
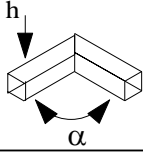

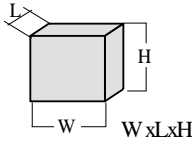



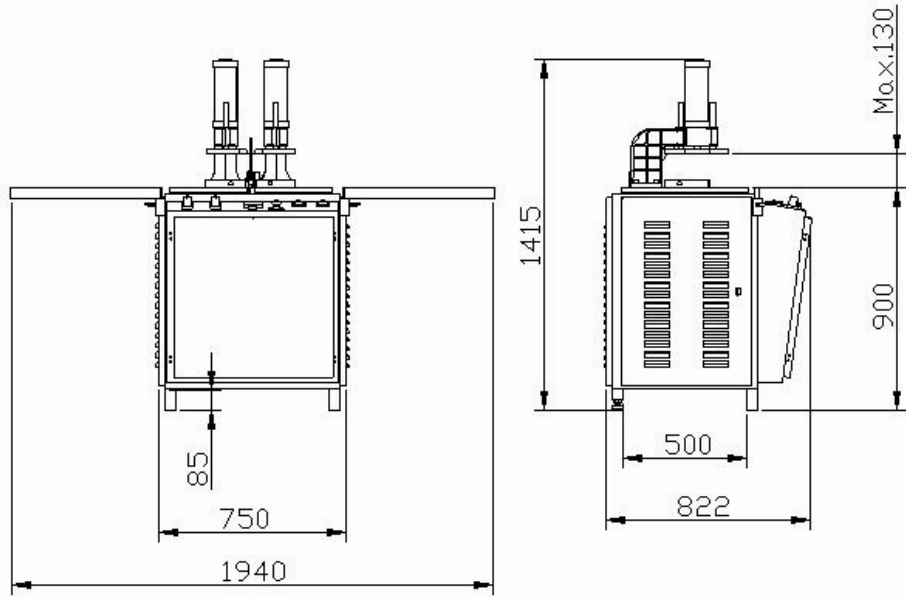
Yilmaz ТК 501

Одноголовочный сварочный станок для ПВХ



- Руководство по эксплуатации
- Деталировка и запчасти

TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES						
			BAR	Hava tüke. Air cons.		
TK 501	1.5 kW 230V 50Hz	Max.h :130 mm $\alpha=30^\circ - 180^\circ$	6-8 Bar	35 Lt./dak. Lt./min.	78x85x140 cm.	230 kg.



1. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

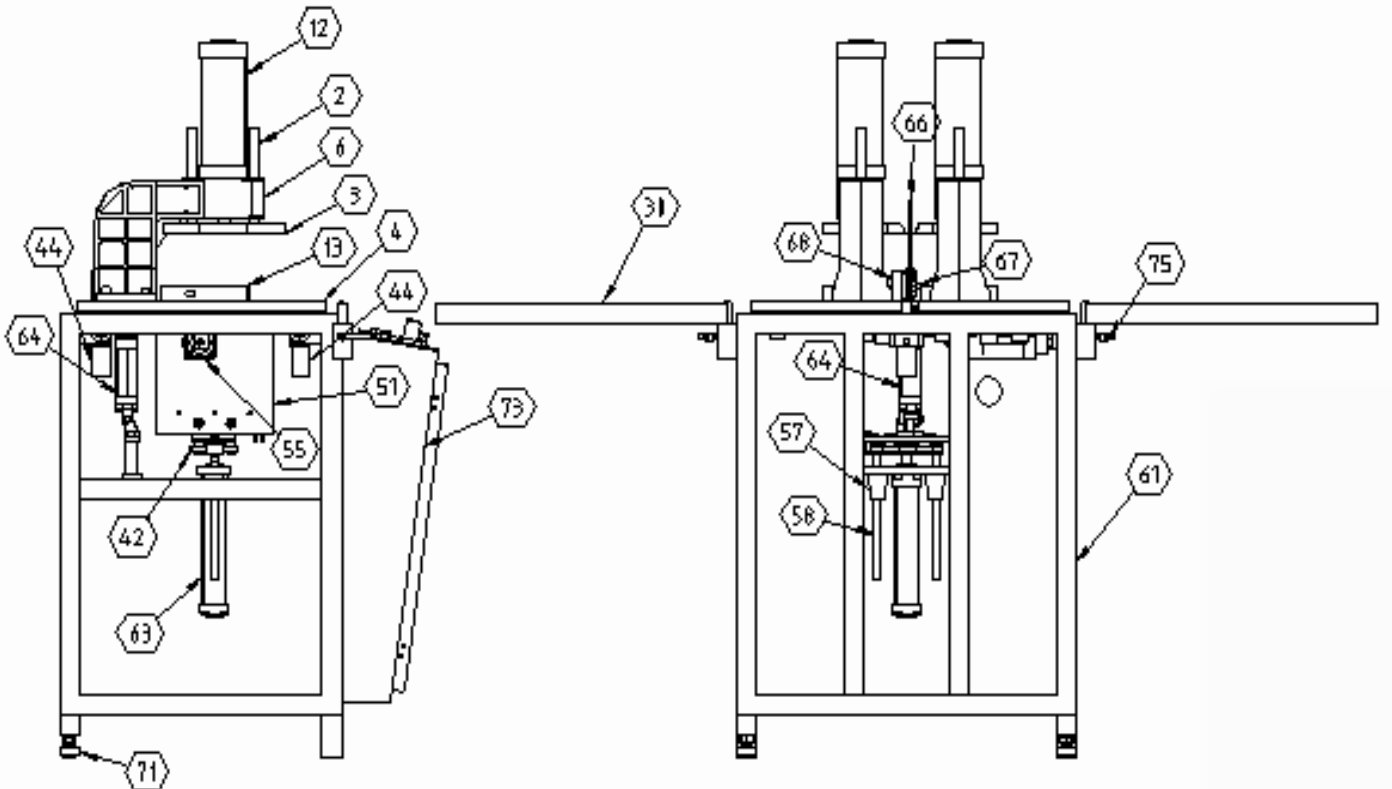


РИСУНОК-1

№	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
2	143-126	ШТИФТ КОРПУСА ПОРШНЯ	4
3	141-234	НОЖКА ЗАЖИМА	2
4	145-035	ЛЕВЫЙ СТОЛ	1
6	111-156	ПОДДЕРЖИВАТЕЛЬ ЗАЖИМА	2
12	242-005	ПОРШЕНЬ РАГ У 80x90	2
13	112-080	ЛЕВЫЙ КВАДРАТНЫЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УГОЛЬНИК	2
30	147-001	ПОДДЕРЖ.ПРОФИЛЬ	2
42	191-003	6201 ПОДШИПНИК	1
44	550-025	РІН ЦИЛИНДР	2
51	111-158	ПЛАСТИНА СОПРОТИВЛЕНИЯ	1
55	242-022	ПОРШЕНЬ РМУ 50x25	1
57	111-161	КОРПУС НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	1
58	143-027	ШТИФТ КОРПУСА НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2
61	212-002	СТАНИНА	1
63	242-019	ПОРШЕНЬ РМУ 40x170	1
64	242-018	ПОРШЕНЬ РМУ 32x50	1
66	145-033	ЗАЩИТНАЯ ПЛАСТИНА	1
67	141-232	ШТИФТ ВИЛКИ	1
68	111-155	КОРПУС ЗАЩИТНОГО КРЕПЛЕНИЯ	1
71	141-050	М16x55 БОЛТ НАСТРОЙКИ НОЖКИ	2
73	211-018	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	1
75	550-010	РУЧКА	2

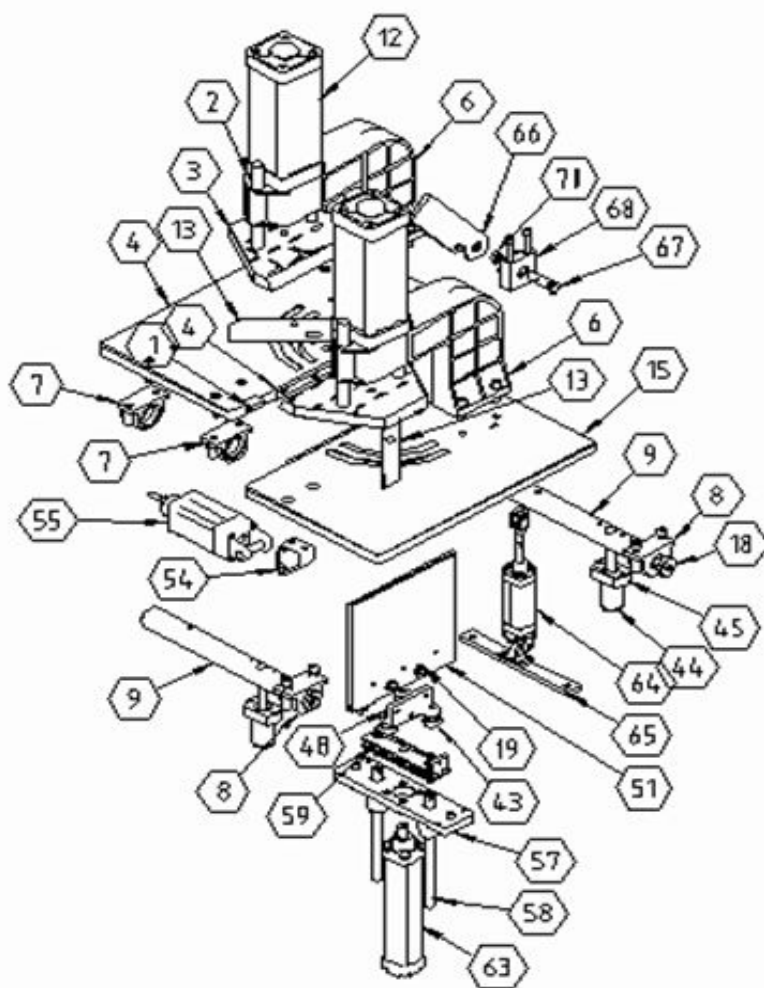


РИСУНОК 2

№	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО	№	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	145-039	БОЛТ НАСТРОЙКИ СТОЛА	2	59	145-037	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА КОРПУСА НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	1
2	143-026	ШТИФТ КОРПУСА ПОРШНЯ	4	63	242-019	ПОРШЕНЬ РМУ 40x170	1
3	141-234	НОЖКА ЗАЖИМА	2	64	242-018	ПОРШЕНЬ РМУ 32x50	1
4	145-035	ЛЕВЫЙ СТОЛ	1	65	145-034	ПЛАСТИНА ПОРШНЯ ЗАЩИТЫ	1
6	111-156	ПОДДЕРЖКА ЗАЖИМА	2	66	145-033	ЗАЩИТНАЯ ПЛАСТИНА	1
7	111-162	КОРПУС ШТИФТА СТОЛА	4	67	141-232	ШТИФТ ВИЛКИ	1
8	111-159	КОРПУС ШТИФТА СТОЛА	2	68	111-155	КОРПУС ПОДШИПНИКА ЗАЩИТЫ	1
9	143-028	ШТИФТ КОРПУСА СТОЛА	2	70	176-004	M12 БОЛТ	1
12	242-005	ПОРШЕНЬ PAG Y 80x90	2				
13	112-080	ЛЕВЫЙ КВАДРАТНЫЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УГОЛЬНИК	2				
15	145-035	ПРАВЫЙ СТОЛ	1				
18	141-243	ШАЙБА КОРПУСА ШТИФТА СТОЛА	2				
9	142-034	ШАЙБА ТЕФЛОНА	4				
43	191-003	6201 ПОДШИПНИК	2				
44	550-025	PIN ЦИЛИНДР	2				
45	111-157	СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ	2				
48	111-154	КОРПУС ДВИЖЕНИЯ	1				
51	111-158	ПЛАСТИНА СОПРОТИВЛЕНИЯ	1				
54	111-160	СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ СТОЛА	1				
55	242-022	ПОРШЕНЬ РМУ 50x25	1				
57	111-161	КОРПУС НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	1				
58	143-027	ШТИФТ КОРПУСА НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2				

2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- 2.1 Используйте розетки питания только в соответствии с Директивами Безопасности Совета Европы.
2.2 Проверьте величину тока источника питания перед запуском механизма.

3. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

- 3.1 Для правильной работы пневматической системы давление воздуха должно быть 7-8 Бар. Не работайте с механизмом, если давление воздуха ниже 6 Бар. Для того, чтобы проверять и настраивать давление воздуха, смотрите показания манометра. (Смотрите Рисунок 3).
- 3.2 Сдвиньте кнопку настройки кондиционера вверх.
- 3.3 Поворачивание кнопки регулирования по часовой стрелке увеличит давление. Поворачивание кнопки регулирования против часовой стрелки уменьшит давление.
- 3.4 Как только вы увидели на манометре показания 7-8 Бар, сдвиньте кнопку настройки кондиционера вниз и зафиксируйте ее в этом положении.
- 3.5 Отсек кондиционера собирает воду в системе воздуха в специальный сосуд для того, чтобы предотвратить повреждение компонентов пневматической системы. Выпускайте эту воду периодически (в конце рабочего дня), нажимая кнопку под кондиционером.

3.6 Производитель рекомендует использовать следующие масла для кондиционера: TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10.

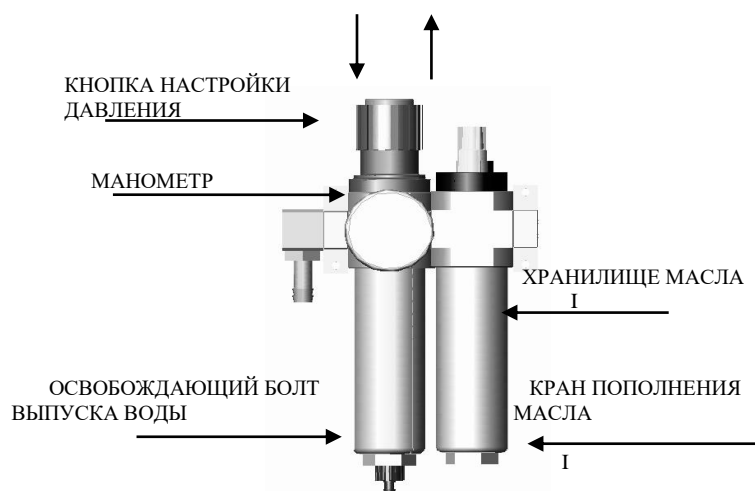


РИСУНОК 3

4. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

- 4.1. Не разрешается работать с механизмом, если смещена защитная крышка и другое защитное оборудование.
- 4.2. Ваш механизм работает при 230В 50 Гц. Электрическую установку вашего механизма должен выполнять только квалифицированный электрик.
- 4.3. Подъем, установку, электрическое и техническое обслуживание должны выполнять только квалифицированные рабочие.
- 4.4. Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные работники после отключения механизма и отсоединения от подачи воздуха.
- 4.5. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и налажен.
- 4.6. Регулярно проверяйте устройства безопасности, шнур питания и подвижные детали. Не включайте механизм, пока не замените поврежденные устройства безопасности или неисправные детали.
- 4.7. Если вы хотите приостановить по каким-либо причинам операцию сваривания профиля, нажмите кнопку аварийного выключения.
- 4.8. Держите инородные материалы вдали от рабочего места механизма и от его подвижных деталей.
- 4.9. Так как механизм оснащен ножной педалью, вам не нужно использовать руки во время операции сваривания. Держите их на расстоянии от поршня во время операции.

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

5. ОБЩАЯ РАБОЧАЯ ИНФОРМАЦИЯ

5.1 Механизм ТК 501 с автоматическим приводом и одной головкой предназначен для соединения углов ПВХ профилей при помощи операции сваривания. Не используйте механизм в других целях.

5.2 КНОПКИ И ДИСПЛЕИ НА МЕХАНИЗМЕ

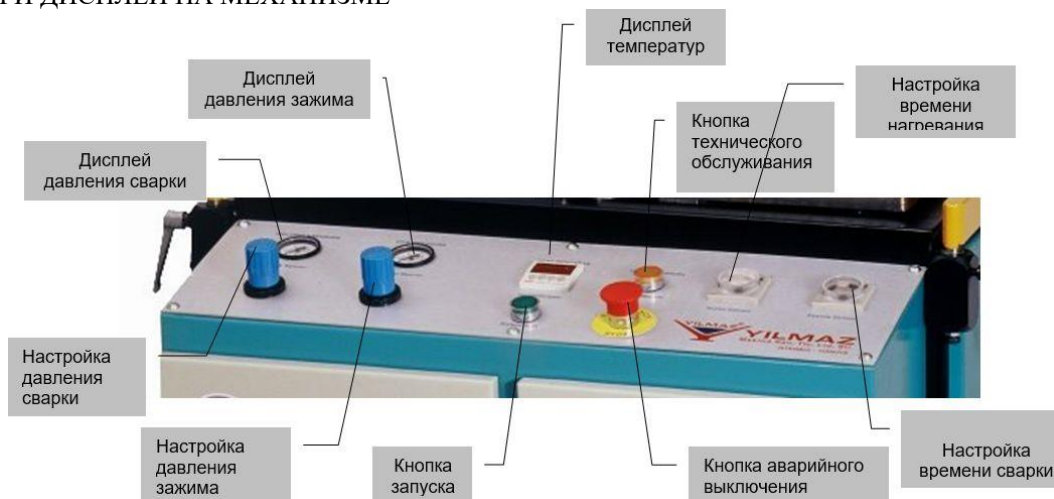


РИСУНОК 4

Дисплей температуры: необходим для того, чтобы настроить температуру сваривания, которая накаляется сваривает ПВХ профили, в диапазоне 0 - 260 С. Температура заранее установлена фабрикой производителем до 245 С. Чтобы изменить эту величину, нажмите “Установка”. Установленная величина мигнет на экране. Введите новую величину температуры, используя стрелки на экране. Нажмите “Установка” снова, чтобы сохранить введенную величину.

Предостережение: Не касайтесь (PRG) кнопки, расположенной рядом с кнопкой “Установка”. Она была настроена Фабрикой-производителем.

Кнопка аварийного выключения: Когда нажата кнопка аварийного выключения, все пневматические, электрические компоненты механизма возвращаются в свое исходное положение.

Кнопка старта: Используется для начала операции сварки.

Настройка давления сварки: Используется для настройки давления сварки ПВХ профилей. Величина давления, настроенная фабрикой-производителем, 6 Бар. Если вы хотите поменять эту величину, поверните переключатель вправо или влево соответственно для увеличения или уменьшения давления. Чтобы зафиксировать эту величину, опустите внешнюю рамку переключателя вниз.

Дисплей давления сварки: Он показывает давление сварки в Барах.

Настройка давления зажима: Настраивает силу давления зажимов, которые зажимают ПВХ профили во время сварки. Его величина 4 Бар. Установка этого давления выполняется так же, как и настройка давления сварки.

Дисплей давления зажима: Он показывает силу давления зажима в Барах.

Дисплей времени нагревания: Настраивает время для использования установленной температуры. Время можно установить в диапазоне 0-30 сек. Изначально оно установлено на 20 сек.

Дисплей времени сварки: Используется для настройки времени сварки металлопластмассовых профилей. Это время может быть установлено в диапазоне 0 - 30 сек. Изначально оно установлено на 25 сек.

Кнопка технического обслуживания: Используется для очистки и замены тефлонового покрытия нагревающей пластины. Она поднимает нагревающую пластину и удерживает ее в этом положении для того, чтобы очистить или заменить тефлоновое покрытие. Тефлоновое покрытие протирается сухой материей.

Ножная педаль: Если нажать на ножную педаль раз, направляющий угольник опускается вниз. Металлопластмассовый профиль располагают на правом столе и прижимают его к направляющему угольнику. После нажатия педали второй раз, поршень зажима над правым столом опускается и фиксирует профиль. После нажатия педали третий раз, поршень зажима над левым столом опускается и фиксирует профиль на левом столе.

5.3 ОПЕРАЦИЯ СВАРИВАНИЯ

5.3.1 Убедитесь, что электрическое и пневматическое соединения выполнены правильно.

5.3.2 Нажмите кнопку запуска системы (Рисунок 4).

5.3.3 Поместите первый ПВХ профиль на правый стол (Рисунок 2, No. 15). Нажмите ножную педаль, направляющий угольник опустится (Рисунок 1, No. 66).

5.3.4 Прижмите профиль к направляющему угольнику. Нажмите педаль снова и профиль зафиксируется.

5.3.5 Поместите второй профиль на левый стол (Рисунок 2, No. 4) и прижмите его к другой стороне направляющего угольника. Снова нажмите на ножную педаль, чтобы зафиксировать профиль при помощи поршня зажима.

Оставшаяся операция выполнится автоматически с учетом установленной температуры и периода времени.

ЗАМЕТКА: Никогда не помещайте свои руки под поршни во время операции сваривания.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА

6.1 ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1.1 Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите смазку со стола и протрите его.

6.1.2 Очистите поверхность механизма.

6.1.3 Проверьте напряжение системы напряжения воздуха.

6.1.4 Проверьте фильтры давления воздуха и уровень масла в кондиционере. Наполните его, если уровень масла низкий. (смотрите Рисунок 3).

6.2 ОЧИСТКА И ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ КРЫШКИ НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ

6.2.1 Для того, чтобы почистить тефлоновую крышку, нажмите кнопку Технического обслуживания (Рисунок 4). Нагревающая пластина (Рисунок 1, No. 51) поднимется вверх.

6.2.2 Используйте сухую материю для очистки тефлона.

6.2.3 Чтобы заменить тефлоновую крышку, снимите тонкие пластины с обеих сторон нагревающей пластины при помощи соответствующего ключа.

6.2.4 Замените старый тефлон на новый и зафиксируйте его, прикрепив к нему тонкие пластины.

6.3 ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

6.3.1 Рассоедините электрические и пневматические контакты механизма.

6.3.2 Удалите все заусеницы, стружку и инородные материалы с поверхностей механизма.

6.3.3 После чистки стола протрите его насухо материалом (не используйте те материалы для чистки механизма, которые могут вызвать повреждение его краски).

Прежде, чем начать выполнение этих действий, отключите механизм и рассоедините соединения давления воздуха.

7. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Пластина сопротивления не нагревается Термоэлемент не работает	Механизм не подключен к источнику питания. Смещен соединяющий провод термоэлемента. Необходимо настроить дисплей температуры.	Проверьте плавкий предохранитель, вилку и розетку. Соедините провод термоэлемента. Проверьте настройку дисплея температуры (245°).
Нагревающая пластина не движется.	Давление воздуха слишком низкое.	Проверьте подключение воздушного шланга к механизму. Настройте давление воздуха на кондиционере.
Механизм не выполняет процесс сварки или этот процесс нечеткий.	Профили выпилили под разными углами. Тефлон грязный или порван.	Проверьте углы концов профиля. Возможно пильный диск нуждается в заточке. Тефлон нужно почистить или заменить.
Если эти рекомендации не решают проблему, пожалуйста свяжитесь с технической службой.		

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ и ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

8.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

161-011	ПЛАСТИНА СОПРОТИВЛЕНИЯ	1
164-010	3*1 TTR ЭЛЕКТРОШНУР	3
164-015	ПЕЧАТНАЯ ВИЛКА 3*1	1
164-017	СИЛИКОНОВЫЙ ЭЛЕКТРОШНУР 2.5мм КРАСНЫЙ	1.7
164-018	СИЛИКОНОВЫЙ ЭЛЕКТРОШНУР 2.5мм ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНЫЙ	3.4
165-005	UY3010 (1мм) ПРОВОД ЭЛЕКТРОШНУРА	3
165-038	ФАРФОРОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	1
165-045	НО:2 СПИРАЛЬ ПАНЕЛИ (ТОЛСТАЯ)	1
165-049	ЗАЗЕМЛЕННАЯ НОЖКА	1
165-058	ОДНОФАЗНАЯ ВИЛКА	1
165-100	СТАЛЬНАЯ СПИРАЛЬ (11мм)	0.5

8.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ




242-005	ПОРШЕНЬ PAG AY 80*90	2
242-008	ВИЛКА ПОРШНЯ 32*50	1
242-010	ПОРШЕНЬ EB 50	1
242-011	ПОРШЕНЬ EYB 32*50	1
242-018	ПОРШЕНЬ RMY 32*50	1
242-019	ПОРШЕНЬ RMY 40*170	1
242-022	ПОРШЕНЬ RMY 50*25	1
242-031	БОЛТ КОНЦА ШТИФТА 50 мм	1
244-011	О-КОЛЬЦО 28*2	4

Yilmaz TK 501

Автоматический сварочный односторонний станок для ПВХ окон

Номенклатура запасных частей

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

№ п.п.	РИСУНОК	КОД / артикул	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
1		1EL200000-0020	Термопара 1.5м TC-M06-L030-K01,5 J TИP EMKO
2		1EL190000-0078	Микроконтроллер E5CSV-Q1TD-500 AC/DC24V - SSR CIKIS
3		1EL050000-0009	Твердотельное реле (OMRON)G3NA-220B/ 5-24V DC
4		1EL050000-0010	Реле времени H3CR-A8 (ZAMAN RÖLESİ) (24-48V AC)
5		1EL200000-0124	Сенсор/датчик MZT6-03VPS-KP0 (1023971) (SICK)
6		3ST010030-0002	Нагревательный элемент TK 501- 505