высоте.

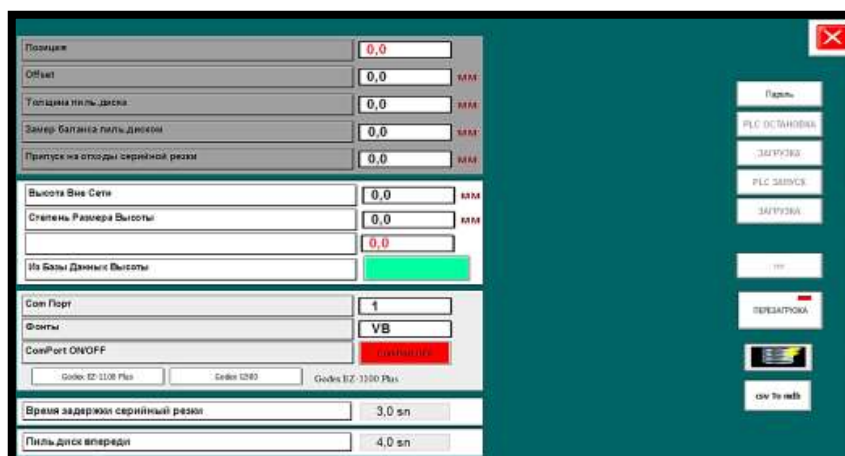


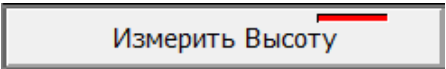
РИСУНОК – 47

8.1.2 Если по какой-то причине возникнет необходимость повторной калибровки ;

Поправку на смещение введём как 365 мм; используем одну часть с известными размерами в качестве шаблона и, установив, произведём замер. Если величина окажется больше размера шаблона, то значение поправки в 365 мм увеличим на разницу; если же величина окажется меньшей, то уменьшим на значение разницы и выйдем со страницы калибровки

8.1.3 Рабочая страница

После завершения калибровки системы замера станка (калибровка произведена фирмой-производителем), материал к замеру устанавливается под прибором замера. После нажатия кнопки на рабочей странице “ ЗАМЕР ВЫСОТЫ ”, головка измерного прибора продвинется вниз и, применив давление на профиль в течение 1 секунды, произведёт замер высоты материала. Данное значение снова появится на той же странице, где указана высота профиля. (Для того чтобы иметь возможность произвести замер, на странице калибровки кнопка “ **Считать информацию с базы данных** ” должна быть красного цвета).



Измерить Высоту



- 9.1 При необходимости скопируйте на ваш компьютер обновление программного обеспечения, отправленного вам производителем.
- 9.2 Включив программу оборудования, откройте страницу настроек.
- 9.3 Нажав на клавишу “ **Password** ” введите необходимый пароль (**Пароль = 5678**).
- 9.4 Нажмите на клавишу “ **Plc_Stop** ”. Клавиша загорится зеленым цветом.
- 9.5 После того как клавиша загорится зеленым цветом, нажмите на клавишу “ **Download** ”. В момент нажатия клавиши оборудование начнет копировать новую программу. После окончания загрузки клавиша загорится зеленым цветом
- 9.2 После того как клавиша Download загорится зеленым цветом, нажмите на клавишу “ **Plc_Run** ” и подождите пока она не загорится зеленым цветом.
- 9.3 После выполнения данных действий компьютер автоматически перезагрузится (**Restart**). После включения компьютера обновление программы считается законченным и компьютер готов к использованию.

	ОШИБКА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
1	Нажата Аварийная Остановка	<ul style="list-style-type: none"> • Нажат буюн аварийной остановки. • Тревога не сброшена. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отпустите буюн аварийной остановки. • Сбросьте тревогу.
2	Количество закончено	<ul style="list-style-type: none"> • Количество для нарезки не закончено. 	<ul style="list-style-type: none"> • Впишите количество заново или сбросьте количество.
3	Низкое давление	<ul style="list-style-type: none"> • Давление воздуха низкое. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проконтролируйте воздух.
4	Открыта крышка пилы двигающейся головки.	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно крышка не села на место. • Возможно датчик сломан. 	<ul style="list-style-type: none"> • Если крышка открыта, закройте ее. • Проконтролируйте крышку, если она не на месте, исправьте ее. • Если все условия выполнены, то проверьте датчик.
5	Открыта крышка пилы устойчивой головки	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно крышка не села на место. • Возможно датчик сломан. 	<ul style="list-style-type: none"> • Если крышка открыта, закройте ее. • Проконтролируйте крышку, если она не на месте, исправьте ее. • Если все условия выполнены, то проверьте датчик.
6	Термодвигатель Устойчивой-Двигающей Головки Вырублен	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель вырубил термостат. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проконтролируйте термостат. Если термостат вырублен, приведите его в нормальное положение.
7	Сигнал Инвертора	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель наткнулся на трудность. 	<ul style="list-style-type: none"> • После отключения компьютера, отключите энергию и включите заново.
8	Головка 1- Головка 2 Открыта Крышка Пилы	<ul style="list-style-type: none"> • Крышка пилы в открытом состоянии. 	<ul style="list-style-type: none"> • Закройте крышку пилы.
9	Зажимы Не Закрыты	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимы пытаются делать резку при открытом состоянии. 	<ul style="list-style-type: none"> • Закройте зажимы.
10	Сделайте Нарезку с Головкой 1	<ul style="list-style-type: none"> • Мера для нарезки больше хода механизма. 	<ul style="list-style-type: none"> • После автоматического начала работы двигателя левой пилы сделайте двойную ручную резку, используя правую сторону профиля.
11	Сделайте Нарезку с Головкой 2	<ul style="list-style-type: none"> • Мера для нарезки больше хода механизма. 	<ul style="list-style-type: none"> • После автоматического начала работы двигателя левой пилы сделайте двойную ручную резку, используя правую сторону профиля.
12	Двигатели Не Работают	<ul style="list-style-type: none"> • Не включив двигатель пилы, пытались делать нарезку. 	<ul style="list-style-type: none"> • Включите двигатель.
13	Введите Высоту Профиля	<ul style="list-style-type: none"> • При выборе внешнего аспекта на обеих головках, поступит это предупреждение. 	<ul style="list-style-type: none"> • Впишите высоту профиля в нужную строку.
14	Меры Находятся Не На Месте	<ul style="list-style-type: none"> • Пытались делать нарезку, когда меры были не на месте. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отправьте механизм на мерку.
15	Головка 1- Головка 2 Проконтролируйте Датчик Верхней Крышки	<ul style="list-style-type: none"> • Во время резки, верхняя крышка не видит датчик. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте датчик.
16	Encoder не Считает	<ul style="list-style-type: none"> • Во время движения механизма и если кодер не читает, на экране появляется данное предупреждение. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте расстояние кодера линейкой. Максимальное расстояние должно быть 1 мм. При надобности почистите.
17	Нажата Аварийная Остановка	<ul style="list-style-type: none"> • Датчик, находящийся на поршне пилы, когда остается позади, не видит. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте датчик. Если датчик работает и есть этот сигнал, настройте место датчика.
18	Количество закончено	<ul style="list-style-type: none"> • От перенапряжения или по какой-либо другой причине, сервопривод дает тревогу. 	<ul style="list-style-type: none"> • Нужно отключить и заново включить энергию.

Работа в одну смену	ПЕРИОД ОБСЛУЖИВАНИЯ						
	A	B	C	D	E	F	G
Часы, соответствующие нескольким сменам		8	38	150	450	900	1800
ОЧИСТКА							
Общая очистка станка		X					
Очистка электрического выключателя в задней части машины		X					
Опорный датчик и опорный профиль поршня SW / Датчик очистки				X			
Очистка внутри корпуса пилы и корпуса двигателя			X				
Очистка внутри электрической панели с вакуумной машиной				X			
Очистка конвейерных роликов и опорных профилей поршневых роликов	X	X					
СМАЗКА							
Смазка подвижных узлов рельсовых вагонов		X					
Проверка недостатка охлаждающей жидкости		X					
Контроль пневматической системы кондиционера контроля расхода масла					X		
Проверка уровня масла в блоке кондиционера			X				
МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ							
Контроль износа реечных механизмов							X
Обзорный контроль на дисковых пилах			X				
Проверка герметичности группы Hydro-Check				X			
Контроль коррозии на лакокрасочных и непокрытых поверхностях					X		
Контроль износа митры		X					
Контроль работы профилей опорных поршней	X	X					
Проверка точности калибровки станка	X	X					
Контроль калибровки угла наклона станка	X	X					
Смена или контроль ремня	X		X				
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ							
Контроль переключателей						X	
Проверка кабельных соединений							X
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ							
Обслуживание кондиционера			X				
Контроль утечки воздуха					X		

Пояснения:

A - При необходимости

B - Ежедневно

C - Еженедельно

D - Ежемесячно

E - Раз в три месяца

F - Раз в шесть месяцев




ВАЖНО

На станок не распространяется гарантия, если материалы, которые необходимо применять в таблице периодического обслуживания, не применяются.

11.1 Обслуживание

- 11.1.1 Отключите электрические и пневматические (если имеется) силовые соединения.
- 11.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 11.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 11.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить
- 11.1.5 Перед тем как использовать режущий комплект, проверьте в режиме холостого хода правильно ли поставлен,не шатается ли,установлен ли правильно.Не пользуйтесь поврежденными ,не работоспособными режущими комплектами

11.2 Замена Режущих Комплектов

- 11.2.1 При замене пилы используйте защитные перчатки. 
- 11.2.2 Отключите машину от электрической сети. 
- 11.2.3 Выкрутите болт М10 против часовой стрелки с помощью гаечного ключа на 8 мм и извлекайте его. (Ключом 17 придерживайте уже выкрученную часть на вале диска пилы)
- 11.2.4 В соответствующем порядке выньте запасные части режущего комплекта..
- 11.2.5 Аккуратно снимите диск пилы.
- 11.2.6 Пилу вставьте на вал будучи уверенным в правильности направления вращения.
- 11.2.7 Установите все вынутые запчасти обратно в том же порядке.
- 11.2.8 Придерживая вал диска пилы ключем NO.17,с помощью 8мм гаечного ключа закручивайте гайку м10 по направлению часовой стрелки.
- 11.2.9 **Выбирайте пилу согласно Стандартам DIN EN 847- 1** 

11.3 Как Поменять Ремень Двигателя

- Снимите болт,к которому быда соединена крышка для защита ремня,и удалите крышку

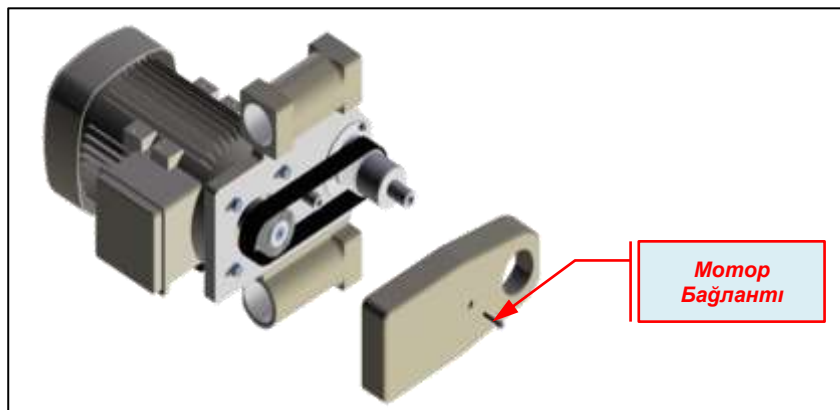


РИСУНОК – 48

- Ослабьте. винты подключения двигателя с помощью ключа
- После ослабления винты подключения двигателя,двигайте двигатель вперед и назад.Таким образом уменьшается натяжение ремня и будет легко удалит ремень.

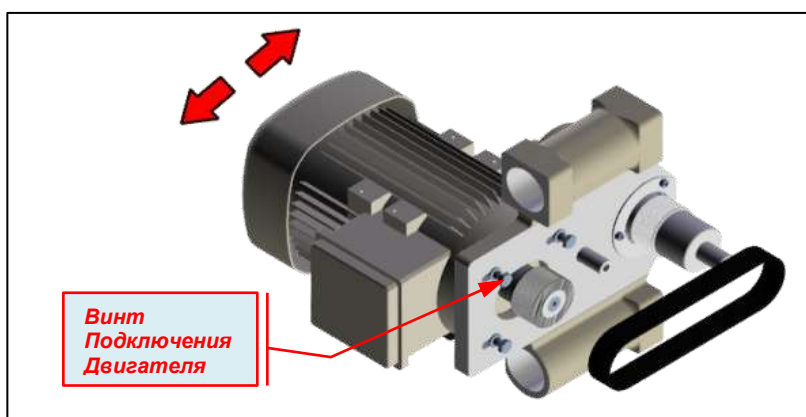


РИСУНОК – 49

- Установите новый ремень вместо старого ремня. После установки нового ремня, с помощью ключа 8 allen,поверните натяжной вал по часовой стрелки.
- Потом затяните натяжной вал и протяните ремень После того как,вы протянули ремень,опять затяните винты двигателя. (РИСУНОК-49)
- Потом фиксируйте крышку для защиие ремня и завершите процесс изменения ремня.

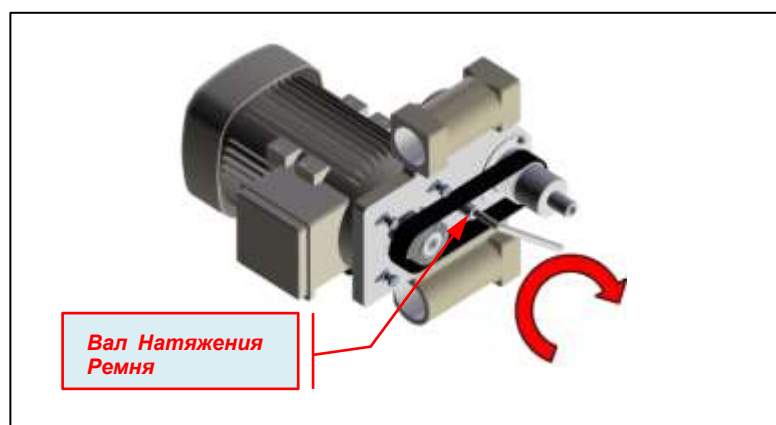
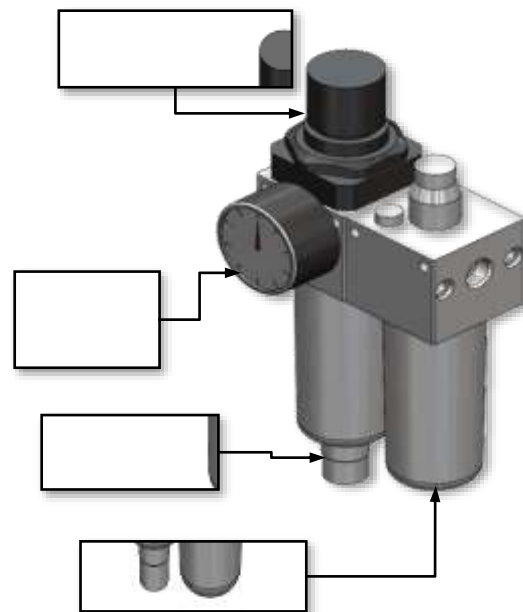


РИСУНОК – 50

11.4 Регулировка Давления Воздуха

- 11.4.1. Притяните клапан регулировки давления.закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значение на манометре на необходимое . Затем нажав на клапан вниз блокируйте его.
- 11.4.2. Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значении давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.
- 11.4.3. Установка регулировки, воду которая содержится в воздухе накапливает в таре собрании воды, чтобы она не повреждала пневматических компонентов. В конце рабочего дня ,открывая клапан для выливания воды выливайте скапленную воду
- 11.4.4. Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключивая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10



Материал	Алюминий	LwA	96 dB (Измеренное Значение)
Длина	1000 mm	LpA	93 dB (Значение давления звука по результатам измерения)
Ширина	70 mm	K	4 dB (неопределенность в измерениях) EN ISO 3746
Высота	50 mm		

Для шума данные показатели находятся на уровне эмиссии и не показывают уровень безопасной работы. Наряду с наличием связи между уровнем эмиссии и подвержению воздействию не может использоваться для установления, нужно ли принимать какие-либо меры. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия на мощность работ, срок, особенности рабочей обстановки, другими словами источниками шума могут быть проходящие рядом работы и большое количество оборудования. Кроме этого разрешенный уровень воздействия шума может изменяться в зависимости от страны. Это позволяет лучше оценить возможные риски и опасности для оборудования.

Характеристики Оборудования		Характеристики Пилы	
Скорость вращения пилы	3000 dev / dak	Диаметр Пилы	550 mm
Мощность МОТОРА	3 kW	Толщина Пилы	4,2 mm
Номинальное Напряжение	400 V	Толщина Оси Пилы	3,2 mm
		Скорость Продвижения Пилы	85 m / sn. (Алюминий Материал)

Для решения экстренных вопросов рекомендуем следующее. Если неполадки не устраняются или вы столкнулись с проблемой, которая не указана в списке, тогда советуем вам обратиться в технический сервис

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Низкое качество выходящей поверхности (на алюминии и схожих материалах): Шероховатая поверхность, Грубые опилки, Неоднородная поверхность, Имеются явные следы от пилы	Режущая поверхность пилы не охлаждается	Смазать смазкой режущую поверхность пилы Использовать охлаждающую жидкость
	Использование пилы, зубья которой износились	Проверьте зубья пилы, возможно один из них сломан. Если найдена неисправность замените пилу
	Продвижение пилы при резке очень быстрое	Продвижение пилы при резке (ручное управление) не соответствует материалу Совершайте более медленную резку
Мотор не работает (при нажатии на кнопку Старт мотор не работает)	Не подключено электрическое питание	Проверьте электрический кабель Проверьте электрическое гнездо
Мотор работает, однако поршень пневматических зажимов не работает	Поступление воздуха недостаточно или воздух не поступает	Проверьте компрессор воздуха Настройте давление воздуха на оборудовании на 6-8 бар
Пила вращается в обратную сторону	Ошибка в соединении электрического подключения, кабеля подачи энергии или в щите	Вызовите квалифицированного электрика для проверки электрических соединений
Профильные зажимы не работают.	Отсутствует подключение к источнику питания или низкое давление воздуха. Тормозная система на подвижном режущем блоке не активирована.	Проверьте воздушные каналы. Поверните ручку тормозной системы на подвижном режущем блоке, чтобы активировать ее.
Штрих-код не печатается	Печать находится в положении «ВЫКЛ». Кнопка «Подготовка к печати» не нажата.	Перейти на ВКЛ печать на странице сервиса Активировать нажатием кнопки «Печать»Если попытки не дали результата, выключите, а затем снова включите выключатель.