

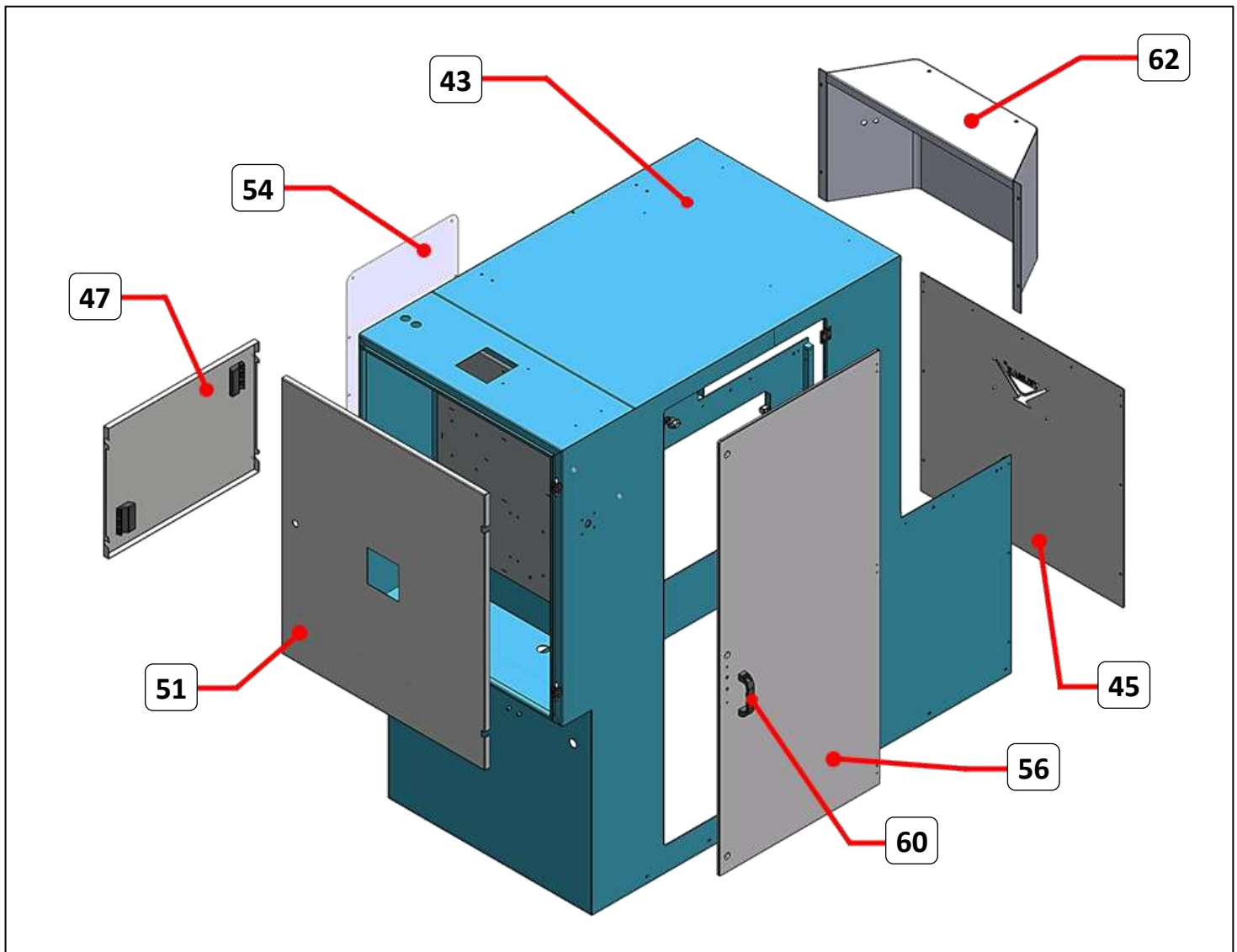
CNC 608 / CNC 610

PVC KÖŞE TEMİZLEME MAKİNESİ

PVC CORNER CLEANING MACHINE

ПВХ УГЛОЗАЧИСТОЙ СТАНОК

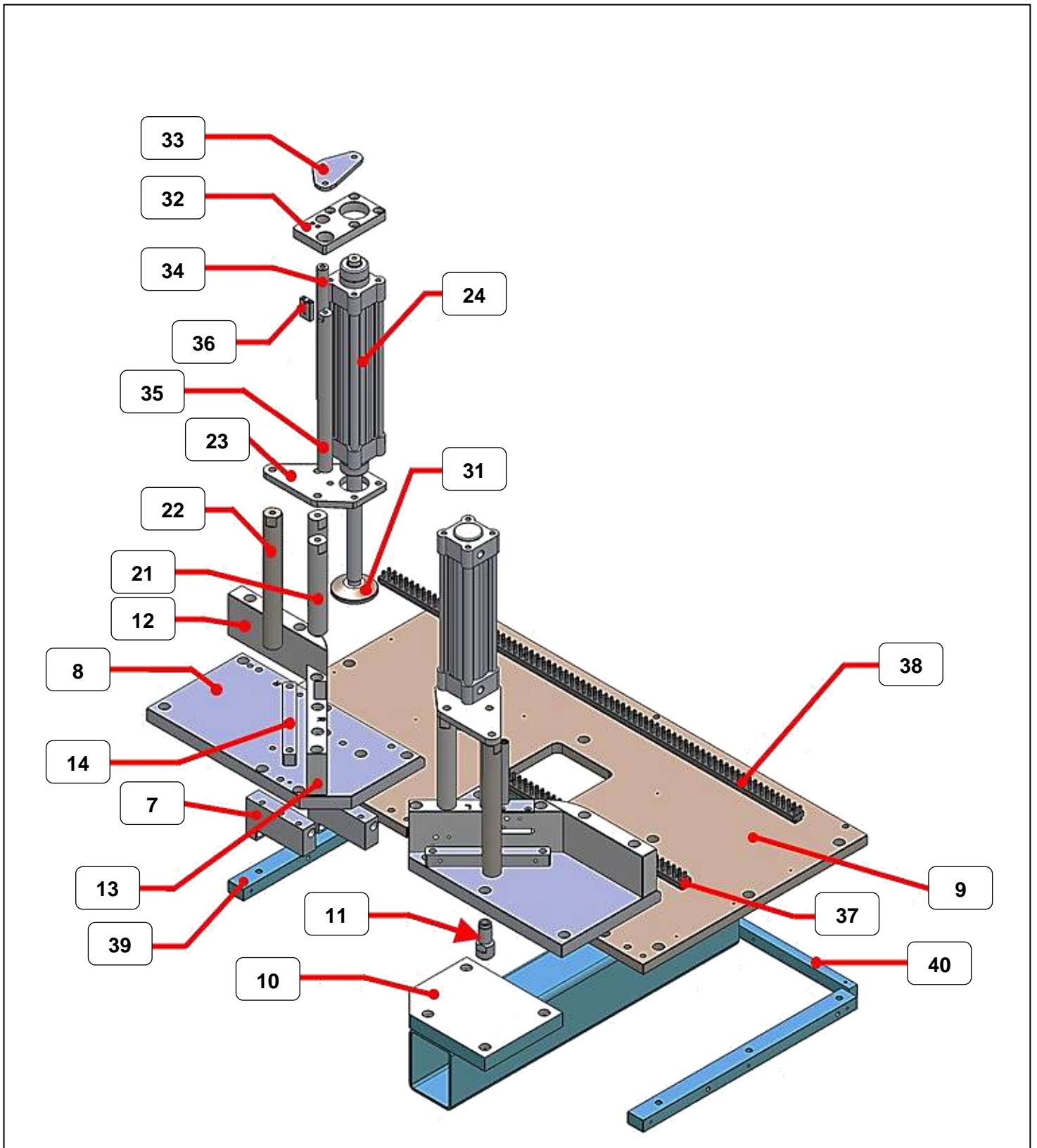




RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> СТОК КОДУ ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
43	1SA600000-0001-1	1
45	1SA600000-0001-4	1
47	1SA600000-0001-2	1
51	1SA600000-0001-6	1
54	2TU013410-0027	1
56	2TU013410-0026	1
60	1PL010000-0016	1
62	1SA050000-0046	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 1

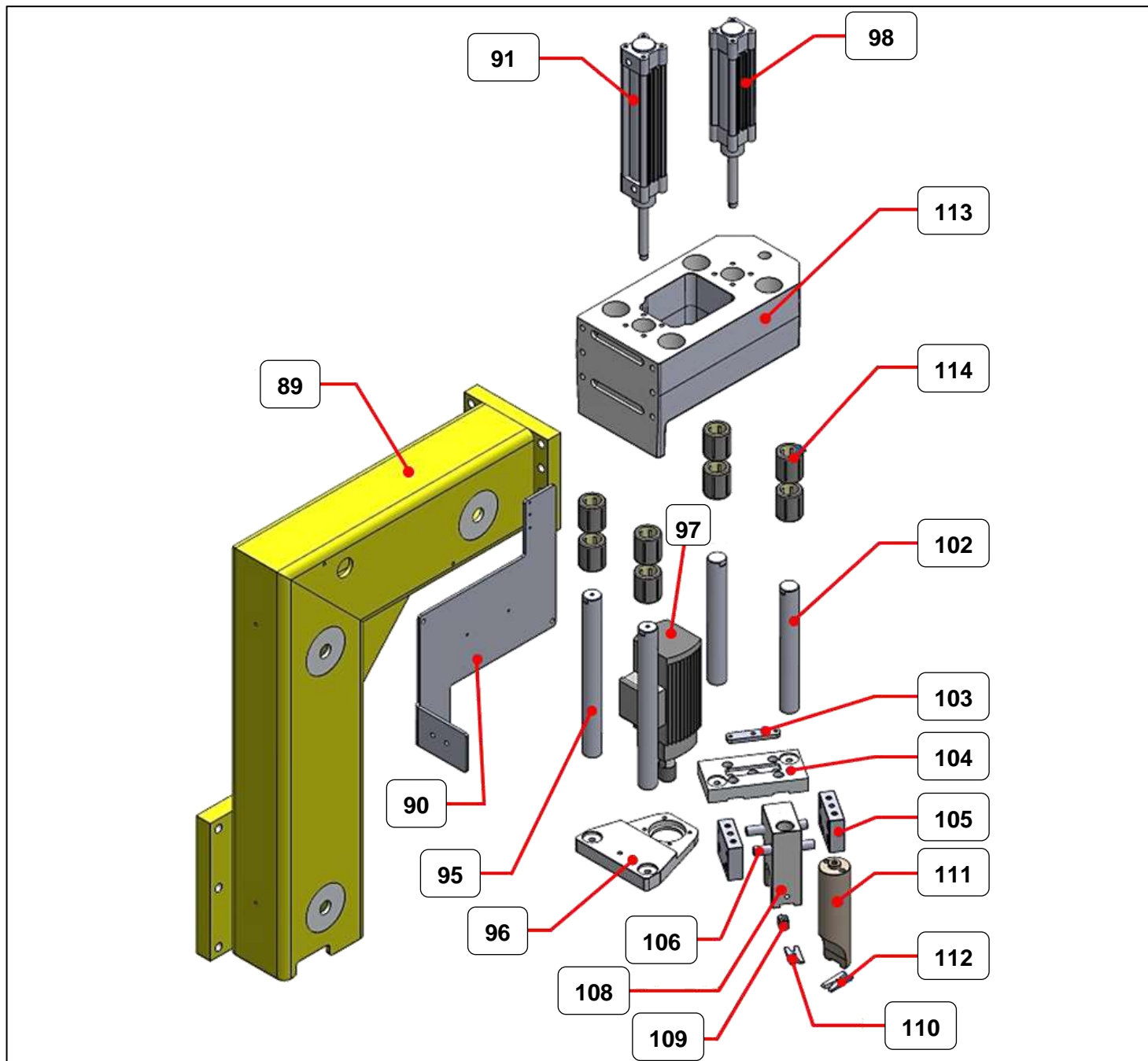


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> СТОК КОДУ ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
7	2TU011210-0254	2
8	2TU011410-0105	2
9	2TU011410-0104	1
10	2TU011310-0183	1
11	2TU011110-0684	1
12	2TU012210-0308	2
13	2TU012210-0307	1
14	2TU011210-0322	2
21	2TU011110-1341	4
22	2TU011110-1340	2
23	2TU011441-0204	2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> СТОК КОДУ ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
24	1PN020000-0219	1
31	2TU011110-0675	2
32	2TU012210-1009	1
33	2TU011441-0706	1
34	2TU014010-0191	1
35	2TU014010-0189	1
36	2TU011210-0257	1
37	1PL030000-0013-4	1
38	1PL030000-0013-5	1
39	2TU011210-0308	2
40	2TU011210-0336	1

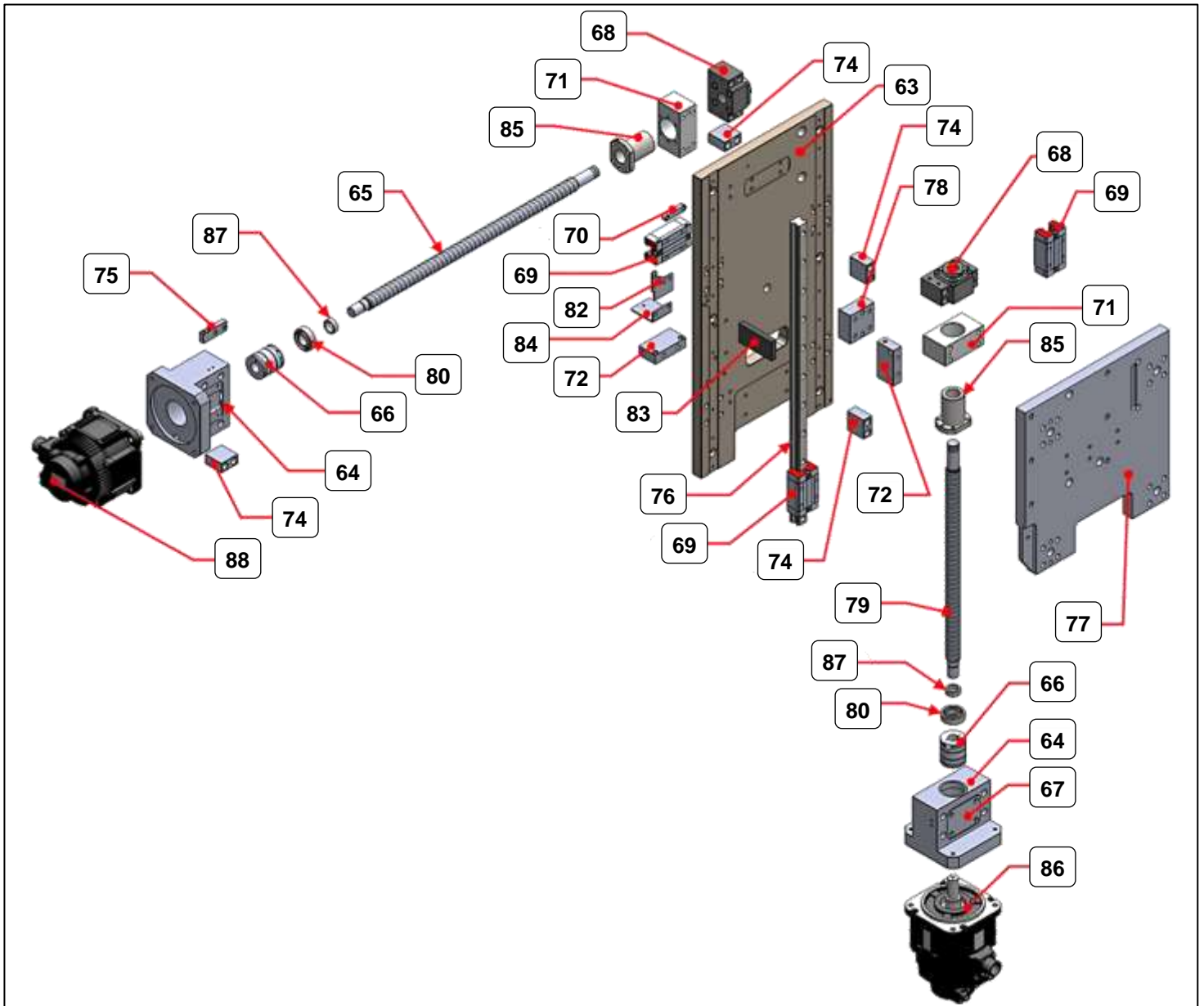
TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 2



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 3

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
89	2TU011810-0006	1
90	2TU011441-0566	1
91	1PN020000-0082	1
95	2TU015010-0110	2
96	2TU012210-1010	1
97	1EL070004-0012	1
98	1PN020000-0222	1
102	2TU015010-0111	2
103	2TU011441-0654	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
105	2TU011210-0736	2
106	2TU011110-0762	2
108	2TU011210-0733	1
109	1SK060000-0007	1
110	1SK060000-0005	1
111	2TU011110-1343	1
112	1SK060000-0004	1
113	2TU012510-0593	1
114	1SR030000-0004	8

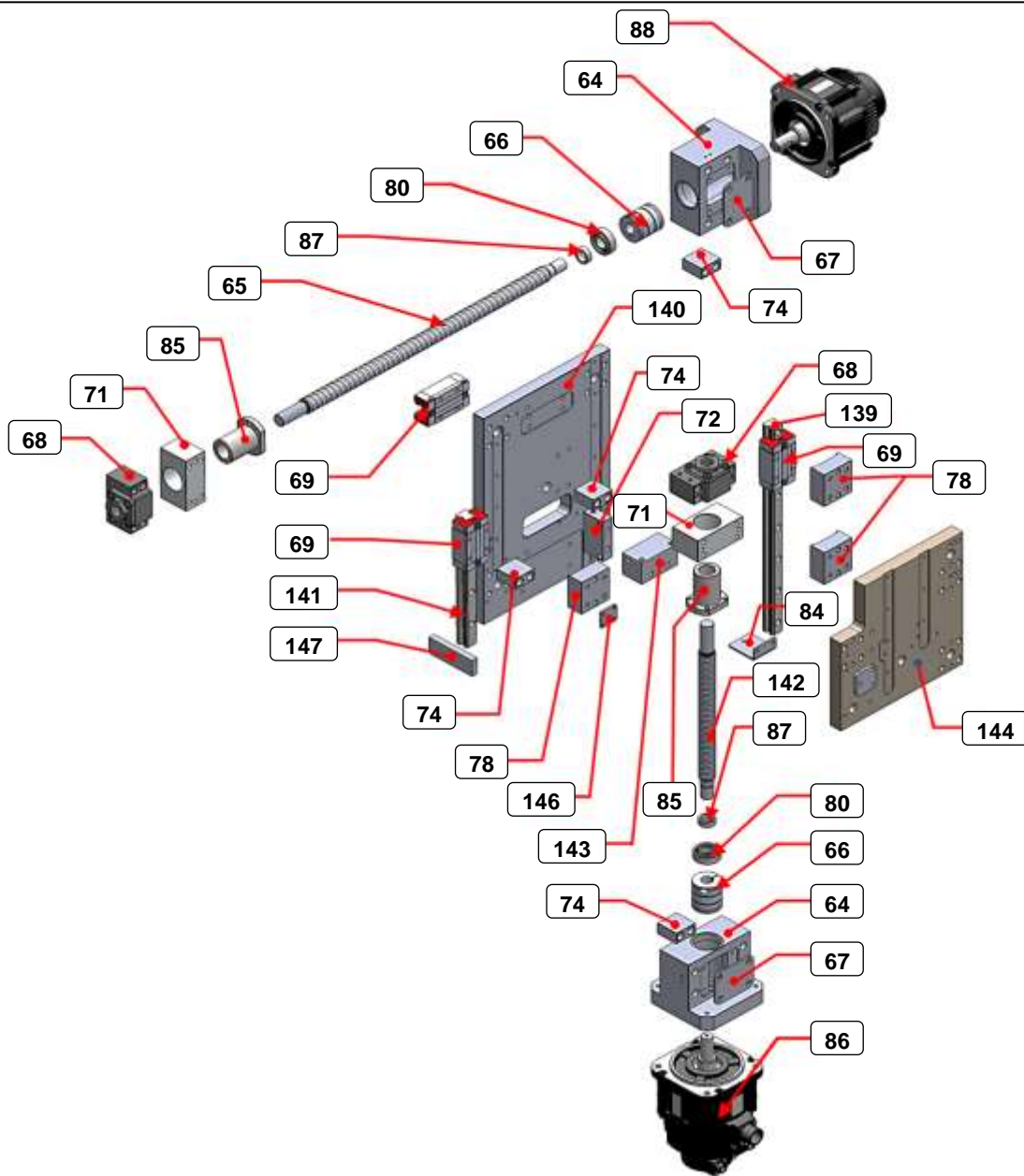


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 4

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
63	2TU011410-0108	1
64	2TU012110-0078	2
65	2TU011110-1303	1
66	2TU012110-0130	2
67	2TU011441-0207	2
68	1SR080000-0014	2
69	1SR080000-0172	3
70	2TU011210-0342	1
71	2TU012210-0282	2
72	2TU011210-0399	2
74	2TU011210-1005	4
75	2TU011210-0341	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
76	1SR080000-0168	1
77	2TU011410-0109	1
78	2TU011210-0251	1
79	2TU011110-1302	1
80	1SR010000-0025	2
82	2TU011441-0704	1
83	2TU011210-0397	1
84	2TU011441-0979	1
85	1SR080000-0037	2
86	1EL380000-0117	1
87	2TU011110-1693	2
88	1EL380000-0103	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 4

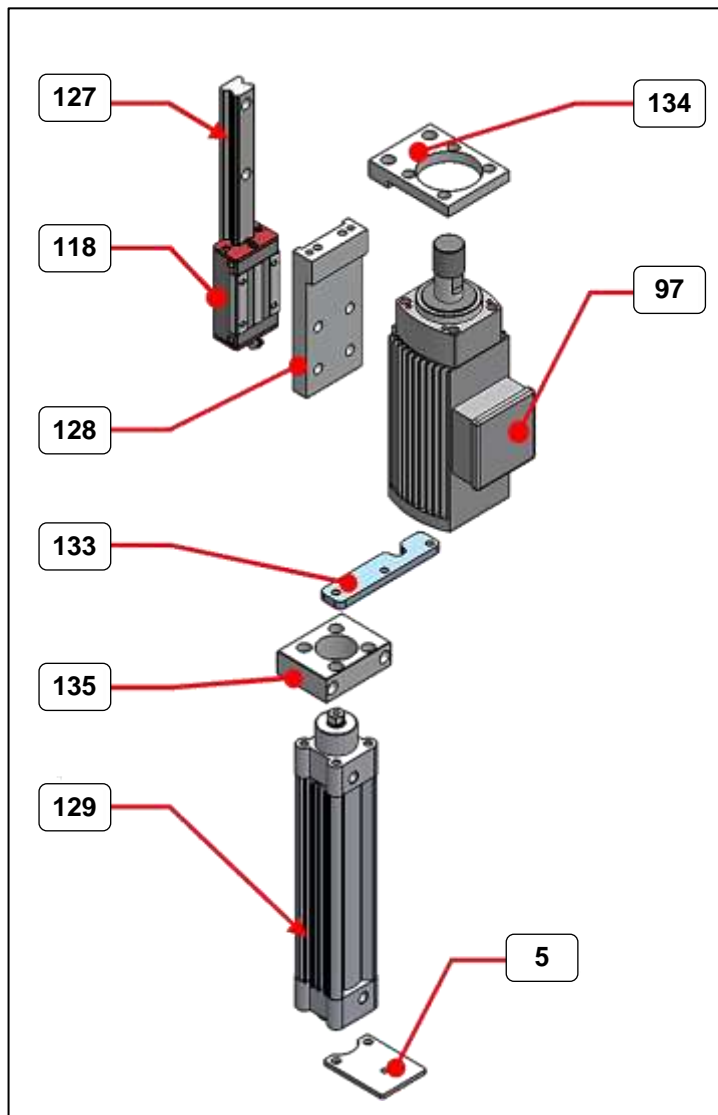


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 5

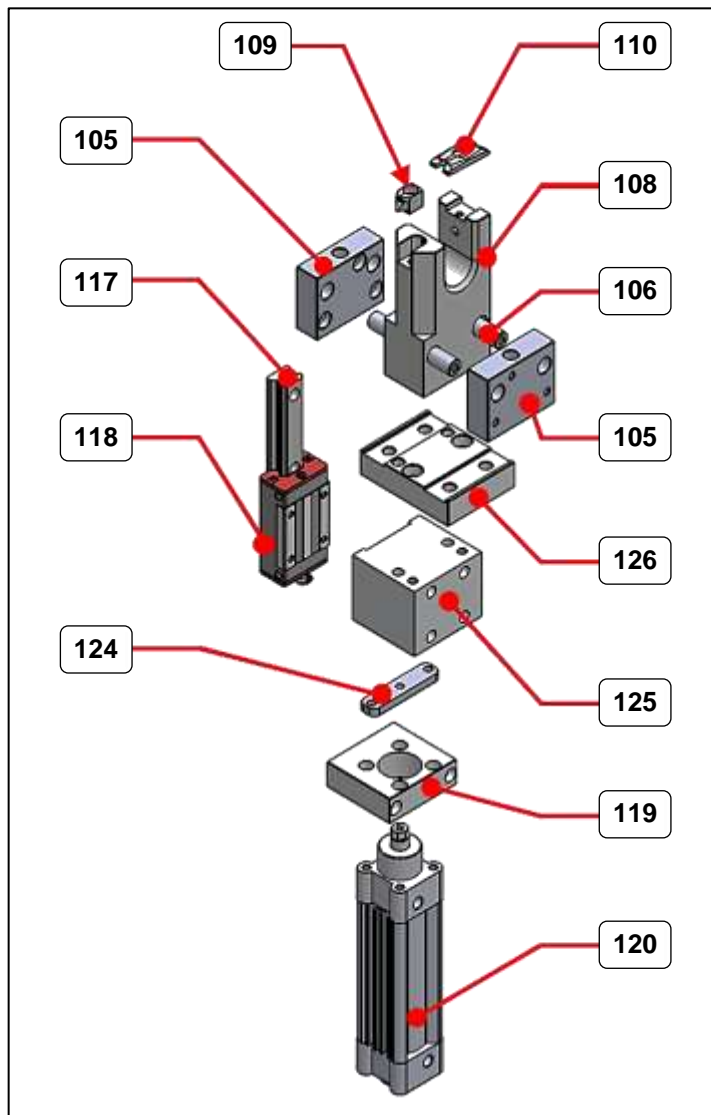
NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
64	2TU012110-0078	2
65	2TU011110-1303	1
66	2TU012110-0130	2
67	2TU011441-0207	2
68	1SR080000-0014	2
69	1SR080000-0172	3
71	2TU012210-0282	2
72	2TU011210-0399	1
74	2TU011210-1005	4
78	2TU011210-0251	3
80	1SR010000-0025	2
84	2TU011441-0979	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
85	1SR080000-0037	2
86	1EL380000-0117	1
87	2TU011110-1693	2
88	1EL380000-0103	1
139	1SR080000-0169	1
140	2TU011410-0110	1
141	1SR080000-0030	1
142	2TU011110-0851	1
143	2TU011210-0400	1
144	2TU011410-0111	1
146	2TU011441-0217	1
147	2TU011210-0281	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 5



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 6



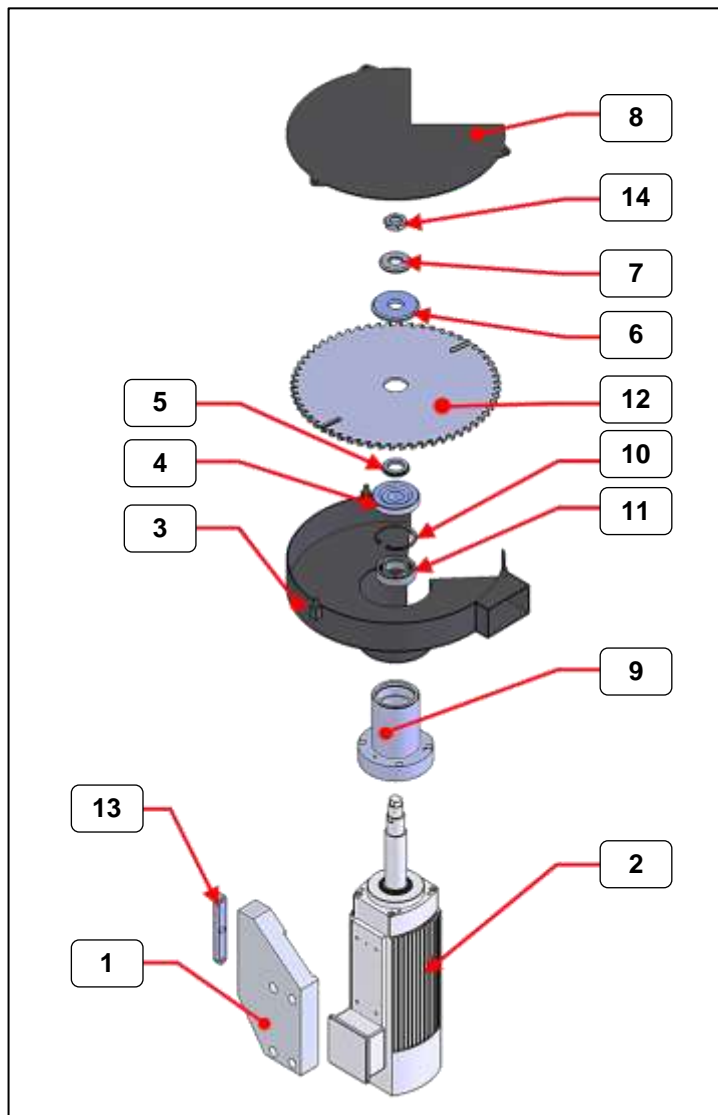
RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 7

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
5	2TU011441-0272	1
97	1EL070004-0012	1
118	1SR080000-0034	1
127	1SR080000-0170	1
128	2TU012210-1261	1
129	1PN020000-0080	1
133	2TU011441-0707	1
134	2TU012210-1263	1
135	2TU012210-0281	1

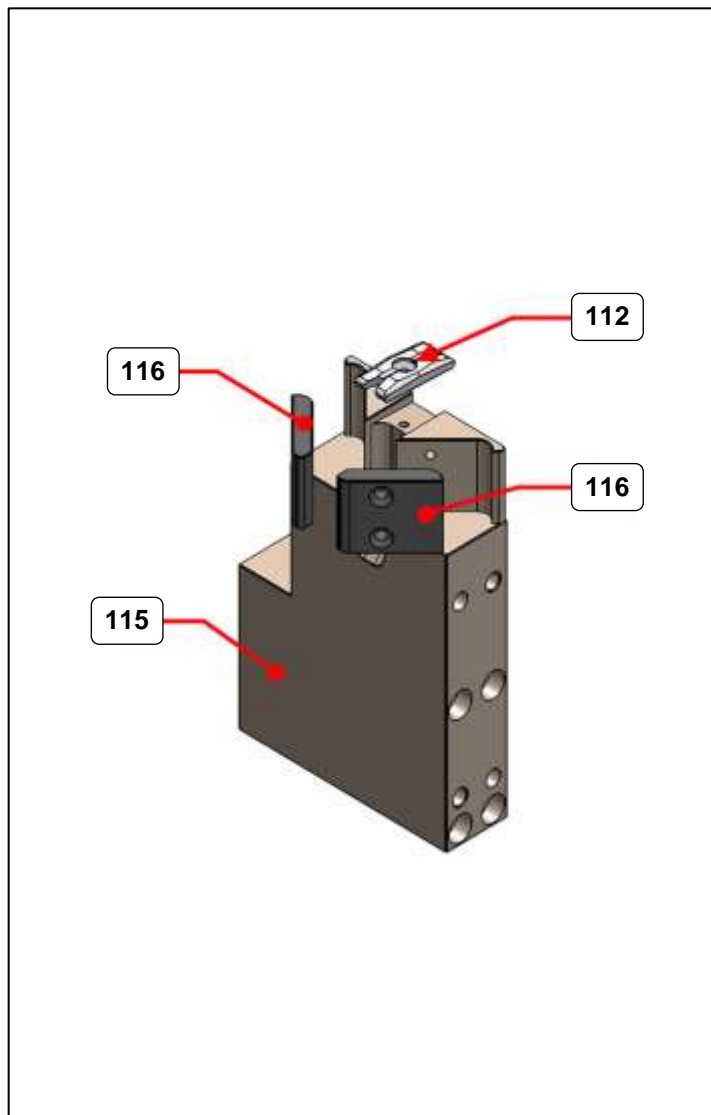
TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 6

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
105	2TU011210-0736	2
106	2TU011110-0762	2
108	2TU011210-0733	1
109	1SK060000-0007	1
110	1SK060000-0005	1
117	1SR080000-0171	1
118	1SR080000-0034	1
119	2TU012210-0278	1
120	1PN020000-0221	1
124	2TU011441-0972	1
125	2TU012210-1007	1
126	2TU012210-1256	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 7



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 8



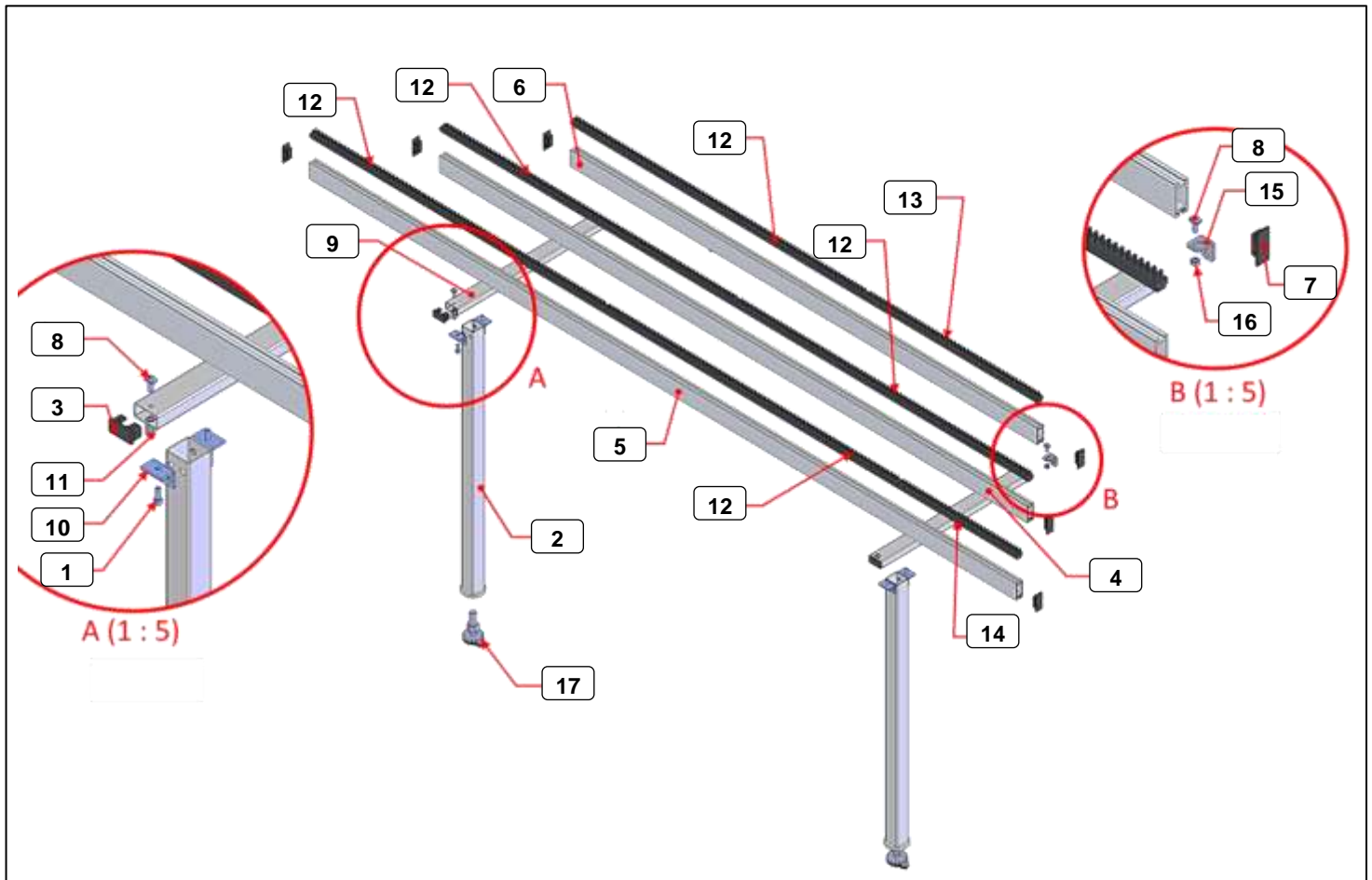
RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 9

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012210-2023	1
2	1EL070004-0020	1
3	1SA050000-0815	1
4	2TU011710-0008	1
5	2TU011110-0122	1
6	2TU011441-0016	1
7	2TU011110-0396	1
8	1SA050000-0815-01	1
9	2TU012110-1089	1
10	1SC131000-0014	1
11	1SR010000-0012	1
12	1SK010000-0117	1
13	2TU011210-0138	1
14	2TU011110-1841	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 8

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
112	1SK060000-0004	1
115	2TU012410-0446	1
116	2TU013210-0077	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 9



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 10

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	1SC021000-0014	4
2	2TU011310-0105	2
3	2TU013110-0065	4
4	2TU012310-0055	1
5	2TU012310-0057	1
6	2TU012310-0056	1
7	1PL010000-0041	6
8	1SC201000-0001	8

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
9	2TU011310-0104	2
10	2TU011441-1029	4
11	2TU011110-0935	2
12	1PL030000-0013-1	5
13	1PL030000-0013-2	1
14	1PL030000-0013-3	1
15	2TU011441-0237	2
16	1SC071000-0011	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 10

СОДЕРЖАНИЕ

РУССКИЕ

СЕ Декларация Соответствия ЕС	3
Перечень Деталей	5 & 13
Гарантийные Условия	152
1. Общая Информация	153
1.1 Введение	153
1.2 Служебная Информация	153
2. Описание И Предназначение Машины	154 & 155
2.1 Описание Машины	154
2.2 Техническая Характеристика	154
2.3 Размеры	155
2.4 Общий вид	155
Список Запасных Частей	17 & 21
3. Безопасность	156 & 158
3.1 Обозначение Символов Безопасности и их значения	156
3.2 Техника Безопасности	156
3.3 Информация Об Общей Безопасности	157-158
4. Безопасная Транспортировка Машины	159
5. Установка Машины	160
6. Сведения О Безопасности Машины	161
7. Операция	162 & 211
7.1 Общее	162
7.2 Операция Очистки Углов	162-211
7.3 Работа При Использовании Робота По Вращению Профиля (SA 260)	211
8. Уход И Чистка	212 & 215
8.1 Приступление К Работе	212
8.2 Смазка	212 -214
8.3 Замена Комплекта Распиля	215
8.4 Уход К Концу Дня	215
9. Руководство По Выявлению Неполадок	216 & 220

YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. гарантирует, что все оборудование протестировано перед отправкой и изготовлено в соответствии с международными стандартами, и оставляет за собой право вносить любые изменения в свою продукцию без предварительного уведомления.

Общее:

- Гарантийные условия действительны только для рабочих часов станка и гарантийных сроков, указанных в коммерческих предложениях.
- Гарантийные сроки даны в соответствии с 8 часовым рабочим днем (1 смена).
- В поставках услуг и запасных частей могут возникнуть задержки из-за «официальных праздников».
- «Йылмаз Макине» не несет ответственности за задержки по причине транспортных компаний при отправке запасных частей.
- Установка и обучение станков, которые требуют установки, должны выполняться авторизованными сервисными службами или техником «Йылмаз Макине».

Действие гарантии:

- Все поломки и замена дефектных деталей из-за производственных ошибок (Йылмаз Макине) производятся бесплатно. (Заказчик оплачивает только стоимость отправки (транспортировка, таможня и т. д.))
- В случае обнаружения каких-либо дефектов в станке или замены дефектной детали нашим техническим обслуживающим персоналом, расходы по транспортировке, проживанию и питанию обслуживающего персонала несет клиент.
- Даже если станок находится на гарантии, гарантия не распространяется на обслуживание и отгрузку деталей в случае ошибки пользователя. Таким образом, клиент оплачивает транспортные расходы, расходы на проживание, суточные, а также платит за предоставление обслуживания.
- Даже если станок находится на гарантии, при его перемещении в мастерской или транспортировке станка на другое предприятие, у клиента будут взиматься расходы на транспортировку, проживание, питание и оплату услуг.

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные следующими ошибками:

- Несоблюдение правил, указанных в инструкции по применению,
- Поломки, вызванные неправильным напряжением или колебаниями напряжения, отсутствием фазы, избыточным или низким напряжением, неисправностями, вызванными неисправной электрической установкой,
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электрической установке,
- Неисправности, вызванные неиспользованием осушителя воздуха в пневматических изделиях,
- Неисправности и отклонения допуска, вызванные температурой окружающей среды в рабочей зоне (**температура не входящая в радиус от + 4 ° C до + 40 ° C**),
- Неисправности, которые могут быть вызваны из-за не выполнения очистки станка,
- Обязательное техническое обслуживание, указанное в инструкции по эксплуатации, не выполняется вовремя компанией «Йылмаз макине» или авторизованными сервисными центрами,
- Неправильное использование или неиспользование машины в соответствии с целью проектирования, (Работа вне пределов станка, указанных в руководстве пользователя или техническом документе (размеры профиля, инструменты и т. д.)),
- использование обрабатывающих инструментов и держателей инструментов низкого качества и не подходящих для заготовки,
- Поломка деталей из-за электрических проблем (из-за неправильного напряжения),
- Проблемы, которые могут возникнуть из-за неправильного ввода данных оператора или неправильных данных из программ оптимизации,
- Повреждения, которые могут возникнуть во время смещения станка в мастерской или перемещения станка на другое предприятие,
- Стихийные бедствия (молния, пожар, наводнение и т. д.) или дождевая или снежная вода из окружающей среды, где находится станок или контакт со станком,
- Проблемы, вызванные несоблюдением инструкций, приведенных в руководстве по установке станка,
- Расходные материалы, которые изнашиваются в процессе эксплуатации (фреза, пила, ремень, уголь станка, катушки, прозрачные протекторы, защитные пластины) и продукты, которые необходимо заменить во время периодического технического обслуживания (подшипник, ремень, масло, шкивы и т. д.), не покрываются гарантией.

1.1 Введение

Инструкция по эксплуатации, выданная производителем содержит всю информацию, необходимую для частей машины. Каждый персонал, который будет использовать данную машину должен внимательно прочитать данную инструкцию, а затем приступить к использованию машины.

Для обеспечения надежного и длительного применения машины, необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации и понять содержание инструкции. Технические чертежи и детали в инструкции по эксплуатации представляет собой руководство для пользователей.

1.2 Служебная Информация

При возникновении каких-либо проблем, необходимости консультации или для заказа запасных частей, пожалуйста, свяжитесь с нами по вышеуказанному телефону, факсу или э-почте.

Технические этикетки с определением моделей машины закреплены заклепкой на корпус машины.

Номер серии машины и дата производства указаны на этикетке машины.

Средний срок применения машины составляет 10 лет. Все жалобы по неисправностям и по всем вопросам можете обратиться устно или письменно в адрес отдела технического обслуживания компании.

АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE



0216 312 28 28 Pbx.



0216 484 42 88



service@yilmazmachine.com.tr



www.yilmazmachine.com.tr

Для проведения всех видов письменных переговоров с производителем машины или фирмой-продавцом, очень важно указать все нижеприведенные сведения с целью сокращения до минимума срок решения проблем.

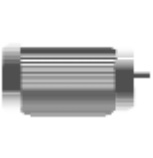

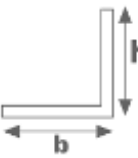
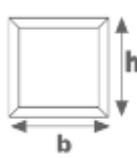



- | | |
|----------------------------------|---|
| ➤ Серия машины | ➤ Напряжение и частотность |
| ➤ Модель машины | ➤ Дата приобретения машины |
| ➤ Описание неисправности | ➤ Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина |
| ➤ Средний срок ежедневной работы | |

2.1 Описание Машины


Станок с CNC компьютерным программным управлением для зачистки поверхностей ПВХ профилей, сваренных под углом 90°.

2.2 Техническая Характеристика

- Основанная на системе WINDOWS контрольная система с сенсорным экраном,
- 4 Servo мотора с комплектом 11 ножей,
- Возможность распознавания типа профиля через контрольную панель,
- В случае совпадения профилей в запоминающем устройстве, имеется возможность просмотра списка совпавших профилей и выбора правильной программы,
- Разные виды ножей для белого и цветного профиля,
- Одновременная зачистка верхней и нижней поверхности профиля с помощью двух независимых зачистных устройств,
- Автоматическая система смазки,
- Станок отвечает требованиям CE стандарта .

								
					BAR	Air cons.		
CNC 608	5,3 kW 50/60 Hz 400 V AC 3P N PE	D = 250 mm d = 30-32 mm	h: 170 mm max. h: 30 mm min. b: 130 mm max. b: 30 mm min.	h: 400 mm min. b: 400 mm min.	6-8 Bar	103 Lt/dak. Lt/Min.	103x198x197 cm	1080-1205 kg
CNC 610	5,3 kW 50/60 Hz 400 V AC 3P N PE	D = 250 mm d = 30-32 mm	h: 170 mm max. h: 30 mm min. b: 130 mm max. b: 30 mm min.	h: 400 mm min. b: 400 mm min.	6-8 Bar	132 Lt/dak. Lt/Min.	103x198x197 cm	1120-1245 kg

 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262)312 28 28 (pbx) Fax: (0262) 484 42 88- www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr					
 MADE IN TURKEY					
TAMIIM PVC KÖŞE TEMİZLEME MAKİNESİ PVC CORNER CLEANING MACHINE					
MODEL TYPE MODEL	CNC 608	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	10,5 A		
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTİRE ÇAPı	ø250xø30/32 mm		
PROD. DATE İRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	103 Lt/min		
TOTAL POWER TOPLAM GÜC	5,3 kW	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 Bar		
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	1080 KG		

 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262)312 28 28 (pbx) Fax: (0262) 484 42 88- www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr					
 MADE IN TURKEY					
TAMIIM PVC KÖŞE TEMİZLEME MAKİNESİ PVC CORNER CLEANING MACHINE					
MODEL TYPE MODEL	CNC 610	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	10,5 A		
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTİRE ÇAPı	ø250xø30/32 mm		
PROD. DATE İRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	132 Lt/min		
TOTAL POWER TOPLAM GÜC	5,3 kW	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 Bar		
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	1120 KG		



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

2.3 Размеры

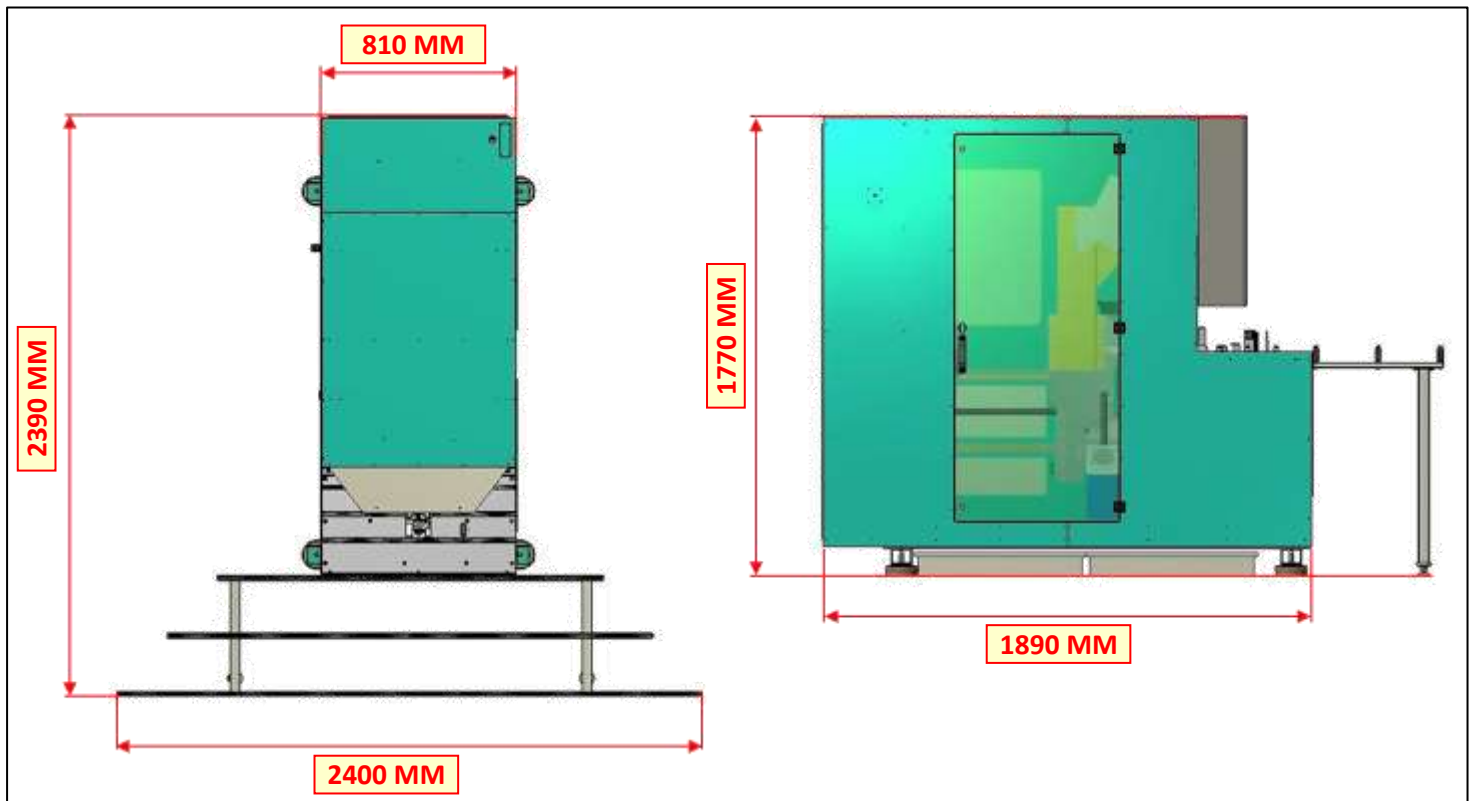


РИСУНОК - 1

2.4 Общий вид

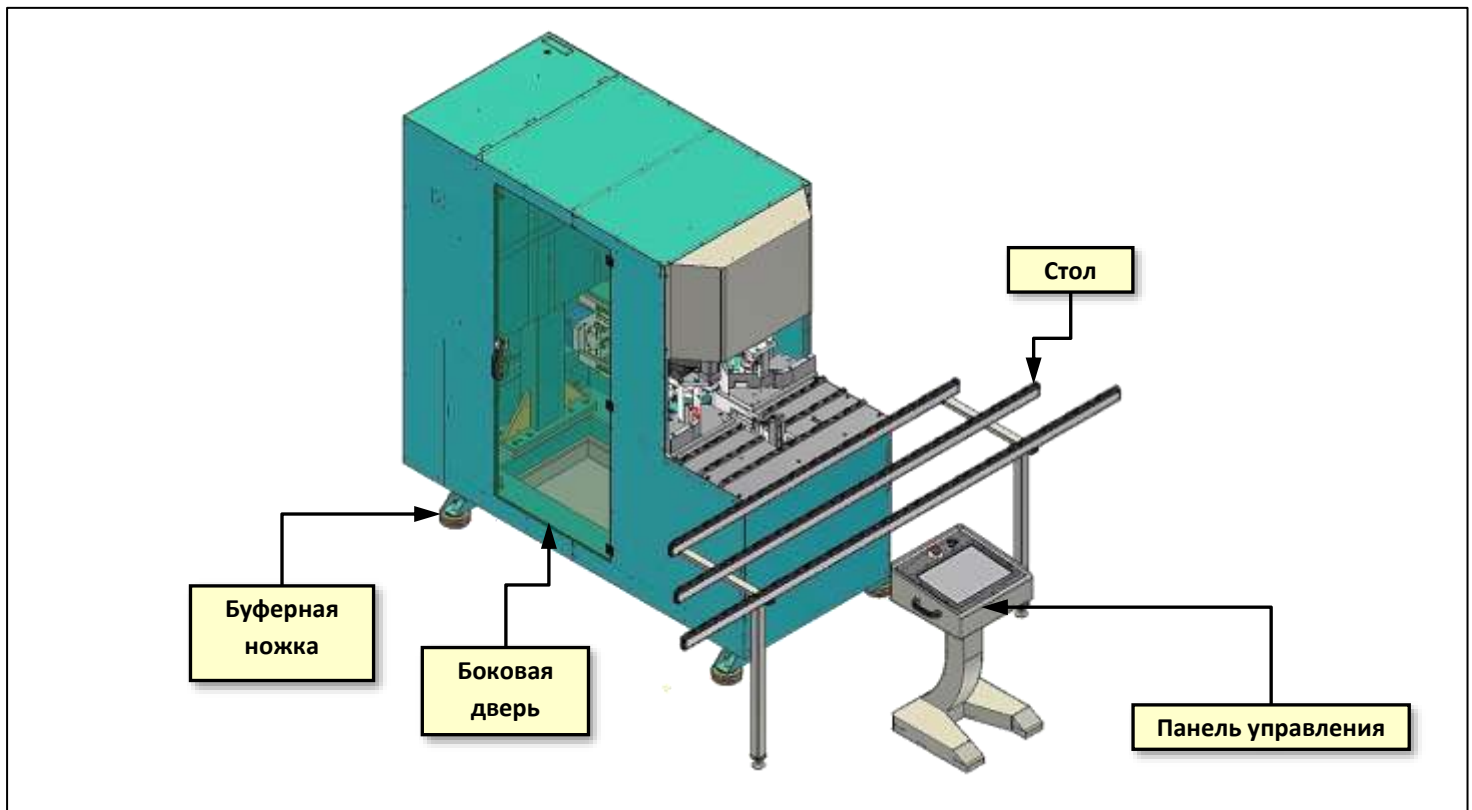


РИСУНОК - 2

3.1 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 !...

3.2 Техника Безопасности



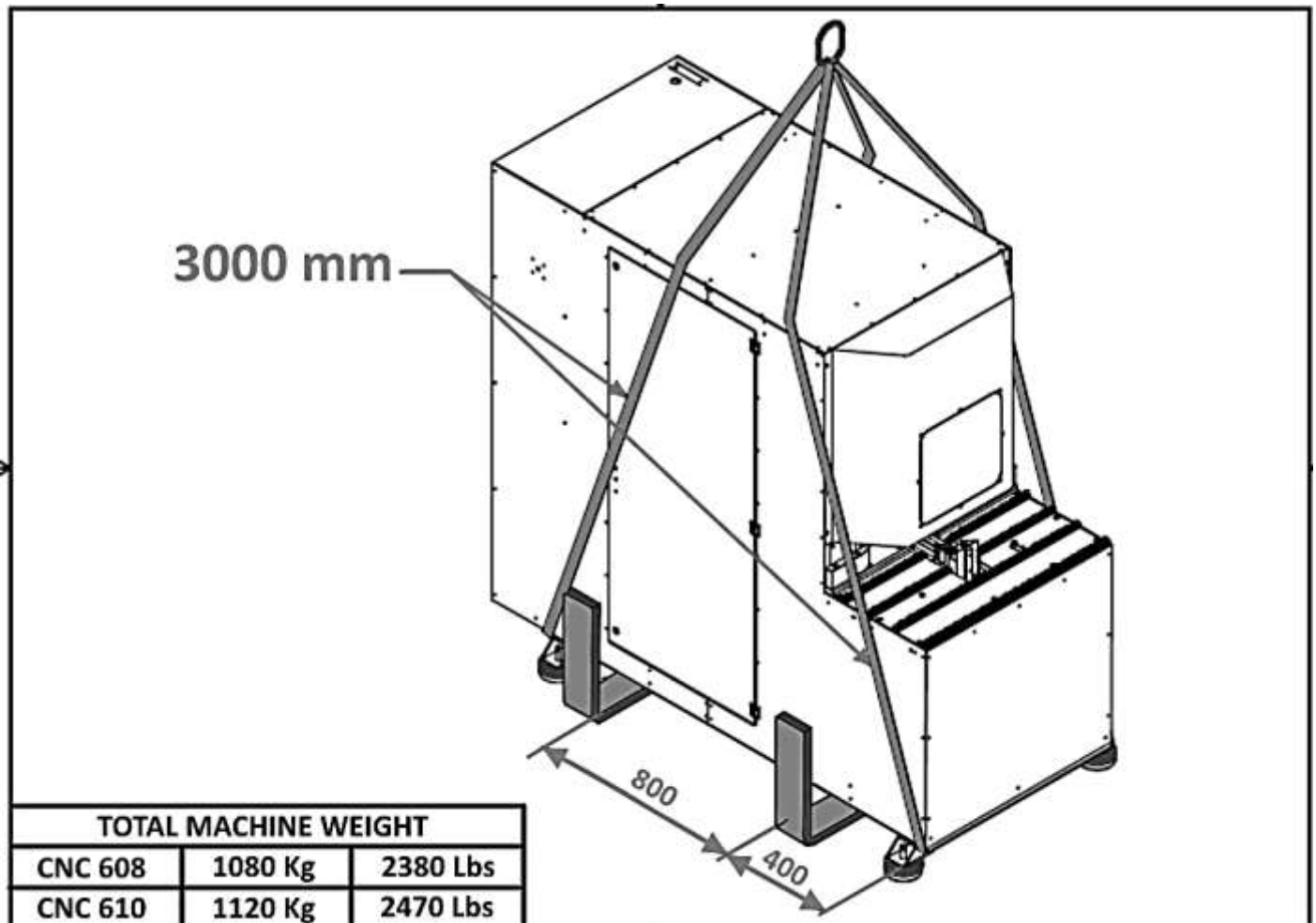
- 3.2.1** Наши механизмы произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.
- 3.2.2** Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для механика.
- 3.2.3** Перед началом работы с механизмом, механику следует проверить аппарат, изучить все его детали.
- 3.2.4** С механизмом должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.
- 3.2.5** Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в руководстве, 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.

3.3 Информация Об Общей Безопасности

- 3.3.1** Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам 
- 3.3.2** Если шнур питания поврежден во время работы, не прикасайтесь к нему и не выключайте его. Никогда не используйте поврежденные шнуры питания.
- 3.3.3** Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте принятый источник питания с принятой электрической величиной.
- 3.3.4** Не помещайте свои руки между деталями во время их движения. 
- 3.3.5** Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их. 
- 3.3.6** Всегда содержите свое рабочее место чистым, сухим и убраным в целях безопасности.
- 3.3.7** Используйте правильное освещение для безопасности механика (8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности)
- 3.3.8** Не оставляйте ничего на механизме.
- 3.3.9** Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 3.3.10** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 3.3.11** Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие. 
- 3.3.12** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом 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.
- 3.3.13** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 3.3.14** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 3.3.15** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители..
- 3.3.16** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.


- 3.3.17** 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).
- 3.3.18** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 3.3.19** Не храните воспламеняющиеся, легкозагорающиеся жидкости и вещества вблизи механизма или электрических соединений.

- 4.1 При всех работах по перевозке машины необходимо воспользоваться услугами квалифицированного и подготовленного персонала. **ВАЖНО**
- 4.2 При перевозке машины всегда нужно использовать поддоны для перевозки, погрузчики или соответствующие транспортировочные материалы (с обеспечением подъема с земли).
- 4.3 Пока не поступит особое требование от клиента транспортировка машины осуществляется в упакованном виде с покрытием целлофановым мешком.
- 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.



Установка машины осуществляется персоналом фирмы или отделом технического сервиса наших дистрибьюторов.

Проведение соответствующей системы электроэнергии и воздуха для работы входит в обязанности Заказчика.

- 6.1 Машина должна быть использована при напряжении 400 В и частотности 50 Гц. Система электроэнергии машины должна быть проведена специалистом-электриком.
- 6.2 Для подъема, установки, проведения работ по уходу за электрической и пневматической системе необходимо воспользоваться услугами квалифицированного и подготовленного персонала.
- 6.3 Работы по повседневному уходу и осмотр машины в рамках программы проводится после отключения системы электроэнергии и пневматической части с источниками питания.
- 6.4 Квалифицированными И Подготовленными Персоналами.
- 6.5 Перед включением машины нужно провести контроль чистоты, тест состояния систем и результатов ухода.
- 6.6 Оборудования по безопасности машины, включая кабель источника питания и движущихся частей должны быть проверены регулярно. При обнаружении функциональных неисправностей оборудования или частей, не включать машину, пока не будет заменена неисправная часть..
-  6.7 На участке работы не должны быть инородные вещества, не разрешается вставлять руки между движущимися частями машинами.
- 6.8 Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.

ВАЖНО

Все правила безопасности указаны выше. Для предотвращения физических повреждений или неисправностей частей, пожалуйста, внимательно прочитайте, сведения о безопасности и всегда помните о правилах использования !...

7.1 Общее

Машины для чистки углов CNC 610 применяются для очистки от заусенцов после сварочных работ ПВХ профилей. Не рекомендуется использование станка для других целей.

7.2 Операция Очистки Углов

А- НАЧАЛЬНАЯ СТРАНИЦА :

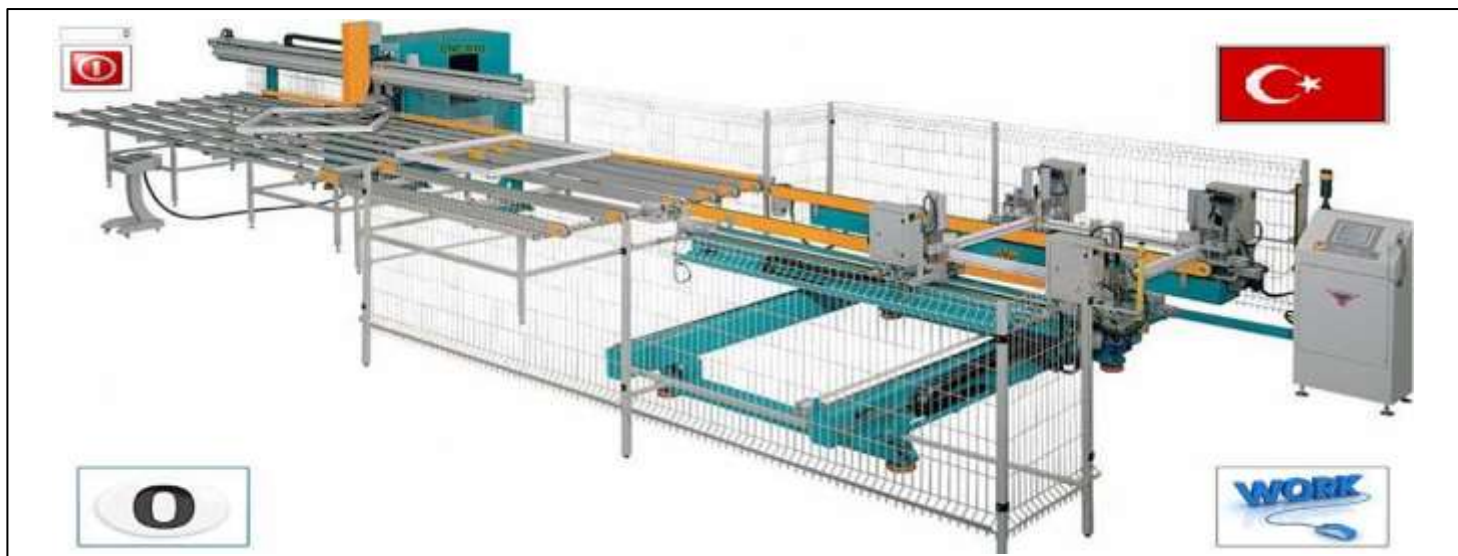



РИСУНОК - 100

Начальная страница. Данные, отображенные в левом верхнем углу, отображают версию экрана и версию ПЛК (программируемого логического контроллера). При открытии программы необходимо выполнить подтверждение. Кнопка перехода показана белым цветом.

При нажатии на кнопку “  ” выполняется подтверждение. По окончании процедуры подтверждения белая кнопка подтверждения становится зеленой. После этого на экране появляются еще 3 кнопки. По окончании процедуры подтверждения экран отображается следующим образом.

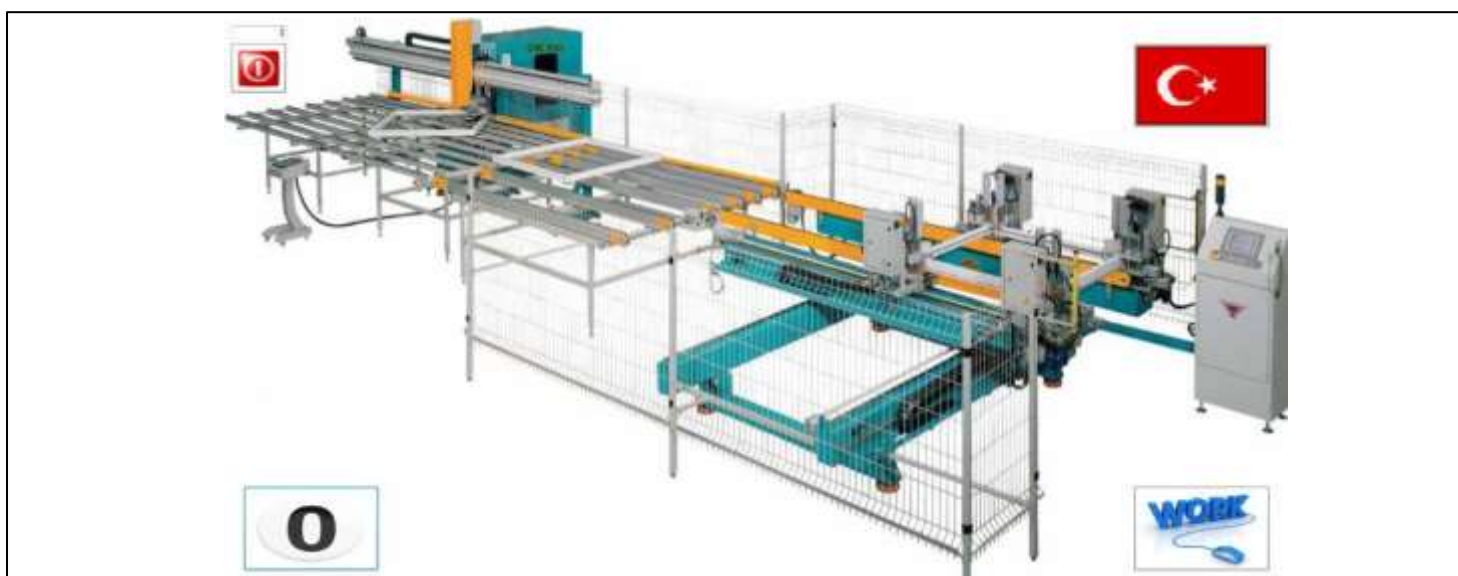



РИСУНОК - 101



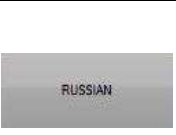
По окончании процедуры подтверждения мы можем перейти на необходимую нам страницу при помощи кнопок на экране.
(См. Функции кнопок)

ФУНКЦИИ ПИКТОГРАММ (КНОПОК) НА ЭКРАНЕ

	<i>РИС. 102</i>	Открывает страницу выбора языка.
	<i>РИС. 103</i>	Открывает страницу мануального управления.
	<i>РИС. 104</i>	Открывает страницу настроек. Но для входа на страницу настроек требуется ввести код. Данный код “5678” . Доступ к станции настроек может быть осуществлен только при правильном вводе кода.
	<i>РИС. 105</i>	Открывает файл существующей базы данных.
	<i>РИС. 106</i>	При нажатии на эту кнопку происходит отключение программы запуска машины. Для повторного запуска машины следует перезагрузить программу.
	<i>РИС. 107</i>	Кнопка «Сохранить». Сохраняет изменения, внесенные в программное обеспечение для работы с профилем и изменения, внесенные в ходе корректировки показателей профиля.
	<i>РИС. 108</i>	Открывает страницу рецептуры, которая содержит профильные данные и существующие записи базы данных профилей.
	<i>РИС. 109</i>	Нажав на эту кнопку, на открывшейся странице следует ввести код “5678” , после чего на экране отобразятся все группы вместе их кодом и подробной информацией о каждом из них.
	<i>РИС. 110</i>	Открывает страницу с отображением осевых перемещений и возможностью выполнения их контроля.
	<i>РИС. 111</i>	Нажав на эту кнопку, в открывшейся странице необходимо ввести код “5678” . После чего откроется страница с заводскими настройками, при помощи которой можно выполнить сброс установок параметров инструментов.
		Нажав на эту кнопку, в открывшейся странице введите код “1188” . Затем выберите один из режимов работы, при котором используется или не используется робот.
		Нажав на эту кнопку, в открывшейся странице введите код “1199” . После чего в появившуюся таблицу с предельными значениями осей вводятся требуемые параметры.
		Для того, чтобы активировать страницу рецептуры следует нажать на эту кнопку и ввести код “4321” .

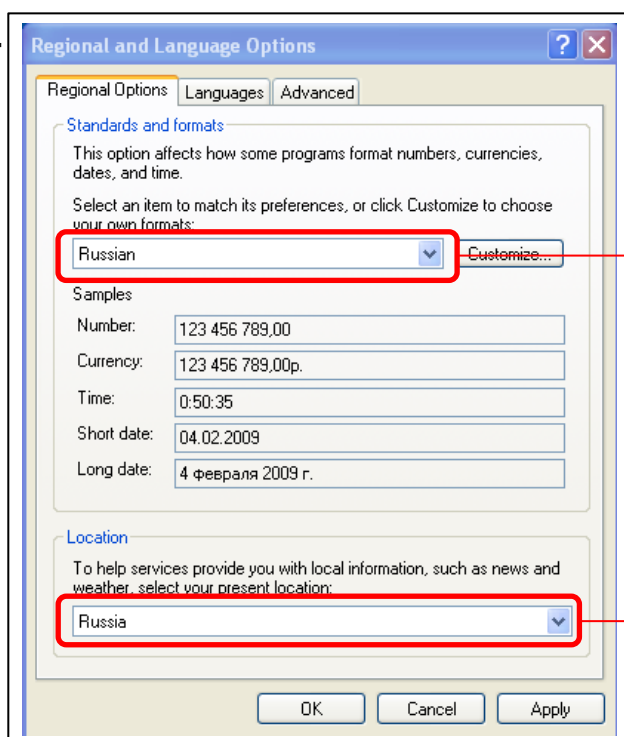
В- СТРАНИЦА ВЫБОРА ЯЗЫКА :

РИСУНОК - 112

	РИС. 113	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется турецкий язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ ТУРЕЦКОМ ЯЗЫКЕ ”.
	РИС. 114	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется английский язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ ”.
	РИС. 115	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется русский язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ РУССКОМ ЯЗЫКЕ ”. Но при этом, для правильного отображения русских символов на экране необходимо выполнить следующие действия.

- Start (Старт)
- Control Panel (Панель управления)
- Regional and Language Options (Региональные и языковые настройки)
- В появившемся окне

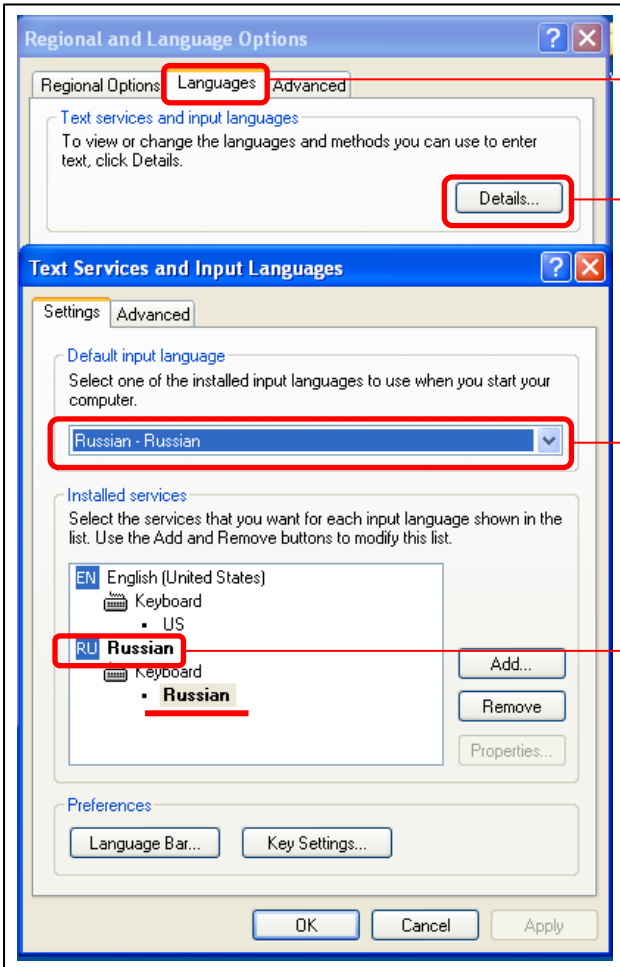
1-



Установить Russian (Русский)

Установить Russia (Россия)

2-



Regional Options Languages Advanced

Text services and input languages
To view or change the languages and methods you can use to enter text, click Details.

Details...

Text Services and Input Languages

Settings Advanced

Default input language
Select one of the installed input languages to use when you start your computer.

Russian - Russian

Installed services
Select the services that you want for each input language shown in the list. Use the Add and Remove buttons to modify this list.

EN English (United States)
Keyboard
• US

RU Russian
Keyboard
• Russian

Add...
Remove
Properties...

Preferences
Language Bar... Key Settings...

OK Cancel Apply

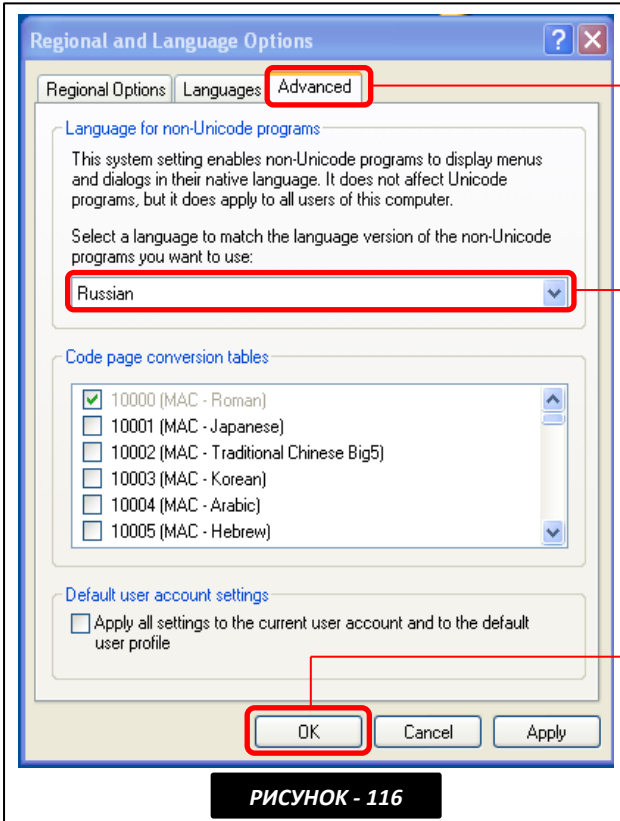
В разделе Language (Язык);

нажать на Details (Подробнее).

в котором установить Russian-Russian (Русский-Русский).

В нижнем разделе установить Russian (Русский).

3-



Regional and Language Options

Regional Options Languages Advanced

Language for non-Unicode programs
This system setting enables non-Unicode programs to display menus and dialogs in their native language. It does not affect Unicode programs, but it does apply to all users of this computer.
Select a language to match the language version of the non-Unicode programs you want to use:

Russian

Code page conversion tables

10000 (MAC - Roman)
 10001 (MAC - Japanese)
 10002 (MAC - Traditional Chinese Big5)
 10003 (MAC - Korean)
 10004 (MAC - Arabic)
 10005 (MAC - Hebrew)

Default user account settings
 Apply all settings to the current user account and to the default user profile

OK Cancel Apply

В разделе Advanced установить ;






Russian (Русский)

Затем нажмите "OK "

Мы также одобряем всплывающее окно со словами " OK " .

РИСУНОК - 116

После этого произойдет перезагрузка компьютера, при повторном включении которого процедура завершится.

	РИС. 117	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется французский язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ ”.
	РИС. 118	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется испанский язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ ИСПАНСКОМ ЯЗЫКЕ ”.
	РИС. 119	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется португальский язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ ПОРТУГАЛЬСКОМ ЯЗЫКЕ ”.
	РИС. 120	После нажатия на данную кнопку и еще одного нажатия на кнопку “Сохранить” активизируется арабский язык и каждый раз при включении машины работа программы будет осуществляться на “ АРАБСКОМ ЯЗЫКЕ ”.
	РИС. 121	Если после входа на данную страницу требуется выйти без выполнения каких-либо изменений, страница закроется при нажатии на данную кнопку.

С- СТРАНИЦА МАНУАЛЬНОГО УПРАВЛЕНИЯ :

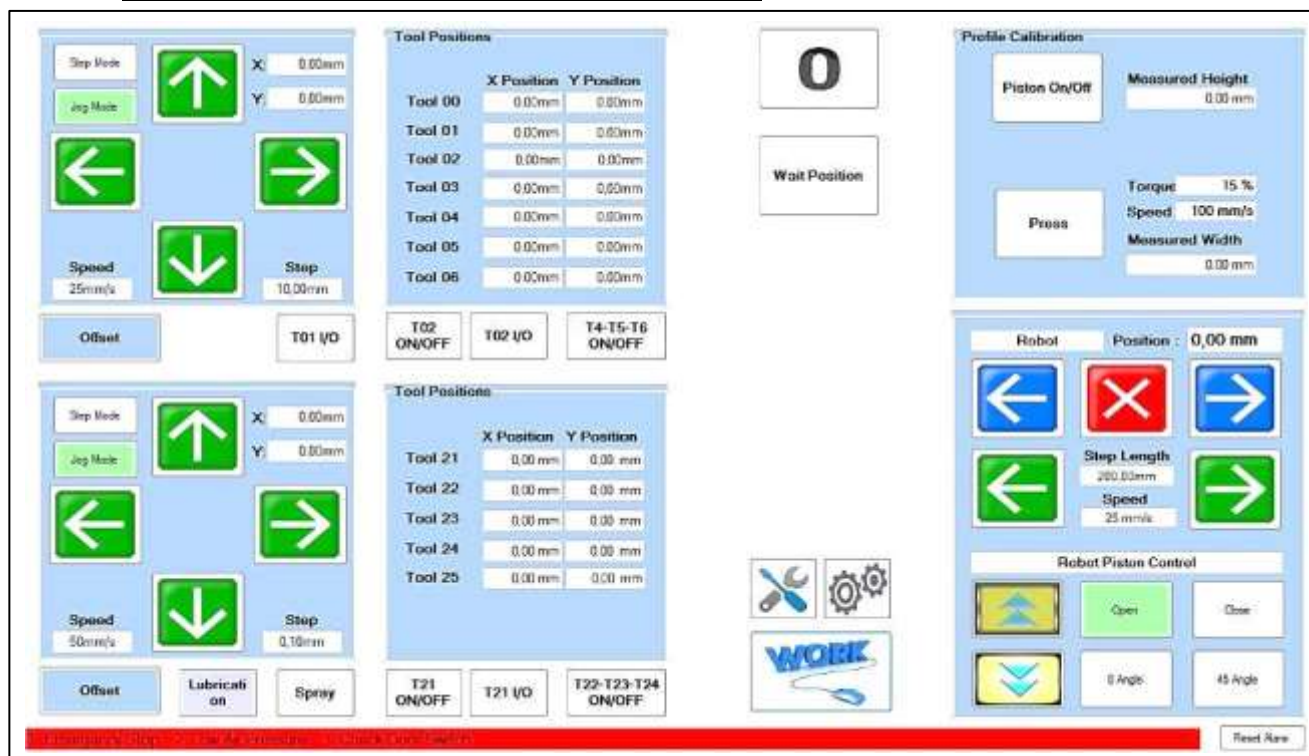




РИСУНОК - 122

Если машина переключается на справочную страницу без ссылки, старница выгладит следующим образом. Движения устройств могут быть осуществлены в ограниченном виде. Скорость движения не может быть выше 5 мм / с, так как при перемещении устройства не выполняется никаких ссылок. И эта страница может возвращаться только на главную страницу. Ссылку можно сделать, перейдя на главную страницу  или при желании нажав кнопку на этой странице . После того, как ссылка сделана, изображение страницы руководства выгладит следующим образом.

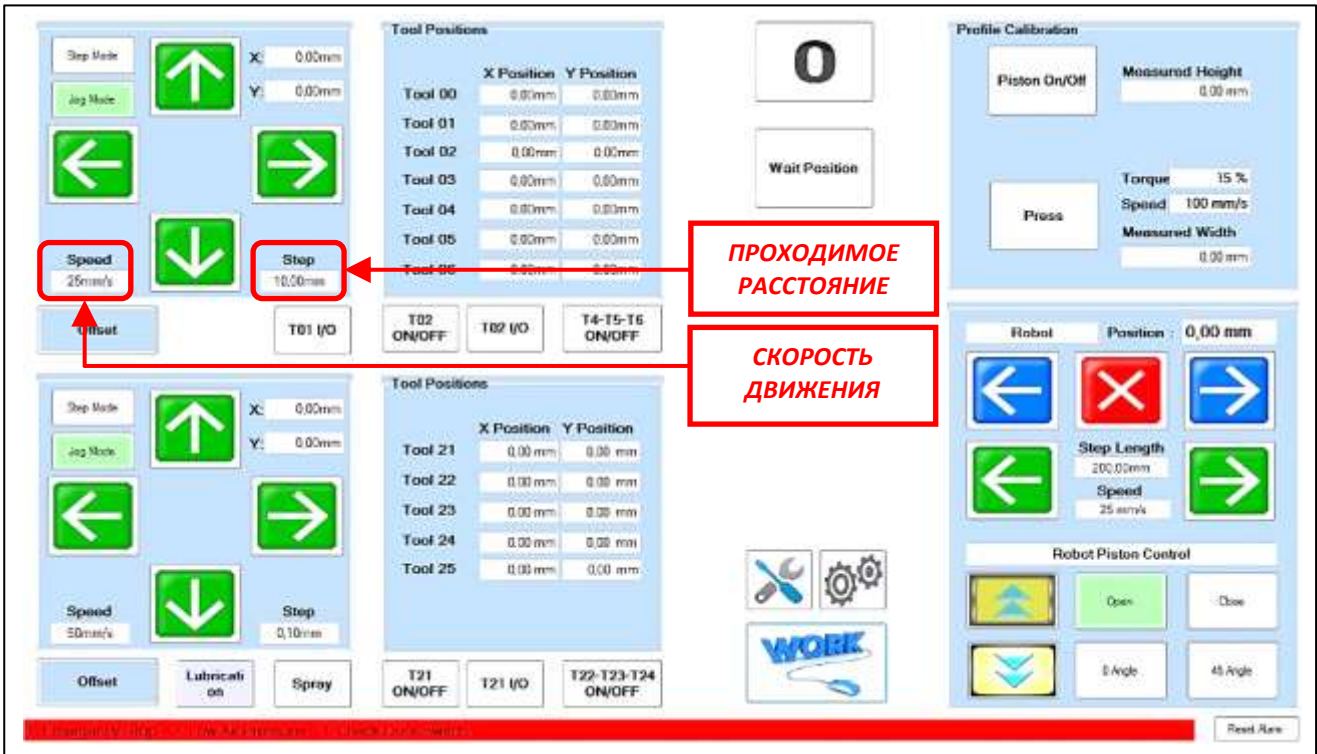








РИСУНОК - 122

После выполнения подтверждения на странице будут отображаться все кнопки. Функции страницы перечислены в следующей последовательности.

Имеется выбор двухрежимов управления движением, один из которых представляет собой пошаговый режим, другой же, режим толковой подачи (толчковый режим). Если в процессе пошагового режима нажать на какую-нибудь, представленную на рисунке, кнопку изображением одной из направляющих стрелок , то движение будет выполняться со скоростью, значение которой будет введено в соответствующее поле . При толчковом режиме до тех пор, пока кнопка движения будет нажата модуль будет продолжать двигаться со скоростью, значение которой указано в поле скорости.

Мануальное Управление Операциями Нижнего И Верхнего Модуля

	<p>РИС. 123</p>	<p>При нажатии на данную кнопку в группе верхнего модуля, модуль осуществляет пошаговое движение вверх в соответствии с заданным значением (по оси Y + в направлении). На выше представленном рисунке в верхнем модуле в поле “Шаг мм” введено значение равное 100 мм. При нажатии на данную кнопку верхний модуль осуществит движение вверх на 100 мм и остановится. В поле «Шаг мм» можно ввести значение в диапазоне от “минимально “50” и до «максимально “50” мм”. Одновременно с этим, как показано на рисунке, можно задать различную скорость движения модуля. Минимальное допустимое значение скорости составляет 5 мм/сек, при том, как максимальное значение составляет 100 мм/сек.</p>
	<p>РИС. 124</p>	<p>При нажатии на данную кнопку в группевышнего модуля модуль выполняетпошаговое движениевниз, заданный (по оси Y -в направлении). На рисунке вверху в верхнем модуле в разделе “Шаг мм”введено введено значение равное100 мм. При нажатии на данную кнопку верхний модуль выполнит движение вниз на 100 мм и остановится. В поле«Шаг мм»можно ввести значение в диапазоне от “минимально “5” и до максимально “100” мм”. Одновременнос этим, как показано на рисунке, можно установить различную скорость движения модуля. Максимальное допустимое значение скорости составляет 50 мм/сек.Минимальное допустимое значение скорости составляет 5 мм/сек, при том, как максимальное значение составляет 100 мм/сек.</p>

	<p>РИС. 125</p>	<p>При нажатии на данную кнопку в группе верхнего модуля модуль осуществляет пошаговое движение влево в соответствии с заданным значением (по оси X – в направлении). На выше представленном рисунке в верхнем модуле в поле «Шаг мм» введено значение 100 мм. При нажатии на данную кнопку верхний модуль осуществит движение влево на 100 мм и остановится. В поле «Шаг мм» можно ввести значение в диапазоне от «минимально “5” и до “максимально “100” мм”. Одновременно с этим, как показано на рисунке, можно установить различную скорость движения модуля. Минимальное допустимое значение скорости составляет 5 мм/сек, при том, как максимальное значение составляет 100 мм/сек</p>
	<p>РИС. 126</p>	<p>При нажатии на данную кнопку в группе верхнего модуля модуль осуществляет пошаговое движение вправо в соответствии с заданным значением (по оси X + в направлении). На выше представленном рисунке в верхнем модуле в разделе «Шаг мм» введено значение равное 100 мм. При нажатии на данную кнопку верхний модуль осуществит движение вправо на 100 мм и остановится. В поле «Шаг мм» можно ввести значение в диапазоне от «минимально “5” и до максимально “100” мм”. Одновременно с этим, как показано на рисунке, можно установить различную скорость движения модуля. Минимальное допустимое значение скорости составляет 5 мм/сек, при том, как максимальное значение составляет 100 мм/сек.</p>

T 00

T 25

Напротив кнопок показана группа и позиция остановки данной группы на осях X и Y. Показатели, находящиеся напротив номера каждой группы, показывают позицию данной группы на осях x и y. Данные показатели имеют следующее изображение.

<p>T00</p>	<p>X -249,31 Y 128,67</p>	<p>РИС. 127</p>	<p>Здесь показано, что группа T0 ограничена в оси X -249,3' и в оси Y 128,67'.</p>
-------------------	-------------------------------	------------------------	--



РИСУНОК - 128


Нажав на кнопку  с последующим вводом кода “5678”, активизируются все меню, отображающие настройки позиций модулей. Не рекомендуется вводить случайные значения переменных, отображаемых в этих меню. В противном случае произойдет сбой исходных настроек машины, которая не сможет работать надлежащим образом..



РИСУНОК - 129

Piston On/Off

При нажатии на кнопку **PISTON ON/OFF (ПОРШЕНЬ ВКЛ./ОТКЛ.)** происходит отключение поршней зажимов. Непосредственно под кнопкой указывается позиция поршня (замер по высоте). Например, можно разместить в машину раму и выполнить замер высоты профиля. Высота будет отображена в соответствующем поле, в котором указано значение выполненного замера высоты профиля.

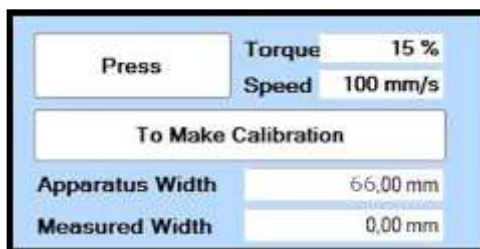



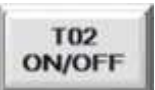
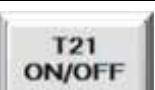
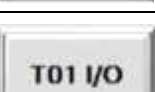











РИСУНОК - 130

В входное приспособление машины устанавливается необработанная рама. После этого, нажатием на кнопку **Зажать** осуществляется мануальное зажатие рамы в режиме вращающего момента. Одновременно с этим, после завершения операции зажатия, отключаются поршни зажима. По окончании операции ширина профиля будет показана в разделе **Замер по ширине**, а высота профиля - в разделе **Замер по высоте**. Показатель вращающего момента зажатия, находящийся напротив кнопки, можно переустановить вручную. В данный раздел можно ввести показатели **“минимально 1 - максимально 20”**.

	РИС. 131	При нажатии на данную кнопку, нижний и верхний модули перемещаются на точку ожидания, указанную на странице настроек, а робот - на исходную точку, где они переходят в режим ожидания.
		При нажатии на данную кнопку включается поршень скребкового механизма, а при повторном нажатии данный поршень отключается. Данная кнопка предназначена для верхнего модуля.
	РИС. 132	При нажатии на данную кнопку включается поршень скребкового механизма, а при повторном нажатии данный поршень отключается. Данная кнопка предназначена для нижнего модуля.
	РИС. 133	При нажатии на данную кнопку осуществляется включение поршня фрезерного двигателя, при повторном нажатии происходит отключение данного поршня. Данная кнопка предназначена для верхнего модуля.
	РИС. 134	При нажатии на данную кнопку осуществляется включение поршня фрезерного двигателя, при повторном нажатии происходит отключение данного поршня. Данная кнопка предназначена для нижнего модуля.
		При нажатии на данную кнопку фрезерный двигатель запускается в работу в мануальном режиме. При повторном нажатии на данную кнопку фрезерный двигатель отключается. Данная кнопка предназначена для верхнего модуля.
		При нажатии на данную кнопку фрезерный двигатель запускается в работу в мануальном режиме. При повторном нажатии на данную кнопку фрезерный двигатель отключается. Данная кнопка предназначена для верхнего модуля.
		При нажатии на данную кнопку фрезерный двигатель запускается в работу в мануальном режиме. При повторном нажатии на данную кнопку фрезерный двигатель отключается. Данная кнопка предназначена для нижнего модуля.

Мануальное управление операциями робота

	РИС. 135	При нажатии на данную кнопку в раздел Робот, робот осуществляет пошаговое перемещение в заданном направлении “от исходной точки влево (от 0) до + ” на заданной скорости. В данный раздел могут быть введены значения шага в диапазоне от “мин 1 мм” и до “макс 5000 мм” , а значения скорости от “мин 1 мм/сек” и до “макс 100 мм/сек” .
	РИС. 136	При нажатии на данную кнопку в разделе Робот, робот осуществляет пошаговое перемещение в заданном направлении “от исходной точки вправо до -” на заданной скорости. В данный раздел могут быть введены значения шага в диапазоне от “мин 1 мм” и до “макс 5000 мм” и значения скорости в диапазоне от “мин 1 мм/сек” и до “макс 100 мм/сек” .

	<i>РИС. 137</i>	Если роботу задано перемещение в каком-либо направлении, при нажатии на данную кнопку перемещение робота останавливается.
	<i>РИС. 138</i>	При нажатии на данную кнопку модуль рукояти робота опускается. Другими словами, робот переходит в позицию удерживания профиля.
	<i>РИС. 139</i>	При нажатии на данную кнопку модуль рукояти робота подымается. Другими словами, робот переходит в позицию ожидания.
	<i>РИС. 140</i>	При нажатии на данную кнопку модуль рукояти робота поворачивается на 45 градусов вовнутрь.
	<i>РИС. 141</i>	При нажатии на данную кнопку робот возвращается с позиции на 45 градусов в исходное положение на 0 градусов.

При нажатии на кнопку **Показать группу** (см. Рисунок 142) в правой части экрана выводится детализированное изображение нижнего и верхнего модулей. Одновременно с этим, на рисунке отображаются номера групп. При повторном нажатии на данную кнопку детализированное изображение групп исчезает с экрана. При активизации рисунков групп они будут иметь следующее изображение.

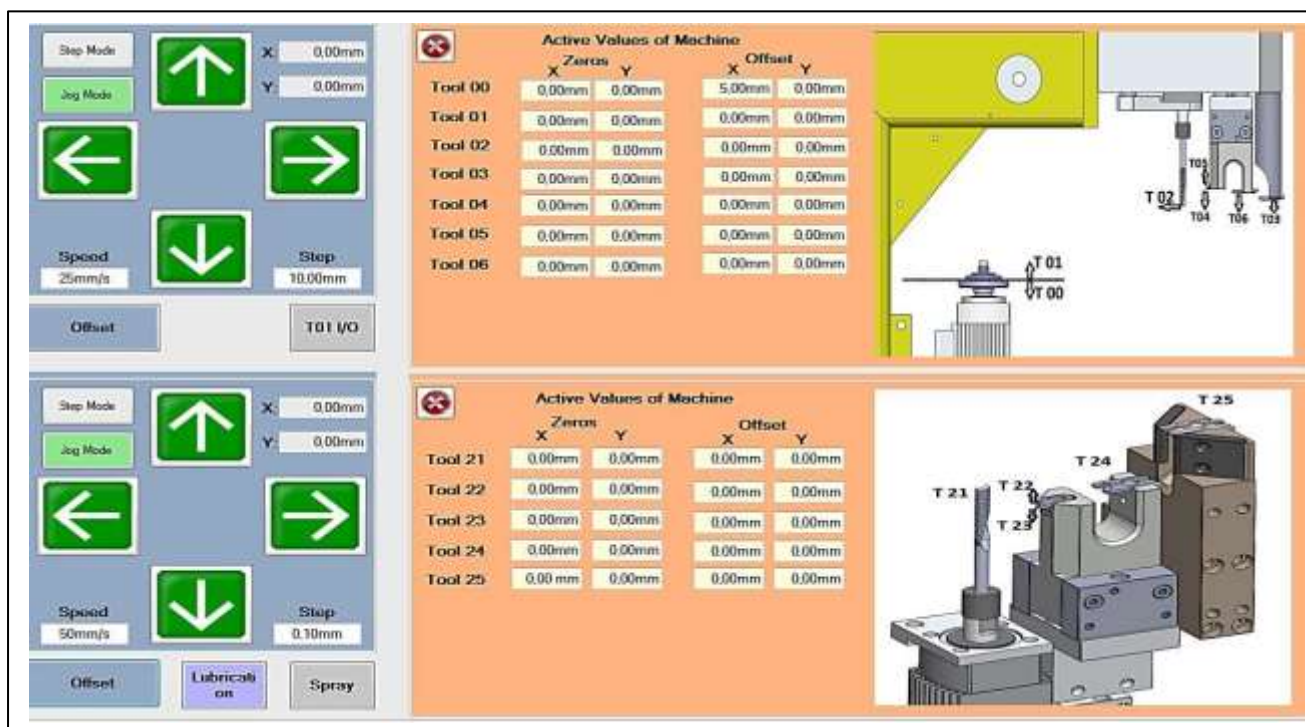


РИСУНОК - 142

Выход со страницы мануального управления осуществляется посредством нажатия на кнопки, расположенные в нижней части. Определение кнопок описаны в разделе Функции кнопок. См. Функции пиктограмм (кнопок)

D- СТРАНИЦА НАСТРОЕК :

The screenshot displays a control panel with the following settings:

- Production:** Total Product: 0, Lubrication Count: 15, Lubrication Counter: 0, Lubrication Time: 10.000 ms, Extra Time: 5.000 ms.
- Sensor Control:** Sensor Control Time: 10.000 ms, Robot Sensor Control Time: 10.000 ms, Jaw Start Time: 1.000 ms, Jaw Stop Time: 15.000 ms.
- Robot Distance:** Robot Out Distance: 225 mm, Robot In Distance: 115 mm.
- Robot Positioning:** Robot 45 Angle Position: 2.434.00 mm, Robot Acceleration Factor (Factor * Speed): 3.00 * Vel, Robot Deceleration Factor (Factor * Speed): 3.00 * Vel, Robot Second Speed Factor (Factor * Speed): 50.00 %, Robot Home Sensor Search Speed: 150.00 mm/s, Robot Home Search Speed: 10.00 mm/s, Robot Length: 4.750.00 mm.
- Acceleration/Deceleration:** Main Acceleration Factor (Factor * Speed): 5.00 * Vel, Main Deceleration Factor (Factor * Speed): 5.00 * Vel.
- Safety Positions:** Safety Wait Position of Torque (X: 150.00 mm, Y: -20.00 mm), Start Position of Torque (X: 350.00 mm, Y: 35.00 mm), After Torque Position (Incremental) (X: 100.00 mm, Y: -50.00 mm), M.H.F. Safety Wait Position of Torque (X: 0.00 mm, Y: 5.00 mm), M.H.F. Start Position of Torque (X: 2.50 mm, Y: 0.00 mm).
- Home Search:** Safety Wait Position of Torque (X: 0.00 mm, Y: 250.00 mm), M.H.F. Safety Wait Position of Torque (X: 7000 mm, Y: 7000 mm), Axis X Home Sensor Search Speed: 25.00 mm/s, Axis X Home Search Speed: 5.00 mm/s, Axis Y Home Sensor Search Speed: 25.00 mm/s, Axis Y Home Search Speed: 5.00 mm/s.
- Encoder:** Linear Encoder Measure Time: 1.000 ms, Linear Encoder Home Search Time: 1.500 ms.

Buttons at the bottom: DEMO OFF (red), Recipe Active (green), a key icon, a red X icon, and a 'Reset Alarm' button.

РИСУНОК - 143

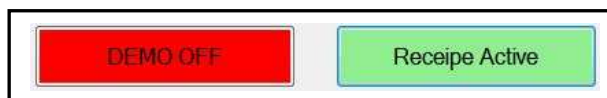


РИСУНОК - 143 А

Общихнастроек связана с заводскими настройками, выполнение которых разрешено только после ввода специального пароля. Для выполнения настроек рецептуры, а также для изменения параметров или создания нового рецепта (см. F-2), находясь на странице с рецептурой, требуется ввести пароль, значение которого “4321”.

Общий объем производства	Показывает общий объем производства, выполненный машиной. Данный количественный показатель не может подлежать сбросу (занулению). Количество рассчитывается на количества обработанных рам.
Периодичность смазки	Оси машины подлежат автоматической смазке. Показатель, который указывает время для смазки, является заводской настройкой. При необходимости, данный показатель может быть изменен на этой странице. Показатель периодичности смазки, установленный в заводских условиях, составляет 200 рам. Единожды на каждые 200 рам машина осуществляет автоматическую смазку осей.
Количество смазки	Данное количество автоматически зануляется после осуществления машиной смазки. При соответствии установленного здесь показателя показателю периодичности смазки, машина автоматически выполняет процедуру смазки. Вмешательство в этот показатель не допускается.
Время охлаждения профиля	В данный раздел вводится показатель времени, в течение которого будет выполнено охлаждение профиля, выходящего из сварочного аппарата, в момент его приближения к датчику робота. Показатель измеряется в секундах. При установке данного показателя на 90 единиц, рама по истечению 90 секунд принимается роботом и подается в машину для последующей обработки.

Предохранительная позиция вращающего момента верхней головки	Перед тем, как машина приступит к зажатию профиля в режиме вращающего момента, она переходит в позицию безопасного участка, указанную в данном разделе для верхней головки в осях x и y, после чего начнет процесс зажатия в режиме вращательного момента.
Предохранительная позиция вращающего момента нижней головки	Перед тем, как машина приступит к зажатию профиля в режиме вращающего момента, она переходит в позицию безопасного участка, указанную в данном разделе для нижней головки в осях x и y, после чего начнет процесс зажатия в режиме вращательного момента.
Начальная позиция вращающего момента нижней головки	Машина приступает к процессу зажатия профиля в режиме вращающего момента в позиции, показатели которой указаны в данном разделе.
Позиция ожидания верхней головки	Вводимые в данный раздел показатели предусмотрены для указания безопасной позиции для машины во время простоя машины или для модулей машины, которые в какой-либо момент находятся в режиме ожидания. Вводимый в данный раздел показатель указывает позицию ожидания верхней головки.
Позиция ожидания нижней головки	Вводимые в данный раздел показатели предусмотрены для указания безопасной позиции для машины во время простоя машины или для модулей машины, которые в какой-либо момент находятся в режиме ожидания. Вводимый в данный раздел показатель указывает позицию ожидания нижней головки.
Фактор общего ускорения	Показатель траектории подъема машины.
Фактор общего замедления	Показатель траектории остановки машины.
Фактор ускорения робота	Показатель траектории подъема робота.
Фактор замедления робота	Показатель траектории замедления робота.
Вторичный фактор скорости робота	При транспортировке рамы в момент распознавания датчиком робота поступившего материала робот замедляет работу и продолжает операцию на данной заниженной скорости до передачи профиля в машину. Данная замедленная скорость является вводимым в данный раздел показателем вторичного фактора скорости робота
Время выполнения линейных замеров	Машина, после зажатия профиля выполняет замер ширины и высоты профиля. Вводимый в данный раздел показатель является временем, необходимым для снятия замера высоты профиля
Время возврата в исходный линейный размер	Время, предусмотренное для возврата энкодера, который выполняет замер высоты профиля, в исходное положение. Во время, указанное в данном разделе, завершается возврат энкодера в исходное положение
Скорость поиска датчика исходного положения Оси 1	1-ая (серво) ось осуществляет поиск датчика исходного положения максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе
Скорость поиска датчика z Оси 1	1-ая (серво) оси осуществляет поиск датчика z максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе. Ось находит указанный датчик и переходит в исходное положение
Скорость поиска датчика исходного положения Оси 2	2-ая (серво) ось осуществляет поиск датчика исходного положения максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе
Скорость поиска датчика z Оси 2	2-ая (серво) оси осуществляет поиск датчика z максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе. Ось находит указанный датчик и переходит в исходное положение
Скорость поиска датчика исходного положения Оси 3	3-я (серво) ось осуществляет поиск датчика исходного положения максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе
Скорость поиска датчика z Оси 3	3-я (серво) оси осуществляет поиск датчика z максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе. Ось находит указанный датчик и переходит в исходное положение

Скорость поиска датчика исходного положения Оси 4	4-ая (серво) ось осуществляет поиск датчика исходного положения максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе
Скорость поиска датчика z Оси 4	4-ая (серво) оси осуществляет поиск датчика z максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе. Ось находит указанный датчик и переходит в исходное положение
Скорость поиска датчика исходного положения робота	Робот осуществляет поиск датчика исходного положения максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе
Скорость поиска датчика z робота	Робот осуществляет поиск датчика z максимально со скоростью, показатель которой указан в данном разделе. Робот находит указанный датчик и переходит в исходное положение
Наружное расстояние робота	При перемещении рамы Роботом, после того, как датчиком материала производится распознавание первого угла профиля, для обеспечения зажатия материала машиной материал должен быть продвинут еще на некоторое расстояние. Показатель, вводимый в данный раздел, является расстоянием продвижения, необходимым для зажатия в машине первого угла профиля. В том случае, если в момент начала процесса зажатия первого угла машиной нижний модуль не удерживает, а подымает профиль, вводимый в данный раздел показатель необходимо увеличить. А в том случае, если профиль застревает в шаблоне и не принимается машиной, данный показатель необходимо уменьшить
Внутренне расстояние робота	Робот, по завершении обработки первого угла профиля продвигает другие углы профиля для их зажатия в машине. Для зажатия оставшихся трех углов профиль необходимо продвинуть на указанное в данном разделе расстояние. В том случае, если после обработки первых углов профиля машиной и в начале процесса зажатия остальных углов машиной нижний модуль не удерживает, а подымает профиль, вводимый в данный раздел показатель необходимо увеличить. А в том случае, если профиль данными углами застревает в шаблоне и не принимается машиной, данный показатель необходимо уменьшить
Позиция робота при повороте на 45 градусов	Робот после подачи профиля в машину должен развернуться на 45 градусов и перейти в позицию, в которой он должен остановиться на шаблоне. Вводимый в данном разделе показатель указывает позицию робота, в которой он осуществляет поворот на 45 градусов. Захватное устройство робота должно остановиться внутри на расстоянии "от 0,5мм до 1мм" от шаблона. Данный показатель является чрезвычайно важным. При изменении и вводе некорректного показателя робот не сможет осуществить с поворотом на 45 градусов

	<p>Настройка Положения робота при повороте на 45 градусов: Захватное устройство робота должно войти вовнутрь на 1 мм от гнезда шаблона. Для настройки данного показателя, прежде всего, необходимо обратиться к исходным настройкам машины. Положение робота при повороте на 45 градусов является показателем, который определяется в зависимости от механической структуры и структуры основания и составляет от 2329 мм до 2337 мм. Робот, находясь в исходном положении, на странице мануального управления работой робота в раздел Шаг робота вводится показатель в вышеуказанной размерном интервале. После этого, нажав на кнопку продвижения робота (см. Рисунок 127а), робот направляется к установленному показателю шага. После достижения роботом данного участка, необходимо нажать и удерживать нажатой кнопку экстренной остановки, осуществится подача воздушного потока. После этого поршень необходимо вручную повернуть на 45 градусов и проверить точное соответствие позиции робота. В том случае, если робот точно совпадает с участком, который он должен достигнуть при повороте на 45 градусов посредством показателя, указанного в разделе Шаг робота, данный показатель устанавливается в Положение робота при повороте на 45 градусов в на странице Настройки, на чем настройка показателя завершается. В том случае, если такое точное совпадение робота с указанным участком отсутствует, необходимо отключить кнопку экстренной остановки, нажать на кнопку Перевод головок в точку ожидания (см. Рисунок 133), перевести модули на место, а робот в исходное положение. Указанные операции повторяются путем изменения показателя, вводимого в раздел Шаг робота, в зависимости от положения захватного устройства робота, которое может быть в переднем или заднем положении. При установлении требуемого размера, он вводится в раздел Положение робота при повороте на 45 градусов на странице Настройки, после чего процедура завершается</p>
<p>Время контроля датчиков, мсек</p>	<p>Поршни, к которым подсоединяются группы в машине, контролируются посредством датчиков. Данные поршни имеют установленное время включения и отключения. В том случае, если в указанное в данном разделе время датчики поршней не выполняют распознавание, машина подает сигнал о неполадке датчика и останавливает работу. Введенные в данный раздел показатели измеряются в миллисекундах (мсек).</p>
<p>Время контроля датчиков робота, мсек</p>	<p>В аналогичной форме, в данный раздел вводятся показатели времени контроля поршней на работе. Данные поршни имеют установленное время включения и отключения. В том случае, если в указанное в данном разделе время датчики поршней не выполняют распознавание, машина подает сигнал о неполадке датчика и останавливает работу. Введенные в данный раздел показатели измеряются в миллисекундах (мсек).</p>



РИСУНОК - 144

При нажатии на данную кнопку машина работает в демо-режиме. При работе в обычном режиме машина после завершения очистки профиля оставляет профиль на выходе линии. А при нажатии на данную кнопку и установке режима “ **DEMO ON** ”, машина повторно возвращает профиль в начальную позицию линии, повторно принимает профиль и непрерывно продолжает обработку в аналогичной форме. Как показано на рисунке, данная кнопка в обязательном порядке должна находиться в положении “ **DEMO OFF** ”.



РИСУНОК - 145

В том случае, если машина работает с использованием линии, данный параметр в обязательном порядке должен находиться в положении **“СИСТЕМА С РОБОТОМ”**. А при самостоятельной работе машины без использования линии (только при использовании спс 610), данный параметр должен находиться в положении **“СИСТЕМА БЕЗ РОБОТА”**. Параметр **“как на рисунке”** указывает на отсутствие подключения робота к машине.

T01		T00	
X-249,31	Y 131,47	X-249,31	Y 128,67
250,00	x 2,80	x 2,20	
250,00	x 2,80	x 2,20	

РИСУНОК - 146

Показатели, указанные на рисунке сбоку, являются показателями, относящимися к пиле. Показатель 250 x 2,80 x 2,2, указанный в верхней части, показывает оригинальные размеры заводской настройки для пилы, которая должна быть подключена в машине.

Показатель в нижней части показывает размеры заводской настройки для пилы, которая устанавливается на машине. В том случае, если Вы заменили пилу, Вы можете эксплуатировать машину после того, как введете размеры пилы без зануления (сброса) группы. Показатель означает **“250 : диаметр пилы x 2,80 : толщину зуба пилы x 2,2 : толщину листа пилы”**. При замене пилы необходимо ввести в данный раздел точные показатели новой пилы

Е- СТРАНИЦА ЭКСПЛУАТАЦИИ :

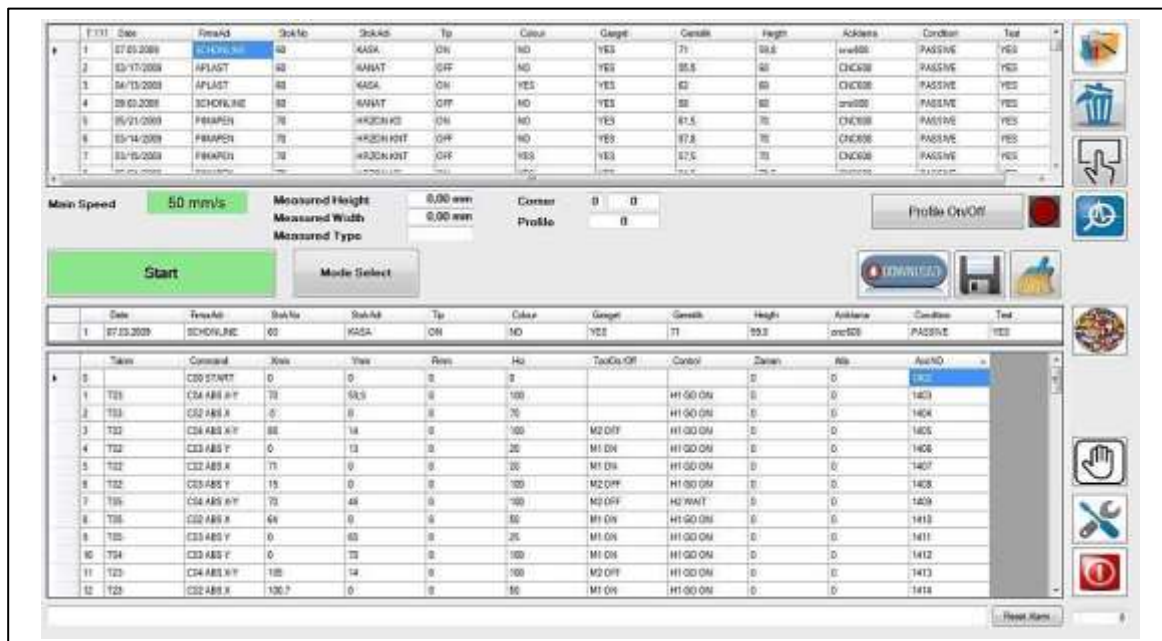


РИСУНОК - 147

Страница, показанная на рисунке выше, является страницей Эксплуатации (см. Рисунок 147). Данная страница используется в ходе эксплуатации машины. На данной странице осуществляется наблюдение за рабочими процессами.



РИСУНО - 148

При нажатии на данную кнопку “ START ”осуществляется включение машины в работу. Машина имеет различные режимы работы, которые описаны ниже.



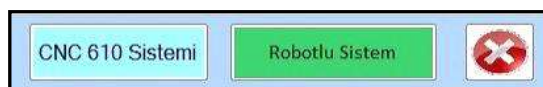
РИСУНО - 149

Аварийной остановки работы машины. При работе машины кнопка включения машины замещается кнопкой остановки работы машины. При нажатии на данную кнопку машина останавливается после завершения обработки профиля. После нажатия на данную кнопку машина не сразу останавливает свою работу. При необходимости в экстренной остановке машины необходимо использовать кнопку экстренной (Аварийной) остановки.



РИСУНО - 150

В случае, если включение машины было выполнено посредством красной пиктограммы с обозначением “**РОБОТ ОТКЛЮЧЕН**”, машина будет работать без использования робота. Для активизации робота необходимо нажать на эту кнопку.



РИСУНО - 151

После чего, красная кнопка отобразится зеленым цветом. Если запуск машины будет осуществлен таким образом, то произойдет активизация робота, который после команды старт начнет выполнять забор материала.



РИСУНО - 152

При наличии красной пиктограммы, расположенной напротив кнопки **PROFIL ON/OFF (Профиль вкл./откл.)** в некоторых режимах машина может осуществлять работу без наличия профиля. Работа машины без профиля предусмотрена для испытания машины или (для первой установки профиля). Для активизации режима работы с профилем необходимо нажать на кнопку Profil on/off (Профиль вкл./откл.). При нажатии на данную кнопку;



РИСУНО - 153

Красный цвет пиктограммы изменяется на зеленый.В том случае, если машина включена в работу при данном положении кнопки, активизируется режим работы с профилем. Режимы работы машины можно изменить только при отключенном состоянии машины. При включенном состоянии машины данные кнопки не активны.

Single Mode

РИСУНОК - 154

Данная пиктограмма обозначает работу с одним профилем. В случае включения машины в работу при активном положении данной пиктограммы на странице, робот осуществит принятие и подачу профиля в машину. Машина снимет замер ширины и высоты профиля, после чего выведет на экран профили с приемлемыми размерами. Оператор должен произвести выбор из имеющегося списка и выполнить подтверждение. На экране отобразится следующее окно.

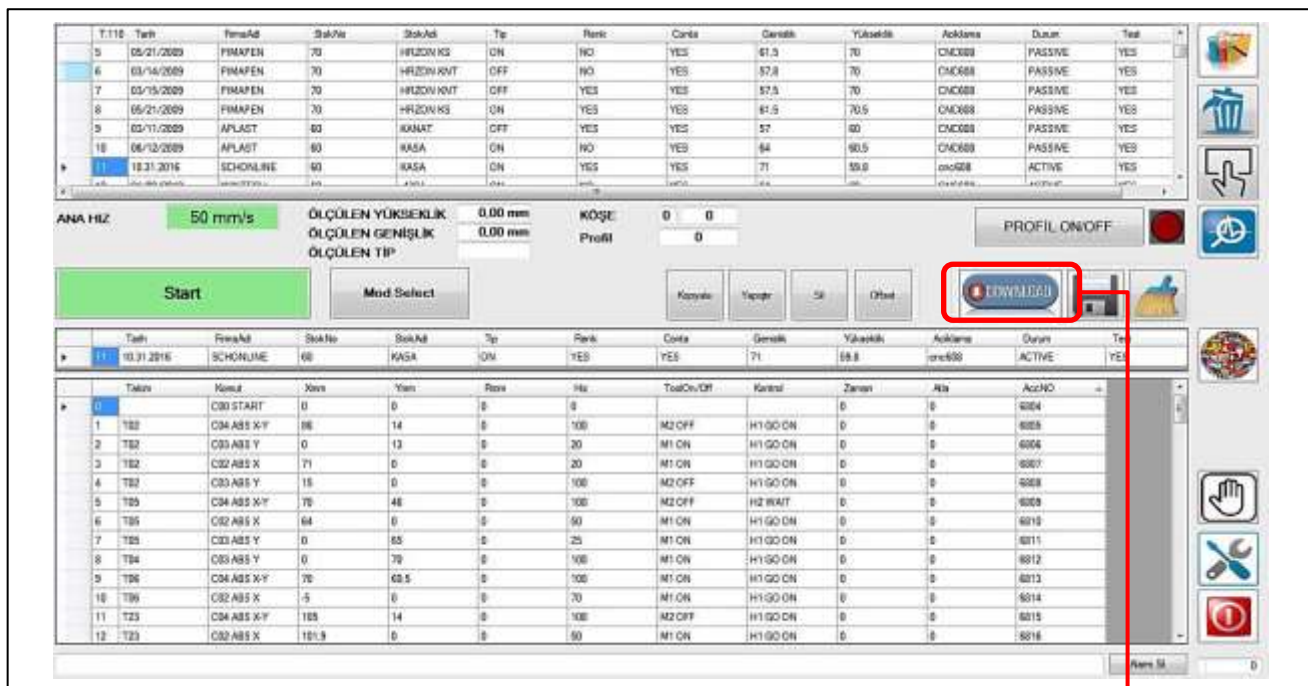


РИСУНОК - 155




РИСУНОК - 156

Необходимо нажать на кнопку Загрузка. Посредством нажатия на данную кнопку выполняется загрузка данных выбранного профиля. Находящаяся на данной странице, кнопка Start (Старт) до загрузки находится в в пассивном положении **stop**. После нажатия на кнопку Загрузка перед нами появится следующее окно, в котором появится следующее сообщение



РИСУНОК - 157

Если вы выполните подтверждение, то активизируется кнопка Start , которая расположена на этой странице.

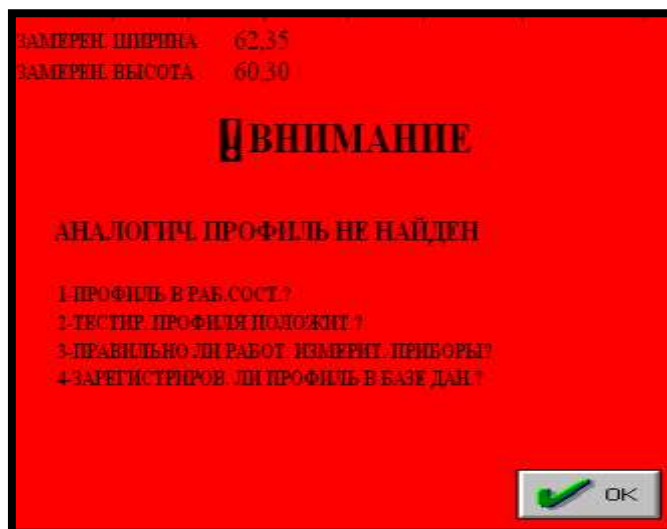


РИСУНО - 158

При необходимости отмены команды обработки профиля: необходимо нажать на кнопку (ОТМЕНИТЬ ОБРАБОТКУ). При нажатии на кнопку “START” (Старт) машина включится в работу. Таким образом, осуществится начало цикла. При возникновении профиля, размеры которого не соответствуют установленным размерам профиля для обработки, на экран повторно будет выведена вышеуказанная страница Выбора. Работа продолжается путем аналогичного повторения описанных процессов. В режиме с одним профилем не возможно провести испытательную работу в беспрофильном режиме. При выборе беспрофильного режима и включении машины автоматически активизируется режим работы с профилем. Также, при работе в данном режиме с пассивным состоянием робота, вышеуказанные процедуры выбора будут выполнены в аналогичной форме, однако, из-за установки режима работы без использования робота, робот не сможет повернуть профиль и выполнит обработку только одного угла, после чего операция будет прекращена, а машина перейдет в положение “STOP” (Стоп) и остановит свою работу.



При нажатии на пиктограмму Mod Select обеспечивается возможность выбора разных режимов работы. В том случае, если показатель, установленный при замере машиной, не сопоставляется с размером установленных профилей, на экран выводится страница предупреждения “Соответствующий профиль не обнаружен”, и машина не проведет обработку профиля. (см. Рисунок 155)



РИСУНО - 159



Марка и серия обрабатываемого профиля в обязательном порядке должны быть распознаны машиной !...



РИСУНО - 160

Пиктограмма работы с более чем одним профилем. В случае включения машины в работу при активном положении данной пиктограммы на странице, робот осуществит принятие и выполнит передачу профиля в машину. Машина осуществит зажатие профиля и снимет замеры ширины и высоты профиля. После завершения процедуры снятия замеров профиля, машина проведет распознавание профиля и выведет на экран следующую страницу подтверждения.

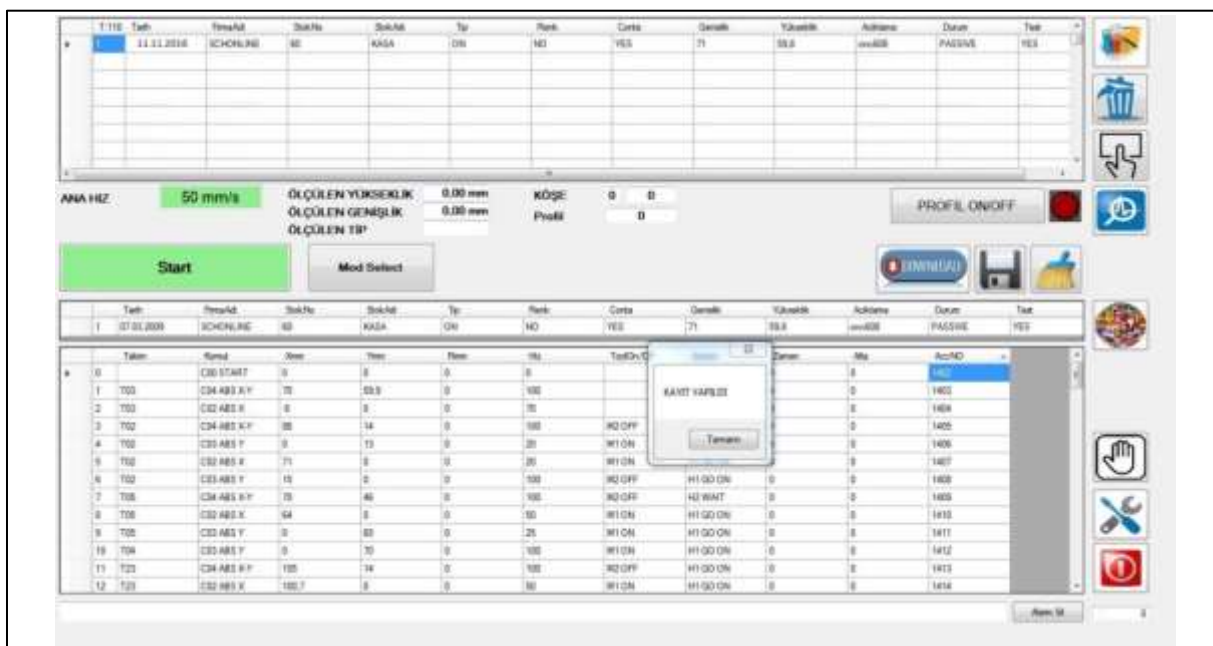



РИСУНОК - 161

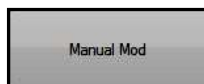
После измерения ширины и высоты профиля машина выведет на экран перечень профиля, который соответствует размерам. Если, как показано на рисунке выше, в наличии один профиль, в нижней части страницы сразу выводится сообщение о загрузке данных профиля. При подтверждении нами появившегося сообщения, машина автоматически включится в работу и приступит к обработке профиля. Машина автоматически включится в работу после подтверждения сообщения, без необходимости в отдельном нажатии на кнопку Загрузка и Старт, как при работе с одинарным профилем. Машина продолжит работу в течение периода поступления профиля в аналогичных размерах. При поступлении профиля с другими размерами, на экране повторно появится страница подтверждения, которая затребуется подтверждения оператором продолжения процесса. Например, если при обработке коробки в машину поступит полотно, на экране снова появится данная страница и от оператора потребуются подтверждения. В режиме работы с более чем одним профилем не возможно осуществить испытательную работу в беспрофильном режиме. При выборе беспрофильного режима и включении машины автоматически активизируется режим работы с профилем. Также, при работе в данном режиме с пассивным состоянием робота, вышеуказанные процедуры выбора будут выполнены в аналогичной форме, однако, из-за установки режима работы без использования робота, робот не сможет повернуть профиль и выполнит обработку только одного угла, после чего операция будет прекращена, а машина перейдет в положение Stop (Стоп) и остановит свою работу. В том случае, если показатель, установленный при замере машиной, не сопоставляется с размером установленных профилей, на экран выводится страница предупреждения «Соответствующий профиль не обнаружен», и машина не проведет обработку профиля (см. Рисунок 159).



Марка и серия обрабатываемого профиля в обязательном порядке должны быть распознаны машиной!...

Multiple Mode

Нажав на кнопку , отображающая возможность выполнения работы с более чем одним профилем, можно выбрать различные режимы работы.



РИСУНО - 162

Мануальный режим работы с одним циклом. Работу в данном режиме можно осуществлять как с использованием робота, так и без него. Кроме этого, также возможно провести испытательную работу без профиля. Машина после зажатия профиля снимает замеры профиля и выводит перечень соответствующего профиля, аналогично тому, как при работе с одним профилем. (см.Рисунок 161) Выполнение операций и эксплуатация машины выполняется аналогично режиму работы с одним профилем. Отличием является переход машины в положение Stop (Стоп) и остановку работы по окончании одного цикла обработки машиной при активном состоянии робота. Для новой рамы необходимо повторно включить машину. При пассивном (отключенном) состоянии робота, машина перейдет в положение Stop (Стоп) и остановит работу по окончании обработки одного угла. Для обработки каждого нового угла необходимо повторно включить машину. В том случае, если показатель, установленный при замере машиной, не сопоставляется с размером установленных профилей, на экран выводится страница предупреждения «Соответствующий профиль не обнаружен», и машина не проведет обработку профиля (см.Рисунок 161).



Марка и серия обрабатываемого профиля в обязательном порядке должны быть распознаны машиной !...



Для перехода в другой режим работы необходимо нажать на пиктограмму



РИСУНО - 163

Мануальный режим работы с одним циклом. Работу в данном режиме можно осуществлять как с использованием робота, так и без него. Кроме этого, также возможно провести испытательную работу без профиля. Машина после зажатия профиля снимает замеры профиля и выводит перечень соответствующего профиля, аналогично тому, как при работе с одним профилем. (см.Рисунок 161) Выполнение операций и эксплуатация машины выполняется аналогично режиму работы с одним профилем. Отличием является переход машины в положение " STOP " (Стоп) и остановку работы по окончании одного цикла обработки машиной при активном состоянии робота. Для новой рамы необходимо повторно включить машину. При пассивном (отключенном) состоянии робота, машина перейдет в положение " STOP " (Стоп) и остановит работу по окончании обработки одного угла. Для обработки каждого нового угла необходимо повторно включить машину. В том случае, если показатель, установленный при замере машиной, не сопоставляется с размером установленных профилей, на экран выводится страница предупреждения "Соответствующий профиль не обнаружен", и машина не проведет обработку профиля (см.Рисунок 161).



Марка и серия обрабатываемого профиля в обязательном порядке должны быть распознаны машиной !...

Adım Mod

РИСУНО - 164

Режим пошаговой работы. В данном режиме работу можно проводить как с использованием робота, так и без него. Данный режим используется только при создании новой программы для обработки профиля и при проверке работы такой программы. В ходе проверки осуществляется наблюдение за работой групп, включая режим работы машины без профиля. При запуске машины в работу в данном режиме работы, машина проводит зажатие и измерение размеров профиля, после чего на экран выводится перечень профиля, соответствующего размерам, аналогично тому, как это описано для режима работы с одним профилем (см.Рисунок 161). После выбора оператором требуемого профиля, необходимо нажать на кнопку Загрузка (см.Рисунок 161) и включить машину в работу. Машина вместе с запуском выполняет обработку первой и второй строки, после чего останавливает работу (см.Рисунок 161). (На Рисунок 165 показаны строки таблицы. Машина при каждом нажатии на кнопку шага “Start” (Старт) осуществляет обработку последующей строки и останавливает работу.)

	Takım	Komut	Xmm	Ymm	Fmm	Hz	ToolOn/Off	Kontrol	Zaman	Atla	AccNO
0		C00 START	0	0	0	0			0	0	6804
1	T02	C04 ABS X-Y	86	14	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	6805
2	T02	C03 ABS Y	0	13	0	20	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6806
3	T02	C02 ABS X	71	0	0	20	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6807
4	T02	C03 ABS Y	15	0	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	6808
5	T05	C04 ABS X-Y	70	46	0	100	M2 OFF	H2 WAIT	0	0	6809
6	T05	C02 ABS X	64	0	0	50	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6810
7	T05	C03 ABS Y	0	65	0	25	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6811
8	T04	C03 ABS Y	0	70	0	100	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6812
9	T06	C04 ABS X-Y	70	60,5	0	100	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6813
10	T06	C02 ABS X	-5	0	0	70	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6814
11	T23	C04 ABS X-Y	105	14	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	6815
12	T23	C02 ABS X	101,9	0	0	50	M1 ON	H1 GO ON	0	0	6816

РИСУНО - 165

Для обработки третьей строки путем нажатия на кнопку шага “ Start ” (Старт) (см.Рисунок 166) машине необходимо повторно задать команду. Каждый раз при обработке машиной строки и остановке работы необходимо нажать на кнопку шага “ Start ” (Старт) (см.Рисунок 166) и, таким образом, осуществить обработку всех строк программы для обработки профиля.

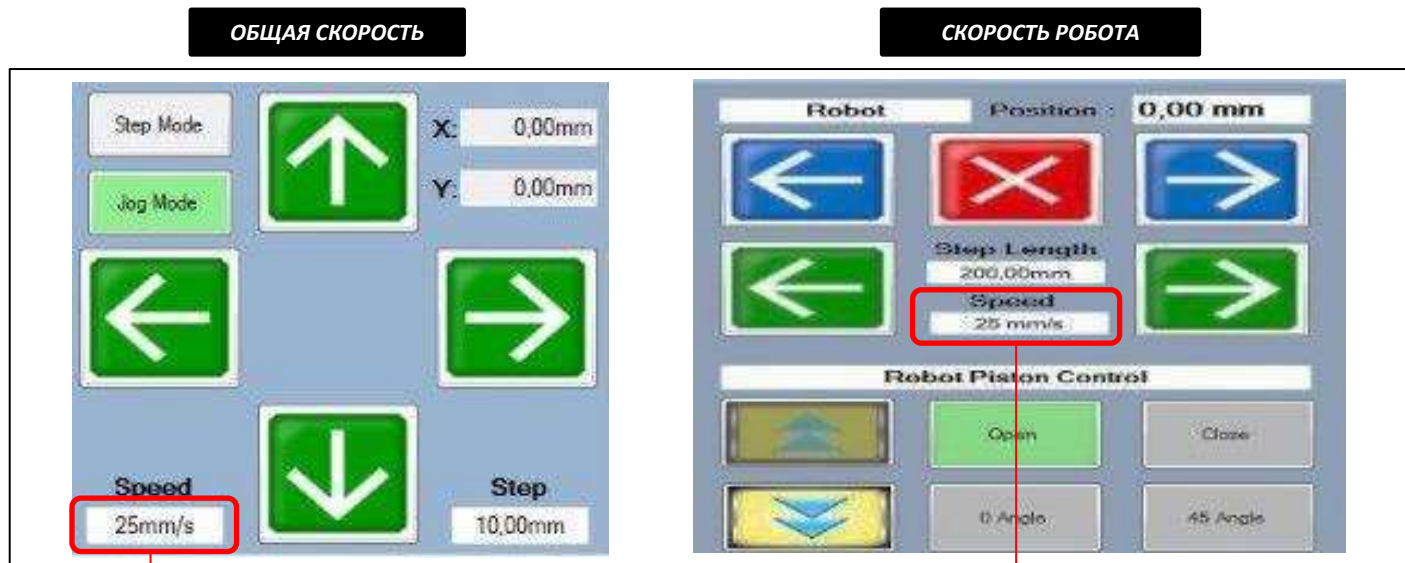
Mod Select

При нажатии на пиктограмму выполняется изменение режима работы. Как и при других режимах работе, в данном режиме, в том случае, если показатель, установленный при замере машиной, не сопоставляется с размером установленных профилей, на экран выводится страница предупреждения “ **Соответствующий профиль не обнаружен** ”, и машина не проведет обработку профиля (см. Рисунок 161).



Марка и серия обрабатываемого профиля в обязательном порядке должны быть распознаны машиной!...

При работе во всех описанных режимах предусмотрена возможность изменения, в зависимости от необходимости, как общей рабочей скорости машины, так и скорости перемещения профиля роботом (см.Рисунок 166). **Общая скорость** машины составляет **макс 500 мм/сек**. При этом, рекомендуемой максимальной общей скоростью является **450 мм/сек**. Скорость перемещения профиля роботом составляет **макс 150 мм/сек**. Превышение данных показателей скорости запрещается



РИСУНО - 166

При нажатии на данную кнопку появится окно с клавиатурой

При нажатии на данную кнопку появится окно с клавиатурой



При помощи, появившейся клавиатуры, вводятся параметры требуемой скорости.

После выполнения подтверждения произойдет активация нового значения.

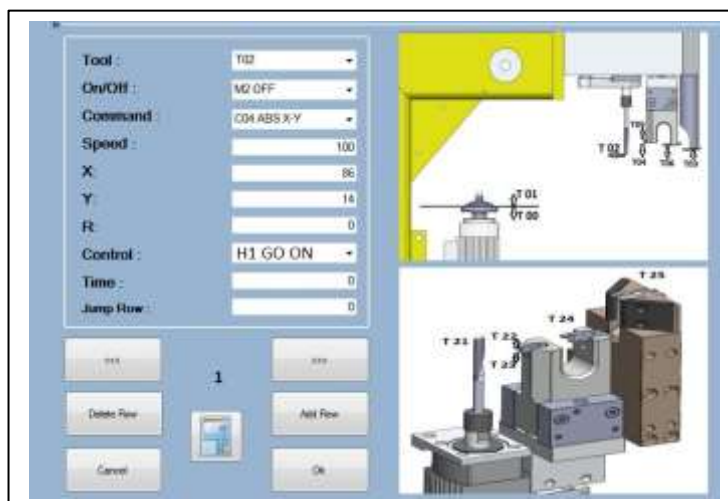
Клавиатура автоматически закроется.

Во всех описанных режимах работы осуществляется вывод строки на экран.
(см.Рисунок 166 - 167)

	Takim	Komut	Xmm	Ymm	Fmm	Hz	ToolOn/Off	Kontrol	Zaman	Ada	AccNO
0		C00 START	0	0	0	0			0	0	6804
1	T02	C04 ABS X-Y	86	14	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	6805

РИСУНО - 167

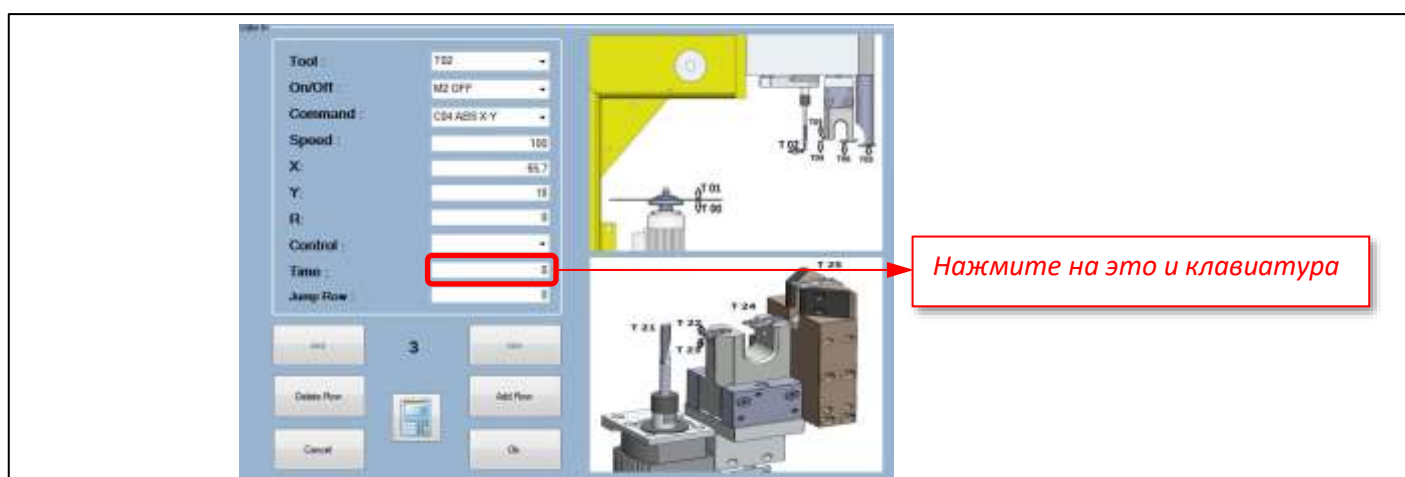
Во всех описанных режимах работы предусмотрена возможность наблюдения за временем обработки профиля на экране в секундах (см. Рисунок 166). Время обработки начинается отсчет при нажатии на кнопку "START" (Старт) и зануляется по окончании цикла.



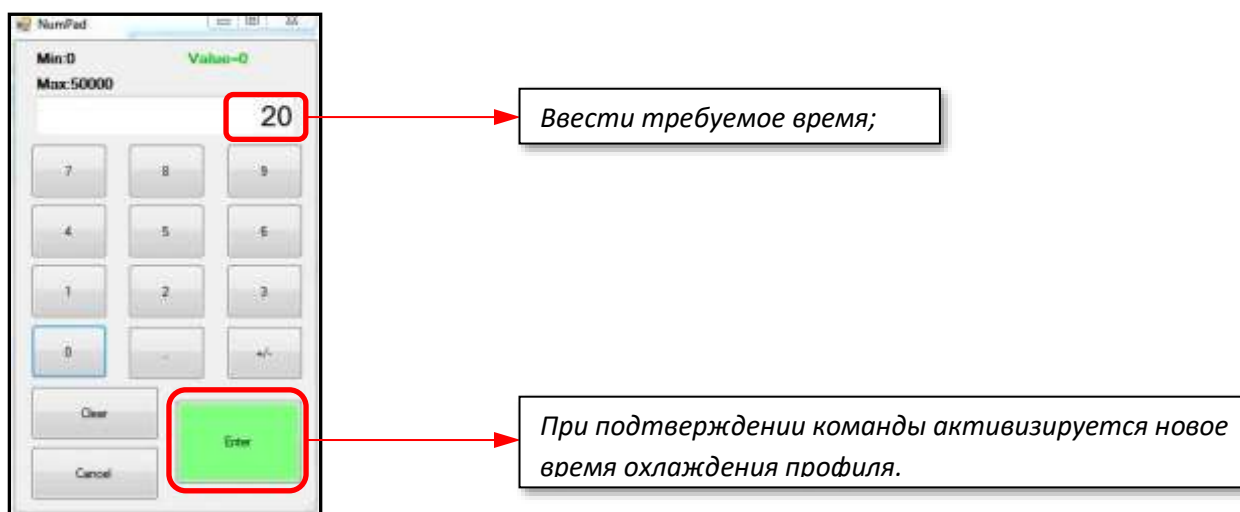
РИСУНО - 168

В аналогичной форме можно проследить строку обработки.

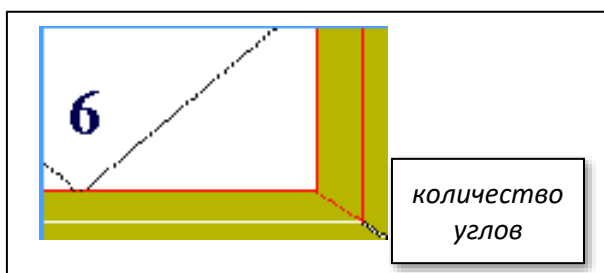
Показатель времени, в течение которого при работе машины с линией осуществляется охлаждение профиля, поступившего из сварочного аппарата, принятие его роботом и подача в машину, устанавливается путем ввода на экране в секундах (см.Рисунок 168). Например, если на экране установить показатель времени охлаждения профиля 20 сек, профиль поступит из сварочного аппарата в модуль робота, где в течение 20 сек будет подвержен охлаждению, после чего робот осуществит перемещение профиля в машину. Отсчет времени, введенного в данном разделе, будет произведен в обратном порядке. Остаток данного времени можно проследить на экране.



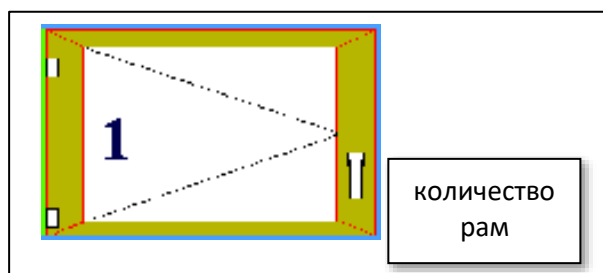
РИСУНО - 169



На экран выводятся данные о суточном объеме производства, выполненного машиной и рассчитанного отдельно для углов и для рам (см.Рисунок 168-169).



РИСУНО - 170



РИСУНО - 171

На экран выводятся детализированные показатели профиля, которые были загружены во всех режимах работы (отправка данных профиля в Тражехиа) (см.Рисунок 172).

T:110	Tarih	FirmaAdi	StokNo	StokAdi	Tip	Renk	Conta	Genelik	Yükseklik	Aciklama	Durum	Test
1	11.1.2016	SCHONLINE	60	KASA	ON	NO	YES	71	59,8	anc608	ACTIVE	YES
2	03/17/2009	APLAST	60	KANAT	OFF	NO	YES	55,5	60	CNC608	ACTIVE	YES

РИСУНО - 172

F- СТРАНИЦА БАЗЫ ДАННЫХ РЕЦЕПТУРЫ И СОЗДАНИЕ НОВОГО РЕГИСТРА :

РИСУНО - 173

Указанная на рисунке сверху, страница является страницей рецептуры, на которой вы можете проследить за всеми профилями, имеющимися в базе данных машины, а также внести изменения в показатели профилей базы данных и создать новые данные путем введения новых показателей профиля (см.Рисунок 173). Между тем, для выполнения каких-либо операций необходимо активизировать страницу рецептуры при помощи ввода пароля “4321”.



РИСУНО - 174

При нажатии на данную кнопку на экран (см.Рисунок 174) выводится список всех профилей, зарегистрированных в базе данных компьютера. Мы можем сгруппировать профили в данном списке в группу активных профилей, которые мы будем использовать в работе, и пассивных профилей, которые не будут использованы нами в работе (см.Рисунок 175).

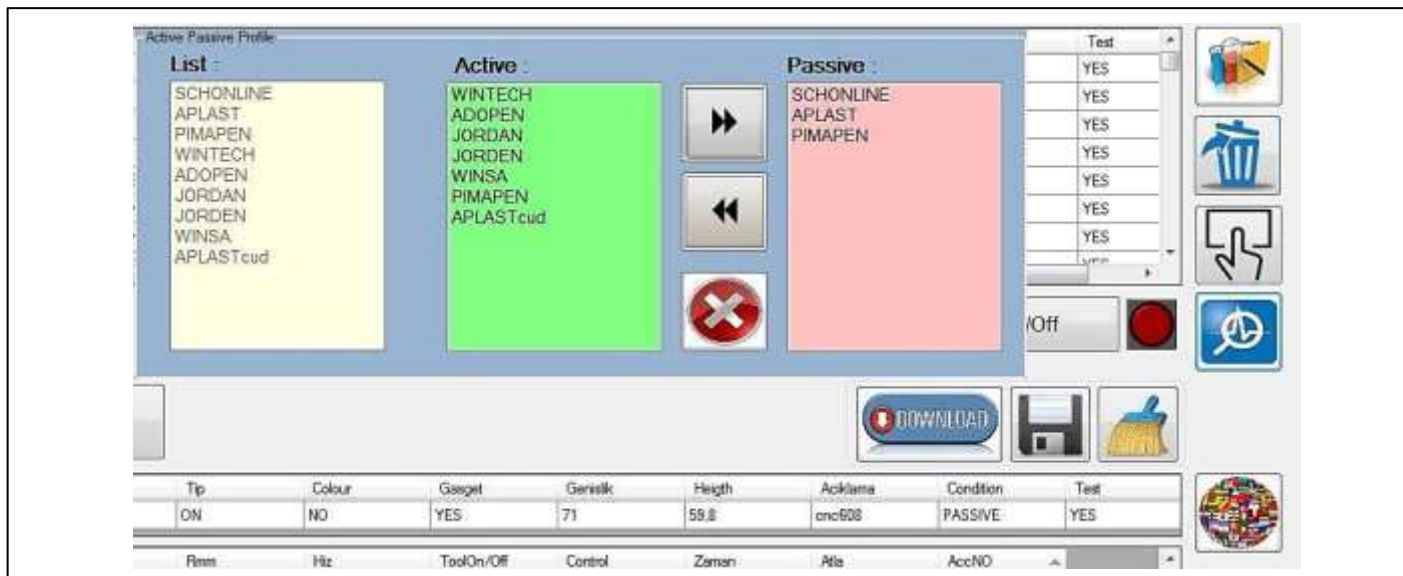


РИСУНОК - 175

Как показано на рисунке (Рисунок 175), слева указаны все зарегистрированные фирмы, а справа - активная группа компаний, с которыми будет проведена работа. На рисунке показано, что активный статус присвоен только фирмам WINTECH, а компания SCHONLINE имеет пассивный статус. В данном перечне мы можем изменить статус требуемой компании, определив его как активный или пассивный. После внесения изменений необходимо подтвердить команду, после чего можно выйти со страницы.



РИСУНОК - 176

При выборе какого-либо профиля (профилей) из данных зарегистрированных профилей (см.Рисунок 176), и при помощи нажатия на данную кнопку на экране появится сообщение о том, уверены ли вы в том, что хотите удалить регистрацию (см.Рисунок 176).

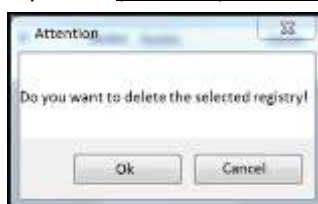


РИСУНОК - 177

При подтверждении данного сообщения указанный (см.Рисунок 177) нами профиль (профили) будет удален из базы данных. При изменении решения об удалении профиля из базы данных необходимо при помощи нажатия на кнопку No (Нет) отменить команду.

ВЫБОР
ПРОФИЛЯ

РИСУНОК - 178

При выборе какого-либо профиля из базы данных зарегистрированных профилей (см.Рисунок 173) и нажатии на данную кнопку, на экран будут выведены детализированные показатели выбранного профиля (см.Рисунок 175). Аналогичную процедуру вывода на экран детализированных показателей профиля можно осуществить путем двойного клика на требуемом профиле в базе данных зарегистрированных профилей. Вывод на экран списка зарегистрированных профилей (см.Рисунок 179)

The screenshot displays a CNC control interface with the following components:

- Profile List Table:**

T:111	Date	FirmaAdi	StokNo	StokAdi	Tip	Colour	Gasget	Genislik	Heigh	Acklama	Condition	Test
1	07/03/2009	SCHONLINE	60	KASA	ON	NO	YES	71	59.8	cnc608	PASSIVE	YES
2	03/17/2009	APLAST	60	KANAT	OFF	NO	YES	55.5	60	CNC608	PASSIVE	YES
3	04/13/2009	APLAST	60	KASA	ON	YES	YES	62	60	CNC608	PASSIVE	YES
4	09/03/2009	SCHONLINE	60	KANAT	OFF	NO	YES	58	60	cnc608	PASSIVE	YES
5	05/21/2009	PIMAPEN	70	HRZON KS	ON	NO	YES	61.5	70	CNC608	PASSIVE	YES
6	03/14/2009	PIMAPEN	70	HRZON KNT	OFF	NO	YES	57.8	70	CNC608	PASSIVE	YES
7	03/15/2009	PIMAPEN	70	HRZON KNT	OFF	YES	YES	57.5	70	CNC608	PASSIVE	YES
- Control Panel:**
 - Main Speed: 50 mm/s
 - Measured Height: 0.00 mm
 - Measured Width: 0.00 mm
 - Measured Type: []
 - Corner: 0 0
 - Profile: 0
 - Buttons: Start, Mode Select, Profile On/Off, DOWNLOAD, Save, Refresh.
- Tool Path Table:**

Takim	Command	Xmm	Ymm	Rmm	Hz	ToolOn/Off	Control	Zaman	Atla	AccNO
0	C00 START	0	0	0	0			0	0	1402
1	T03 C04 ABS X-Y	70	59.9	0	100		H1 GO ON	0	0	1403
2	T03 C02 ABS X	-5	0	0	70		H1 GO ON	0	0	1404
3	T02 C04 ABS X-Y	86	14	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	1405
4	T02 C03 ABS Y	0	13	0	20	M1 ON	H1 GO ON	0	0	1406
5	T02 C02 ABS X	71	0	0	20	M1 ON	H1 GO ON	0	0	1407
6	T02 C03 ABS Y	15	0	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	1408
7	T05 C04 ABS X-Y	70	46	0	100	M2 OFF	H2 WAIT	0	0	1409
8	T05 C02 ABS X	64	0	0	50	M1 ON	H1 GO ON	0	0	1410
9	T05 C03 ABS Y	0	65	0	25	M1 ON	H1 GO ON	0	0	1411
10	T04 C03 ABS Y	0	70	0	100	M1 ON	H1 GO ON	0	0	1412
11	T23 C04 ABS X-Y	105	14	0	100	M2 OFF	H1 GO ON	0	0	1413
12	T23 C02 ABS X	100.7	0	0	50	M1 ON	H1 GO ON	0	0	1414

РИСУНО - 179

Если посмотреть на Рисунок - 179, то видно, что существует 12 различных данных профиля. Также отображается подробная информация об этих зарегистрированных профилях (см. Рис. 179).

Данные сохраненного профиля могут быть исправлены. Для этой операции;

The screenshot displays a CNC control interface with the following components:

- Profile List Table:**

T:110	Date	FirmaAdi	StokNo	StokAdi	Tip	Colour	Gasget	Genislik	Heigh	Acklama	Condition	Test
15	01/09/2010	WINTECH	50	242 slide sash	ON	NO	YES	81.5	45.5	CNC608	ACTIVE	YES
17	01/09/2010	WINTECH	115	242 slide frame	OFF	NO	YES	68	115.5	CNC608	ACTIVE	YES
18	01/09/2010	WINTECH	60	430 door sash	OFF	NO	YES	86	59.5	CNC608	ACTIVE	YES
19	01/09/2010	WINTECH	75	230 slide frame	ON	NO	YES	62	74.8	CNC608	ACTIVE	YES
20	01/09/2010	WINTECH	75	222 slide frame	ON	NO	YES	45	63	CNC608	ACTIVE	YES
22	01/09/2010	WINTECH	50	frame	ON	NO	YES	62	45.5	CNC608	ACTIVE	YES
23	01/09/2010	JORDEN	50	sash	ON	NO	YES	62	45.5	CNC608	ACTIVE	YES
- Control Panel:**
 - Main Speed: 50 mm/s
 - Measured Height: []
 - Measured Width: []
 - Measured Type: []
 - Buttons: Start, Mode Select.
- Tool Path Table:**

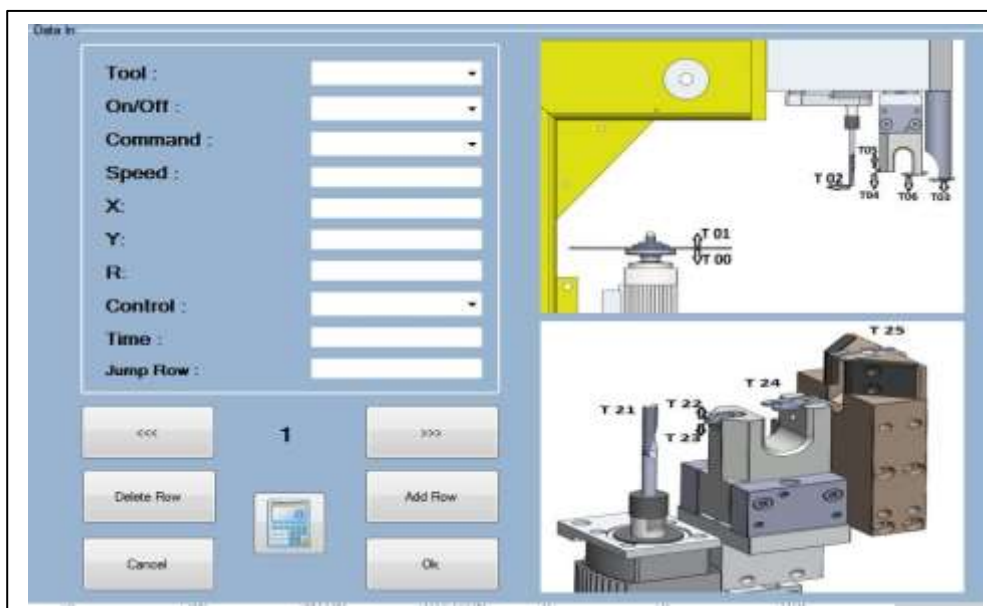
Takim	Command	Xmm	Ymm	Rmm	Hz	ToolOn/Off	Control	Zaman	Atla	AccNO
20	T00 C02 ABS X	10	0	0	100			0	0	1402
29	T01 C03 ABS Y	0	0	0	100			0	0	1403
30	T01 C02 ABS X	1.5	0	0	100			0	0	1404
31	T00 C03 ABS Y	0	25.3	0	100			0	0	1405
32	T00 C02 ABS X	10	0	0	100			0	0	1406
33	T01 C03 ABS Y	0	54.1	0	100			0	0	1407
34	T01 C02 ABS X	1.5	0	0	100			0	0	1408
35	T00 C03 ABS Y	0	59.2	0	100			0	0	1409
36	T00 C02 ABS X	10	0	0	100			0	0	1410
37	T01 C03 ABS Y	0	66	0	100			0	0	1411
38	T01 C02 ABS X	1.5	0	0	100			0	0	1412
39	T00 C03 ABS Y	0	71	0	100			0	0	1413
40	T25 C04 ABS X-Y	200	10	0	100			0	0	1414
- Tool Selection Dialog:**
 - Tool: T01
 - On/Off: M1 ON
 - Command: C03 ABS Y
 - Speed: 100
 - X: 4
 - Y: 0
 - R: 0
 - Control: []
 - Time: 0
 - Jump Row: 0
 - Buttons: Delete Row, Add Row, Cancel, Ok.

РИСУНО - 180

Подробные данные приведены в этом разделе








Необходимо вывести на экран детализированные показатели профиля, которые будут подлежать корректировке. При двойном клике на строке, подлежащей корректировке, появится черный экран, показанный на рисунке сверху (см.Рисунок 180). 2.Строка команды, указанная на данном экране, обозначает, что в детализированных показателях профиля корректировке будет подлежать 2-ая строка. Вторая строка обозначает следующее: t01(пила) команда: abs на x-y m1 on: регистрация : “группа в рабочем состоянии x 4 в оси x на 4 и y 0 в оси y на 0” будет направлена со скоростью 100мм/сек в показатель в осях x и y

Ниже описаны функции кнопок, находящихся на странице изменения показателей профиля или создания нового регистра профиля (см.Рисунок 180А)



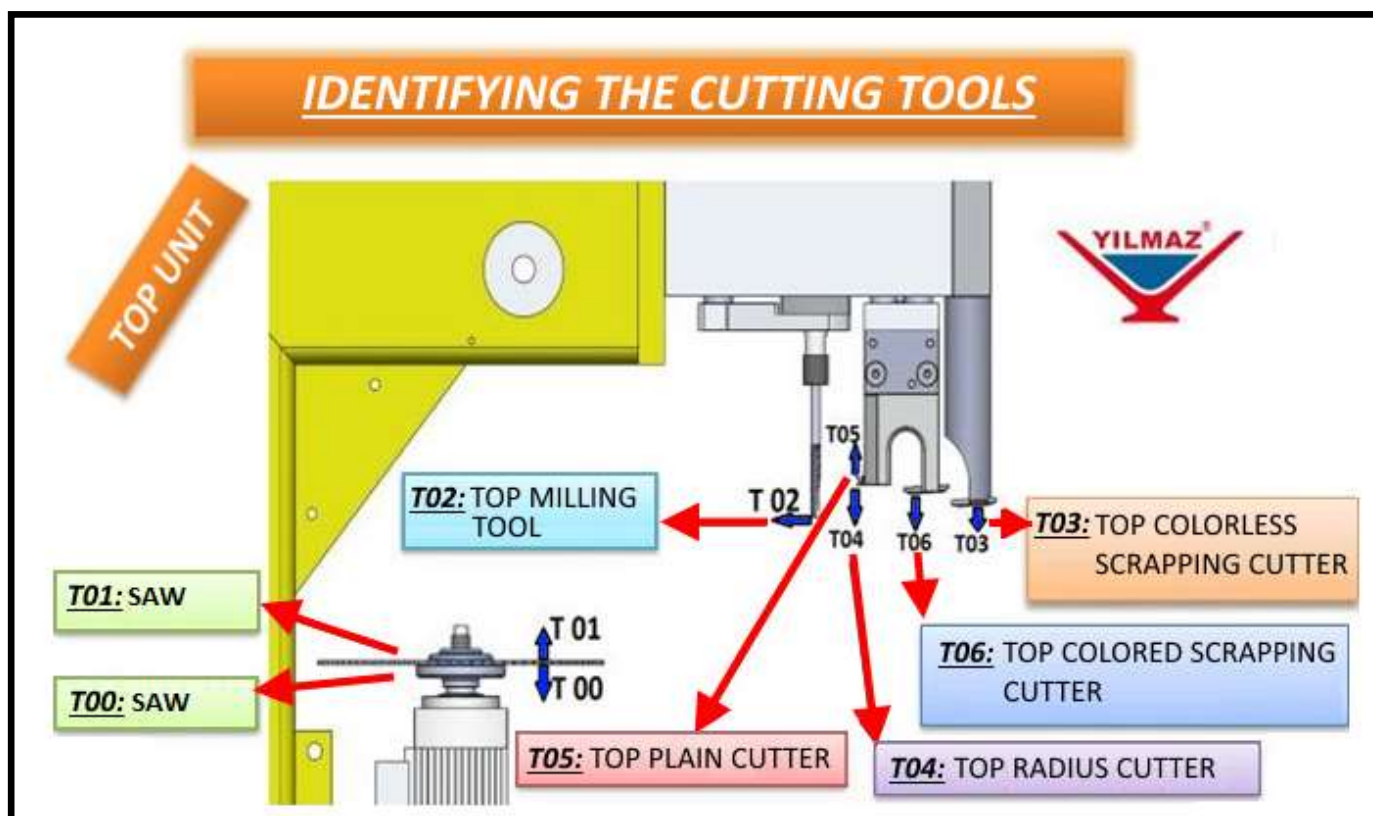
РИСУНО - 180А

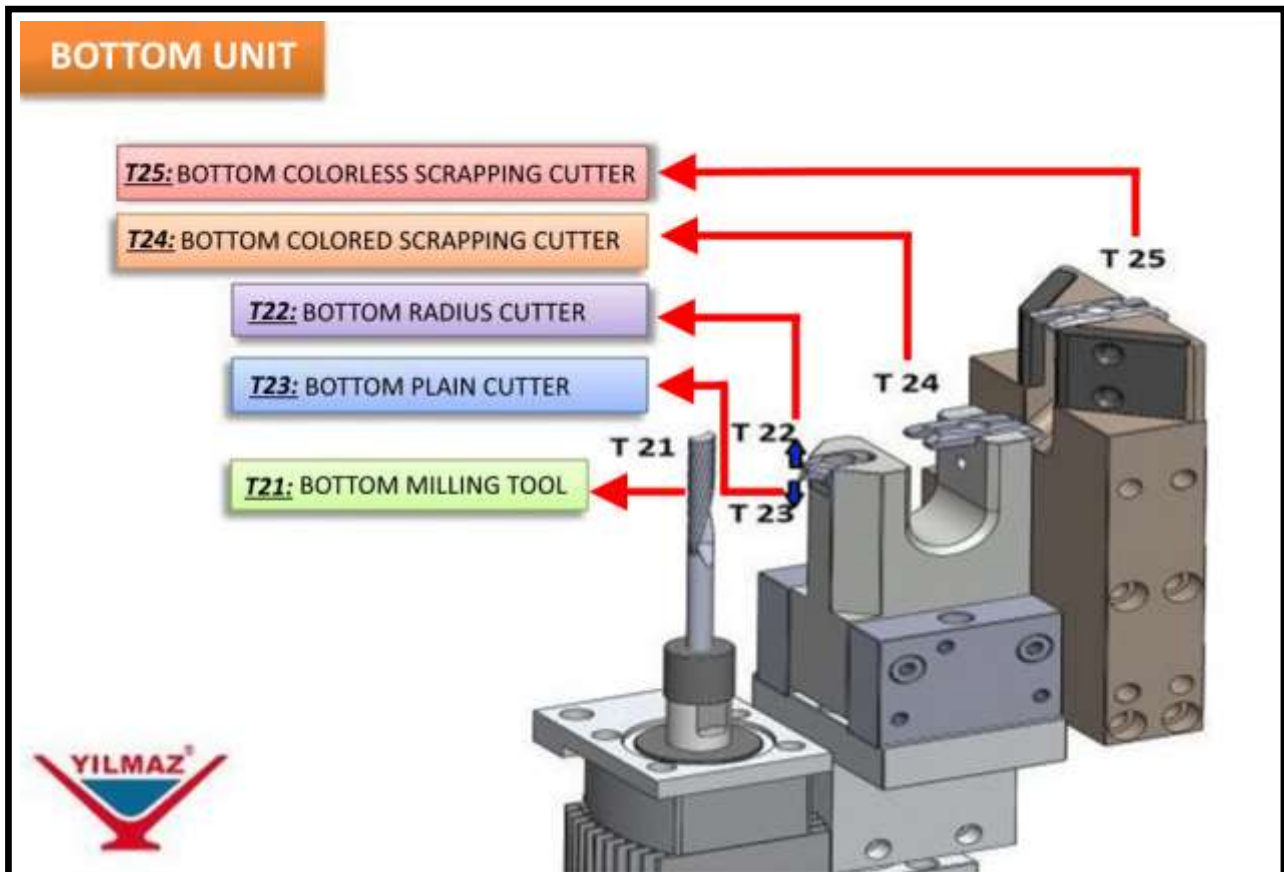
Инструмент	:	Раздел, в котором осуществляется выбор группы, которая будет работать в строке, и определяется открытой или закрытой позиции группы.
Команда	:	Раздел, в котором осуществляется выбор операции, которую будет выполнять указанная группа.
X	:	Раздел, в котором указывается величина перехода группы в оси x.
Y	:	Раздел, в котором указывается величина перехода группы в оси y.
R	:	При наличии в требуемой нами строке показателя радиуса, в данном разделе указывается диаметр радиуса.
Контроль	:	Раздел, в котором определяется, будут ли работать нижний и верхний модули совместно или нет.
Время	:	Раздел, в котором устанавливается дополнительное время для включения и отключения поршней машины. При вводе какого-либо показателя, показатель времени, введенный в данный раздел означает время ожидания, после которого будет осуществлена обработка следующей строки.
Пропуск строки	:	В том случае, если существует строка, которую необходимо пропустить в ходе обработки, в данный раздел необходимо ввести номер строки, которая будет подлежать обработке первой непосредственно после обработанной до этого строки. Таким образом, обработка требуемой строки начнется сразу по окончании обработки данной строки. Строки, оставшиеся между указанными строками, будут пропущены.

	РИС. 181	При нажатии нами на данную кнопку на экране появляется калькулятор Windows.
	РИС. 182	При нажатии на данную кнопку над соответствующей строкой осуществляется добавление одной пустой строки. При каждом последующем нажатии открывается одна новая строка.
	РИС. 183	При нажатии на данную кнопку осуществляется удаление соответствующей строки.
	РИС. 184	При нажатии на данную кнопку осуществляется переход на следующую строку.
	РИС. 185	При нажатии на данную кнопку осуществляется переход на предыдущую строку.
	РИС. 186	При нажатии на данную кнопку осуществляется подтверждение внесенных изменений и выход.
	РИС. 187	При нажатии на данную кнопку осуществляется отмена последних внесенных изменений и выход.

Экранın sağ tarafında görülen resimde takım numaraları belirtilmiştir. Altında ise takımların isimleri yazılı durumdadır.

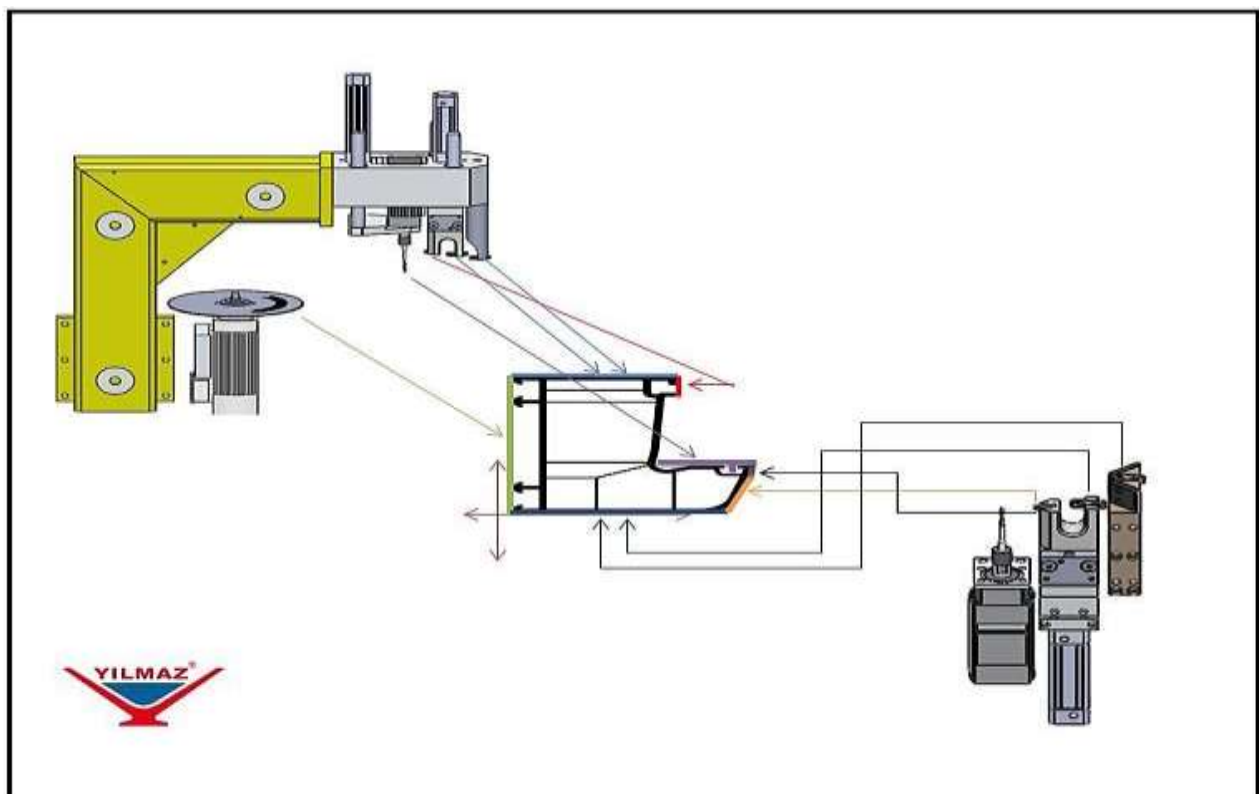
Создание Новой Регистрации Профиля





РИСУНО - 189

На рисунке разными цветами показаны функции групп при обработке профиля. На рисунке в качестве образца показан профиль коробки (см. Рисунок 193).



РИСУНО - 190

На данном рисунке в качестве образца показан профиль полотна (см.Рисунок 191).

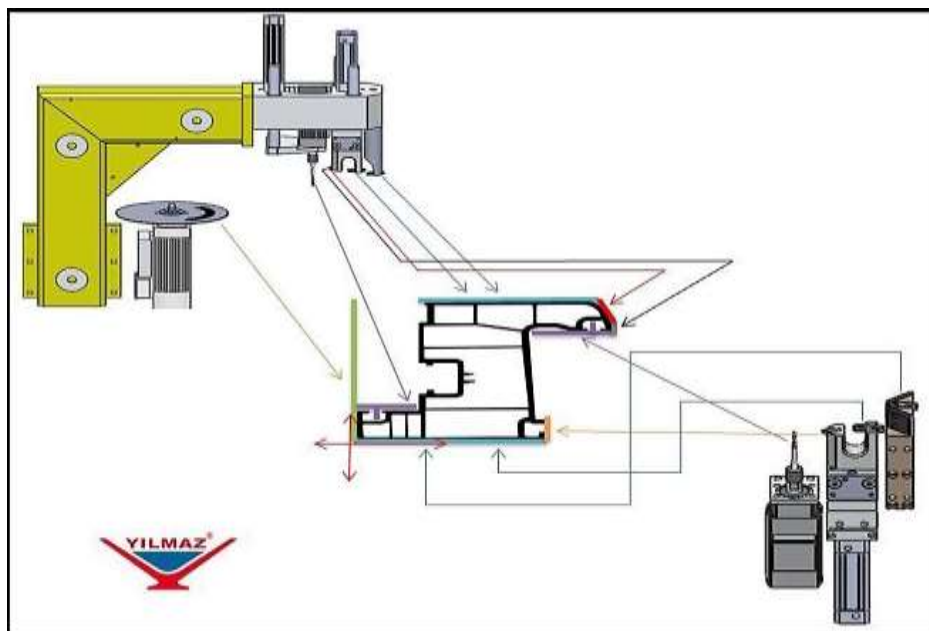


РИСУНОК - 191

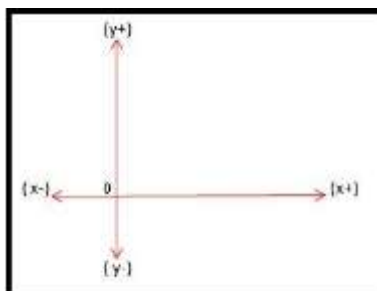


РИСУНОК - 192

На рисунке показано расположение осей машины (см.Рисунок 192). Нулевая точка оси, показанная на рисунке, является нулевой точкой групп машины.

На рисунке в осях показана позиция расположения профиля в машине. Точка углового стыка профиля представлена нулевой точкой (см.Рисунок 192). Как показано на рисунке, группы машины при обработке профиля всегда работают в положительной (+) плоскости осей.

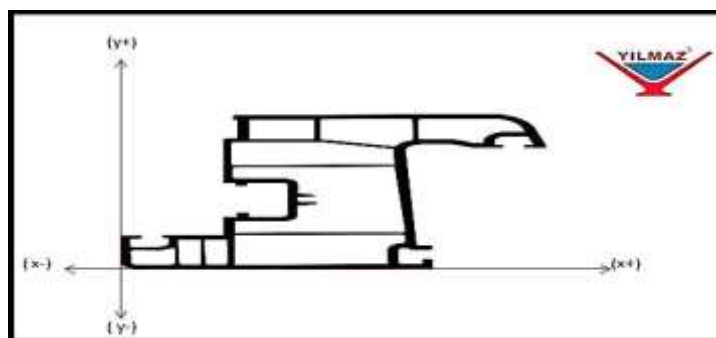
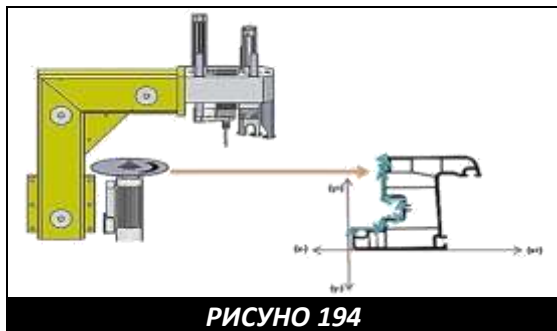


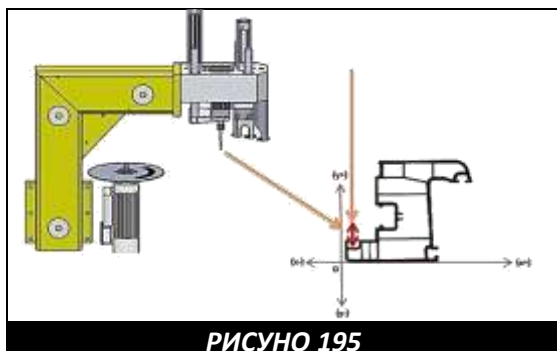
РИСУНОК - 193

На рисунке показана группы верхнего модуля и участки, на которых данные группы выполняют зачистку профиля.

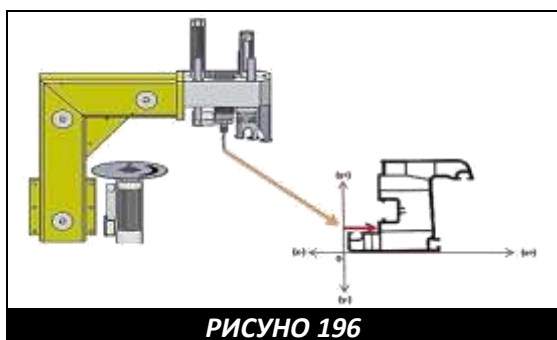


На рисунке сбоку при помощи стрелок показаны участки, обрабатываемые пилой. Обработке пилой подвергается сторона, которая находится ближе всего к оси.

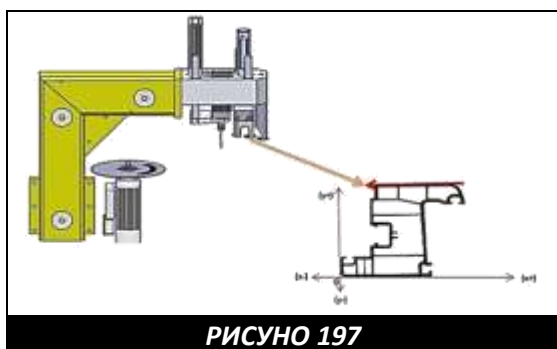
(см. РИСУНО 194)



В профиле, не имеющем прокладку, фреза выполняет зачистку, проникая только в гнездо прокладки, после чего выходит наружу. При отдельной геометрии профиля она может выполнить зачистку также других участков. (см. РИСУНО 195)

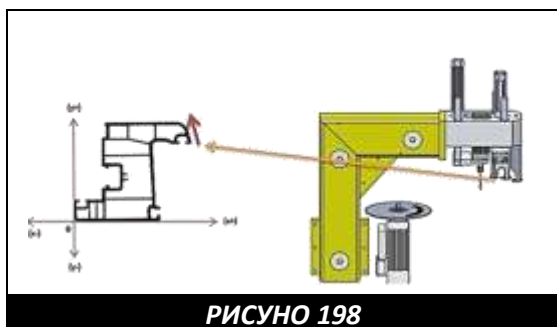


В профиле, имеющем прокладку, она выполняет зачистку участков, которые не могут быть зачищены пилой из-за прокладки, не повреждая прокладку, и завершает свою работу. На рисунке показаны участки зачистки. (см. РИСУНО 196)

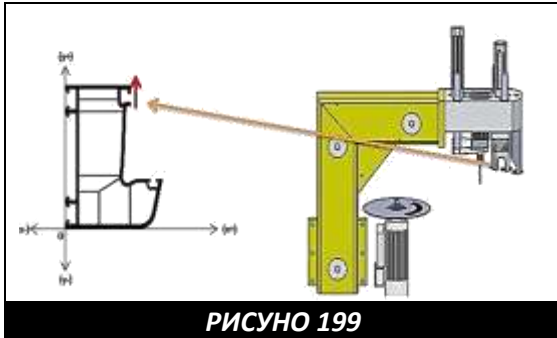


Бесцветный скребковый механизм, расположенный в верхнем модуле, выполняет зачистку профиля с удалением имеющихся на профиле заусенец. Группа должна работать в направлении от «+» до «-», которое показано на рисунке красной стрелкой.

(см. РИСУНО 197)



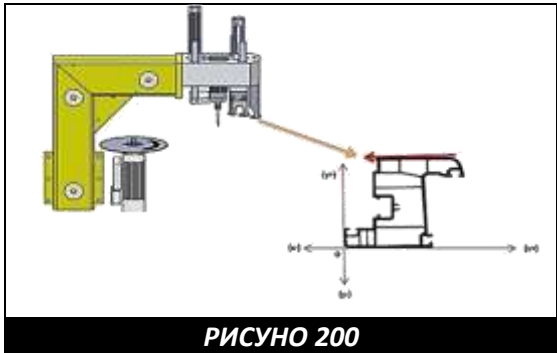
Зачистка угловых или округлых участков, находящихся в верхней части профиля, осуществляется посредством радиального ножа t04 при включенном поршне. При наличии ровного участка, который подлежит обработке T05, такой участок обрабатывается в после данной зачистки. (см. РИСУНО 198)



РИСУНО 199

Зачистка ровных участков на стыках в 45 градусов, находящихся в верхней части профиля, осуществляется посредством плоского ножа t05 при включенном поршне группы..

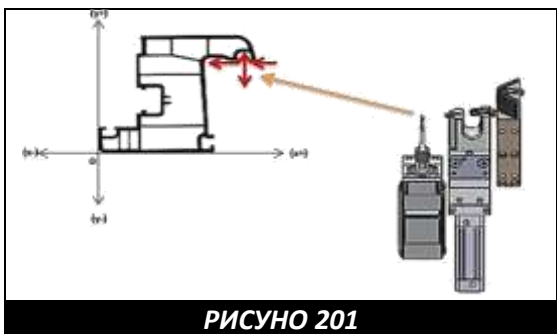
(см. РИСУНО 199)



РИСУНО 200

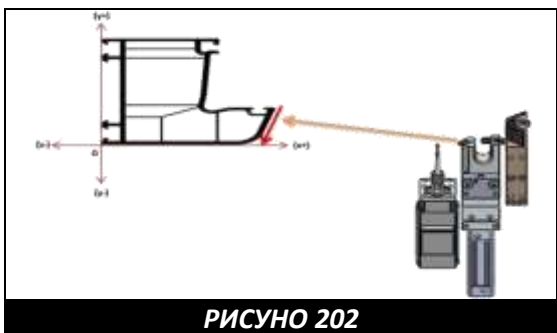
Цветной скребковый механизм, находящийся в верхнем модуле, осуществляет зачистку профиля с удалением заусениц, находящихся на его поверхности (0 сварка). Поршень группы должен быть во включенном состоянии. Движение группы осуществляется в указанном направлении. (см. РИСУНО 200)

ГРУППЫ НИЖНЕЙ ГРУППЫ И ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ИМИ УЧАСТКИ



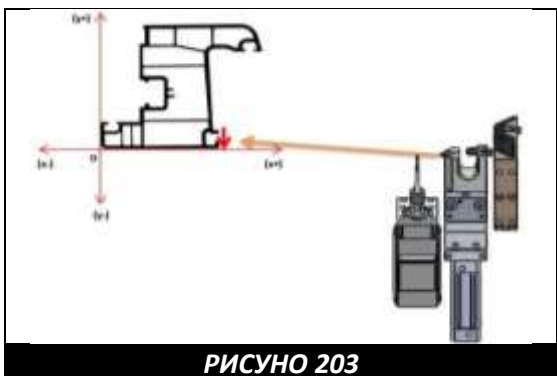
РИСУНО 201

В профиле, не имеющем прокладки, нижняя фреза выполняет зачистку показанных на рисунке участков при включенном поршне, после чего выходит наружу. (см. РИСУНО 201)



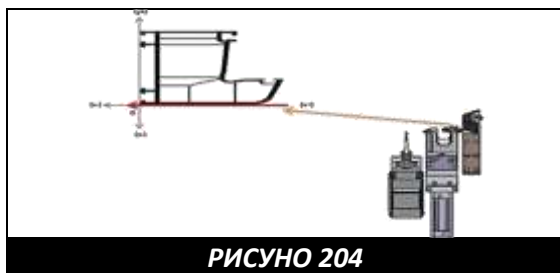
РИСУНО 202

Зачистка угловых или закругленных участков, которые находятся в нижней части профиля, осуществляется посредством радиального ножа t22 при включенном поршне. При наличии ровных поверхностей, которые подлежат обработке T23, такая обработка осуществляется после зачистки посредством t22. (см. РИСУНО 202)



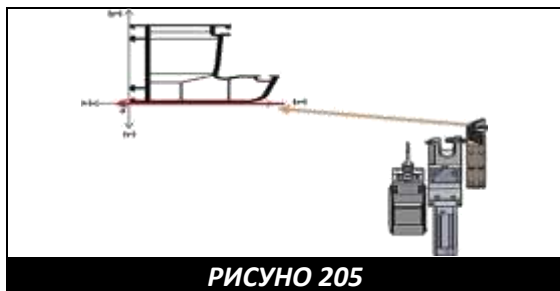
РИСУНО 203

Зачистка ровных участков, расположенных в нижней части профиля, осуществляется посредством радиального ножа t23 при включенном поршне группы. (см. РИСУНО 203)



РИСУНО 204

Зачистка нижней части цветных профилей осуществляется посредством цветного скребкового механизма t24 при включенном состоянии поршня группы. Движение группы должно быть в направлении от “+” до “-““. (см. РИСУНО 204)



РИСУНО 205

Зачистка нижней части цветных профилей осуществляется посредством нижнего скребкового механизма T25 при включенном поршне группы. Движение группы должно быть в направлении от “+” до “-““. (см. РИСУНО 205)

Команды, Преудсмотренные Для Работы Групп

C00 : Start (Старт)	C01 : Stop (Стоп)	C02 : Abs X (Абс.Х)	C03 : Abs Y (Абс.У)
C04 : Abs X-Y (Абс.Х-У)	C05 : Relative (Корреляция)	C06 : Circle (+) (Оборот) (+)	C07 : Circle (-) (Оборот) (-)

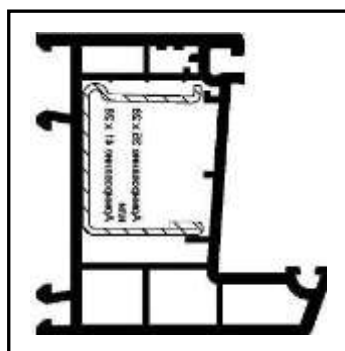
C00 : Start (Старт)	: Команда начала операции. При отсутствии команды Start (Старт) машина не выполняет другие команды. Обработка профиля начинается посредством данной команды. Все другие команды поступают после команды Start (Старт).
C01 : Stop (Стоп)	: Указывается в завершающей строке операции. При отсутствии указания данной команды в конце программы машина в конце цикла не перейдет в положение Stop (Стоп - остановка). Данная команда означает окончание операции.
C02 : Abs X (Абс.Х)	: Данная команда означает переход группы по оси «х» при работе в абсолютном положении в соответствии с нулевой точкой машины. : Например; если в показателе c02 abs x для «х» указать 20, группа, которая получила данную команду, переходит на 20мм по оси «х». В данной команде базовой принимается только величина, заданная машине по оси «х».
C03 : Abs Y (Абс.У)	: Данная команда означает переход группы по оси «у» при работе в абсолютном положении в соответствии с нулевой точкой машины. : Например; если в показателе c03 abs y для «у» указать 20, группа, которая получила данную команду, переходит на 20мм по оси «у». В данной команде базовой принимается только величина, заданная машине по оси «у».
C04 : Abs X-Y (Абс.Х-У)	: Данная команда означает переход группы по осям «х» и «у» при работе в абсолютном положении в соответствии с нулевой точкой машины. : Например; если в показателе c04 abs x-y для «х» указать 30, а для «у» задать 40, группа, которая получила данную команду, переходит по оси «х» на 30мм, а по оси «у» на 20 мм. В данной команде базовой принимается величина, заданная как по оси «х», так и по оси «у»
C05 : Relative (Корреляция)	: В данной команде продвижение осуществляется на показатель введенной величины, при принятии текущей позиции расположения группы за ноль. : Например; при введении для c05 relative x: 15, группа продвинется на 15 мм по оси x от своей текущей позиции. При введении x:20 – y:39, группа осуществит продвижение на 20 мм по оси x и на 39мм по оси y от своей текущей позиции. Работает по нарастающей.
C06 : Circle (+) (Оборот) (+)	: При данной команде выполняется оборот по часовой стрелке. : Например; при введении для c06 circle+ указывается расстояние по оси x, расстояние по оси y и величина радиуса. Так, при указании x:10 - y:5 - r:5 группа выполнит продвижение от своей текущей позиции на 10мм по оси x, на 5 мм по оси y и выполнит 5 радиусов. В данной команде показатели, вводимые для x и y, указываются в соответствии с текущей позицией группы.
C07 : Circle (-) (Оборот) (-)	: При данной команде выполняется оборот против часовой стрелке. При введении для C07 circle+ указывается расстояние по оси x, расстояние по оси y и величина радиуса. Например; при указании x:10 - y:5 - r:5 группа выполнит продвижение от своей текущей позиции на 10мм по оси x, на 5 мм по оси y и выполнит 5 радиусов. В данной команде показатели, вводимые для x и y, указываются в соответствии с текущей позицией группы.

Команды Для Контроля Статуса Групп (Включение / Отключение)

M1 on (вкл.)	:	При указании данной команды для пилы, она указывает на то, что пила находится во включенном состоянии. В группах, оснащенных поршнем, данная команда означает, что поршень находится во включенном состоянии.
M2 off (откл.)	:	При указании данной команды для пилы, она указывает на то, что пила находится в отключенном состоянии. В группах, оснащенных поршнем, данная команда означает, что поршень находится в нерабочем состоянии.
M3 alloff (все откл.)	:	При указании данной команды, она указывает, что все группы, оснащенные поршнем, находятся в отключенном состоянии, а пила - в нерабочем состоянии.

Команды Для Контроля Модулей

Go on (продолжить)	:	Данная команда указывает на то, что нижний и верхний модули в машине будут работать совместно. При наличии данной команды в строке, с последующей строкой, которая является строкой работы группы, находящейся в последующем модуле, это положение указывает на совместную работу двух модулей. Для использования данной команды необходимо отсутствие риска столкновения нижнего и верхнего модулей.
Wait (ожидание)	:	Данная команда указывает на то, что обработка другой строки не начнется до окончания обработки предыдущей строки.
Add go on (дополнительно продолжить)	:	Команда, которая используется для прямого перехода в переходах между радиусами при выполнении двух последовательных радиусов. Благодаря данной команде переход между радиусами не заметен и на профиле не остается следа от задержки профиля. Данная операция выполняет два радиуса, как один.
Add wait (дополнительно ожидание)	:	При данной команде, если введено выполнение двух последовательных радиусов, группа работает в нормальном режиме без выполнения прямого перехода. Данная операция выполняет два радиуса, как один.



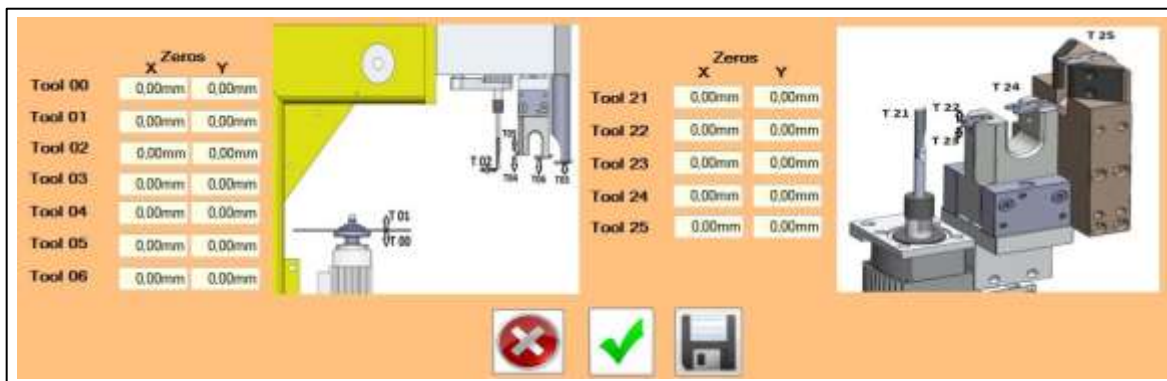
РИСУНО - 206

Программа обработки профиля, указанного на рисунке (СМ. РИСУНОК 206), показана в таблице снизу. Рассмотрите таблицу для программы профиля.



Ниже, в качестве образца, приведена программа обработки профиля, указанного на рисунке (см.Рисунок 206). Данная таблица является вспомогательной при рассмотрении выше описанных команд.

Группа	Команда	X	Y	R	Скорость	Вкл./ Откл.	Контроль	Время	Пропустить
	C00 start	0	0	0	0			0	0
1 t01	C04 abs x-y	2	0	0	100	M1 on	H1 go on	0	0
2 t23	C04 abs x-y	95	17	0	100	M2 off	H1 go on	0	0
3 t23	C02 abs x	95,7	0	0	50	M1 on	H1 go on	0	0
4 t22	C04 abs x-y	95,7	16	0	25	M1 on	H1 go on	0	0
5 t00	C03 abs y	0	4,5	0	70	M1 on	H1 go on	0	0
6 t22	C04 abs x-y	85	2	0	25	M1 on	H1 go on	0	0
7 t01	C02 abs x	11	0	0	70	M1 on	H1 go on	0	0
8 t22	C06 circle +	-4	-2	4	25	M1 on	H1 go on	0	0
9 t01	C03 abs y	0	7,7	0	70	M1 on	H1 go on	0	0
10 t25	C04 abs x-y	350	-30	0	100		H1 go on	0	0
11 t01	C02 abs x	2	0	0	70	M1 on		0	0
12 t00	C03 abs y	0	14,8	0	70	M1 on		0	0
13 t01	C02 abs x	11	0	0	70	M1 on		0	0
14 t01	C03 abs y	0	47,5	0	70	M1 on		0	0
15 t01	C02 abs x	2	0	0	100	M1 on		0	0
16 t00	C03 abs y	0	52,4	0	70	M1 on		0	0
17 t01	C02 abs x	11	0	0	70	M1 on		0	0
18 t01	C03 abs y	0	65,5	0	70	M1 on		0	0
19 t01	C02 abs x	2	0	0	100	M1 on		0	0
20 t01	C03 abs y	0	75	0	70	M1 on		0	0
21 t02	C04 abs x-y	100	17	0	100	M2 off		0	0
22 t02	C03 abs y	0	16	0	20	M1 on		0	0
23 t02	C02 abs x	89	0	0	20	M1 on		0	0
24 t02	C03 abs y	0	10,5	0	5	M1 on		0	0
25 t02	C03 abs y	0	16	0	100	M1 on		0	0
26 t02	C02 abs x	78	0	0	20	M1 on		0	0
27 t02	C03 abs y	0	14,9	0	20	M1 on		0	0
28 t02	C02 abs x	73	0	0	20	M1 on		0	0
29 t02	C03 abs y	0	16	0	100	M2 off		0	0
30 t05	C04 abs x-y	75	52	0	100	M2 off		0	0
31 t05	C02 abs x	67,5	0	0	50	M1 on		0	0
32 t05	C03 abs y	0	75	0	25	M1 on		0	0
33 t05	C04 abs x-y	70	80	0	100	M1 on		0	0
34 t03	C04 abs x-y	75	69,5	0	100		H1 go on	0	0
35 t25	C04 abs x-y	175	0,5	0	100		H2 wait	0	0
36 t03	C02 abs x	-102	0	0	70		H1 go on	0	0
37 t25	C02 abs x	-2	0	0	70		H3 add go on	0	0
38 t03	C04 abs x-y	-120	120	0	100		H1 go on	0	0
39 t25	C04 abs x-y	350	-30	0	100		H1 go on	0	0
	C01 stop	0	0	0	0			0	0

Profil offset (Профильная коррекция) : Если при обработке профиля одна пила, взятая за образец, постоянно осуществляет зачистку снизу, такой пиле, которая предназначена для данного профиля, можно присвоить показатель. Для выполнения данной операции необходимо открыть соответствующую страницу, нажав на кнопку **profil offset (профильная коррекция)** на странице рецептуры. (см.Рисунок 206А)





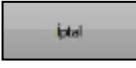
РИСУНО - 206А

На рисунке выше пиле присвоен показатель. Исходя из того, что пила постоянно осуществляет зачистку снизу, в нижний показатель пилы t0 или в верхний показатель пилы t01 необходимо ввести показатель + (плюс). (зачистка пилой снизу приведена в качестве примера) Введенный здесь показатель относится только к соответствующему профилю. Для других профилей он не действителен. После внесения каких-либо изменений необходимо обязательно нажать на кнопку  и сохранить внесенные изменения. После нажатия на кнопку  выводится страница регистрации (сохранения). (см.Рисунок 206С) На появившейся странице необходимо повторно нажать на кнопку  и сохранить изменения.

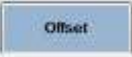
Enter Record

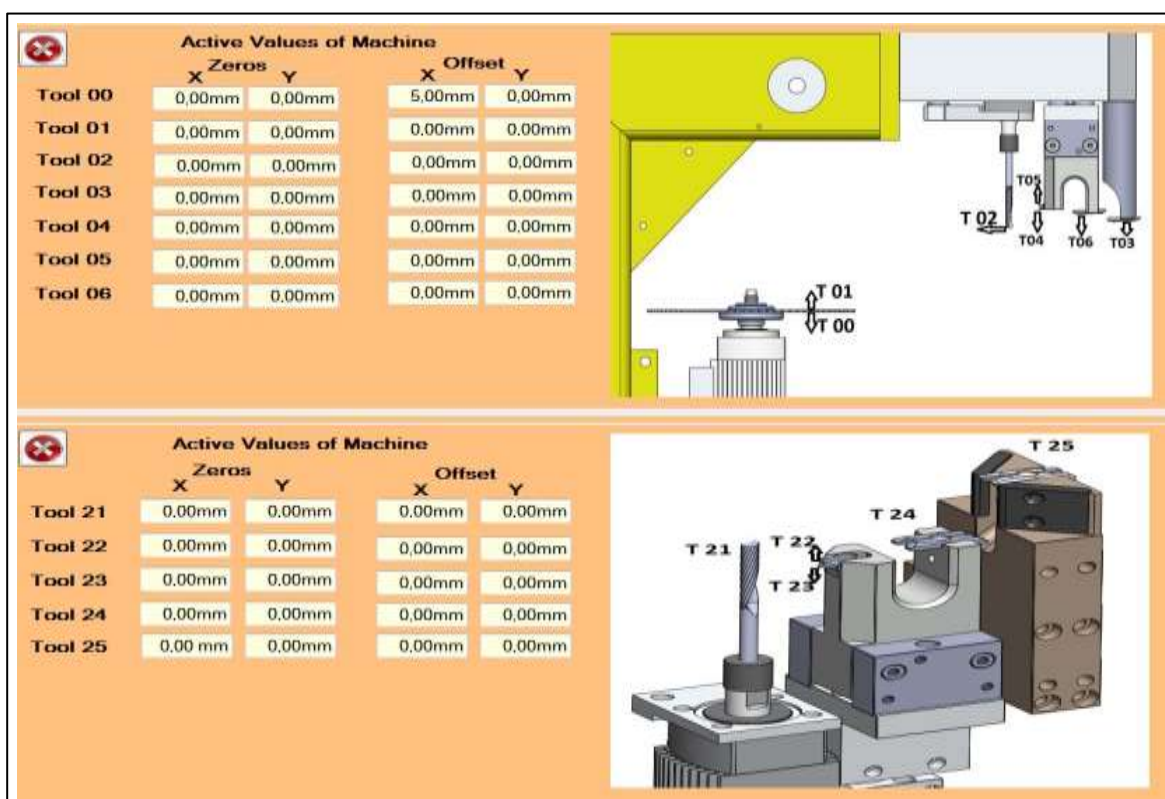
Record Number	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1401"/>
Company :	<input type="text" value="SCHONLINE"/>	
Stock Number :	<input type="text" value="60"/>	
Stock Name :	<input type="text" value="KASA"/>	
Frame/Sash :	<input type="text" value="ON"/>	
Colour :	<input type="text" value="NO"/>	
Gasget :	<input type="text" value="YES"/>	
Width :	<input type="text" value="71"/>	
Heigth :	<input type="text" value="59,8"/>	
Information :	<input type="text" value="cnc608"/>	
Condition :	<input type="text" value="PASSIVE"/>	
Test :	<input type="text" value="YES"/>	

РИСУНО - 206С

Регистрационный номер	: Автоматически присваивается программой. Не подлежит изменению.
Наименование фирмы	: Марка профиля.
Инвентарный номер	: Инвентарный номер профиля .
Инвентарное наименование	: Инвентарное наименование профиля .
Корпус / крыло	: Для корпуса - "ON" (включ.), для крыла - "OFF" (отключ.).
Цвет	: Если профиль цветной - "YES" (да), если не цветной - "NO" (нет).
Прокладка	: Если профиль имеет прокладку - "YES" (да), если профиль без прокладки - "NO" (нет).
Ширина	: Размер ширины профиля .
Высота	: Размер высоты профиля .
Примечание	: При необходимости, можно добавить особое примечание .
Статус	: Установка активного или пассивного статуса профиля. При присвоение профилю пассивного статуса в данном разделе, машина не будет распознавать такой профиль и, следовательно, такой профиль не будет обрабатываться машиной.
Подтверждение испытания	: Указывает обработку и испытание профиля. Если "YES" (да), машина будет распознавать такой профиль. Если "NO" (нет), машина не будет распознавать и обрабатывать такой профиль.
	: Кнопка сохранения (регистрации) данных. При нажатии сохраняет (регистрирует) внесенные изменения.
	: При внесении изменений в данные профиля и нажатии на данную кнопку осуществляется создание новой регистрации профиля .
	: При нажатии на данную кнопку осуществляется выход со страницы без сохранения (регистрации) изменений. Для сохранения изменений необходимо повторно осуществить вход на страницу .

➤ Корректировка Групп

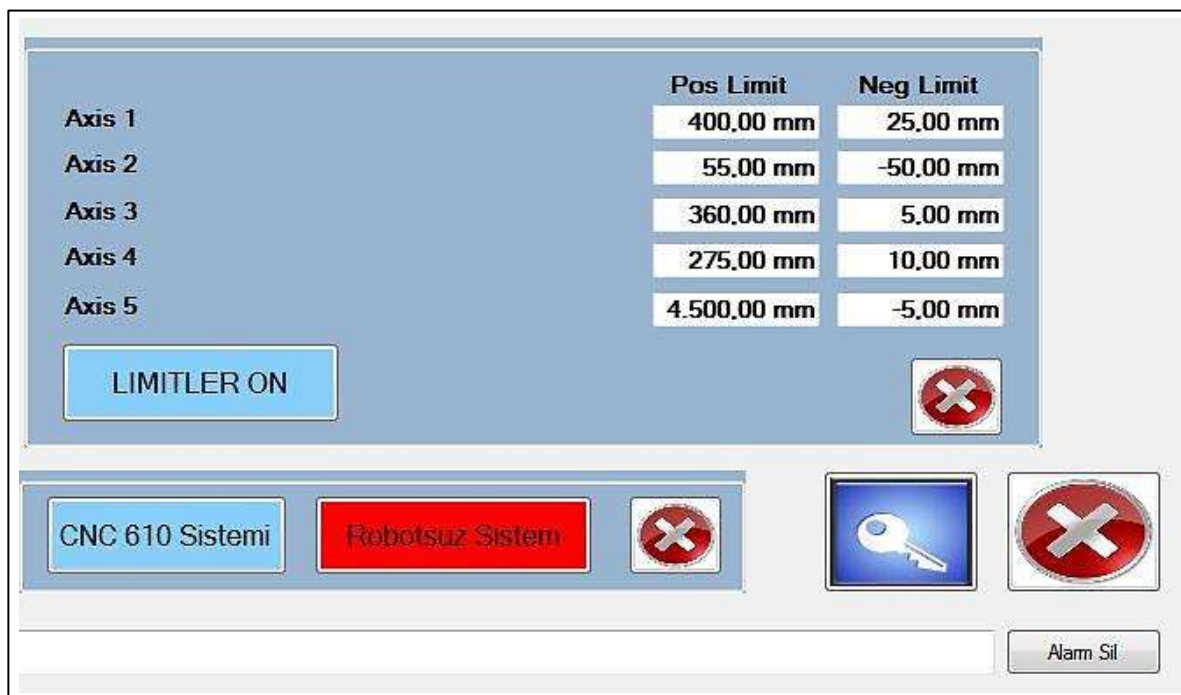
При наличии в качестве образца пилы, которая выполняет для всех профилей зачистку снизу (зачистка пилой снизу приведена в качестве примера), нажатием на кнопку  на странице мануального управления (см. Рисунок 179) на экран выводится страница корректировки (см. Рисунок 206В), на которой группе необходимо присвоить показатель. На экран выводится страница корректировки, которая относится к группе, которой присваивается показатель.



РИСУНО - 206В

ВАЖНО

Для создания новой регистрации профиля и выполнения корректировки в имеющейся базе данных профилей соответствующий работник в обязательном порядке должен иметь специализированное образование. Фирма-производитель однозначно не несет ответственности за какие-либо проблемы, возникающие по причине неквалифицированных и не компетентных вмешательств !...

G- СТРАНИЦА ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК :

РИСУНО - 207

Данная страница используется заводом для установки общих настроек машины, а также для выполнения сброса таких настроек. Данная страница активируется при помощи нажатия на кнопку



и последующим вводом значения “ 1199 ” в открывшееся окно . После чего, произойдет активация лимитов



. После

LIMITLER ON

: Данный показатель обязательно должен находиться в положении “ ON ”. В противном случае машина не будет работать подобающим образом. Кроме того, имеется риск возникновения повреждений машины или причинения вреда здоровью пользователя.

ПОЛУЧЕНИЕ НУЛЕВЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ МАСТЕР-ГРУПП

В случае смены инструментов станка подготовьте деталь, которой Вы доверяете плоскостности. Поместите деталь в машину и зафиксируйте ее с помощью фиксирующих поршней. Нажмите кнопку hand в главном меню. Вставьте новые значения сдвиг с помощью кнопки сдвиг.

Для получения нулевых показателей инструментов необходимо, находясь на странице мануального

управления , нажать на кнопку , а затем ввести пароль : “ 5678 ”

Зануление головок (мастер-групп) :

Подключите к машине в ниже описанной форме аппарат, необходимый для зануления групп.

Подключение аппарата _____ :

1. Направьте машину в исходное положение.
2. Откройте на экране страницу мануального управления.
3. Установите аппарат перед шаблонами таким образом, чтобы он не определялся датчиками.
(см.Рисунок 211)



РИСУНО - 211

4. Нажмите на кнопку Зажать и зажмите аппарат в машине, приведите аппарат в готовность для получения нулевых показателей групп.
5. Откройте страницу заводских установок. Страница имеет код. Код доступа “ 2088 ”.

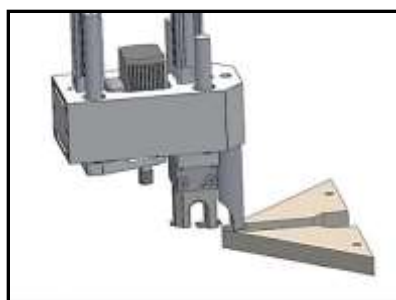
Нижняя заостренная часть аппарата является нулевой точкой.

Толщина Аппарата : 25 mm

Ширина Аппарата : 66 mm

Зануление Верхней Головки (Мастер-Группа t03) _____ :

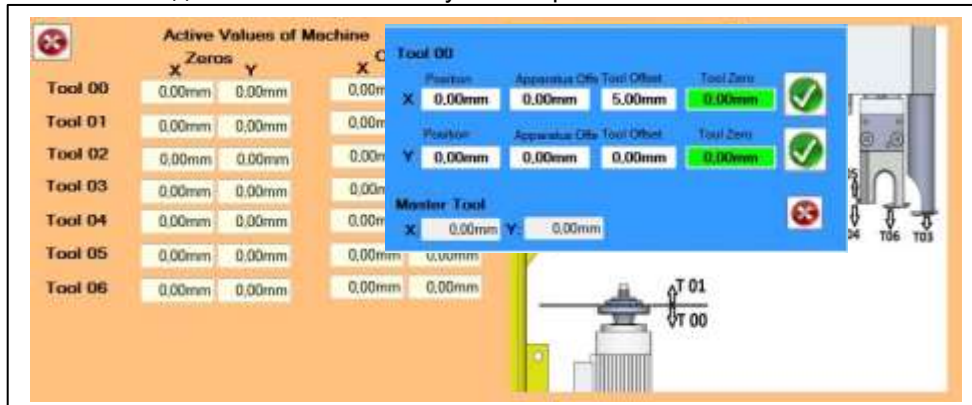
- Заостренная часть “Т03” приближается по оси “Y” к верхней части аппарата таким образом, чтобы не оставалось какого-либо зазора, а по оси “X” - вплотную к его концу. (см. Рисунок 212)



РИСУНО - 212

- ✚ Для выполнения данной операции необходимо использовать кнопки направления на странице мануального управления. Проходимое расстояние вводится в раздел Шаг. При нажатии на кнопку направления после ввода показателя осуществляется перемещение по оси в соответствии с введенным показателем. Например, при введении в раздел Шаг показателя 5 и нажатии на кнопку направления движения, в выбранном направлении будет выполнено перемещение на 5мм и остановка. При приближении группы к аппарату необходимо действовать крайне внимательно. Расстояние, проходимое при приближении к аппарату, необходимо ввести в качестве небольшого и тщательно выверенного показателя в раздел Шаг. (минимальный допустимый показатель : 0.01)

- Для распознавания оси “X” группы следует нажать на кнопку “X0” верхней головки. При нажатии на кнопку “X0” верхней головки, фиксируется показатель группы “X0”. Аналогично этому, для зануления оси “Y” верхней головки необходимо нажать на кнопку “Y0” верхней головки.



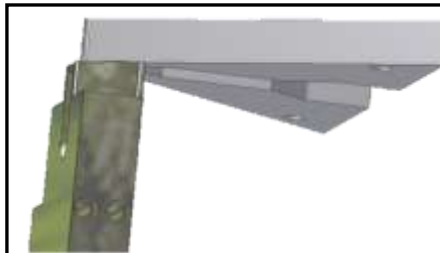
РИСУНО - 213

Однако, при показателе Y0 конец группы находится не в отметке 0, а в 25мм, поэтому в раздел поправки аппарата, находящийся напротив Y0 верхней головки, следует ввести 25мм, после чего нажать на кнопку Y0 верхней головки, в результате чего произойдет зануление оси Y. (поскольку высота нашего аппарата составляет 25мм, в раздел поправки аппарата вводится 25)

- Однако, для того, чтобы нажать на кнопку зануления, необходимо ввести код. Код, который подлежит вводу, “ **3122828** ”. Не следует нажимать на кнопку до ввода данного кода, поскольку в таком случае кнопка не будет активизирована.
- После завершения данной операции, верхняя головка направляется в предохранительную позицию посредством мануальных кнопок, и, таким образом, отдалается от аппарата.

Зануление Нижней Головки (Мастер- группа T25) :

- Заостренная часть “T25” приближается по оси “Y” к нижней части аппарата таким образом, чтобы не оставалось какого-либо зазора, а по оси X - вплотную к его концу. (см.Рисунок 214)



РИСУНО - 214

- **Приближение к аппарату осуществляется аналогично тому, как описано выше, посредством кнопок направления.**
- Для распознавания оси X группы следует нажать на кнопку X0 нижней головки. При нажатии на кнопку X0 нижней головки, фиксируется показатель группы X0. Аналогично этому, для зануления оси Y нижней головки необходимо нажать на кнопку Y0 нижней головки (см.Рисунок 213), в результате выполняется зануление нижней головки. В нижней головке не выполняется ввода поправочного показателя аппарата, так как конец группы находится на нулевой отметке.
- **Однако, для нажатия на кнопку зануления, как указано выше, предварительно необходимо ввести код.**
- После завершения данной операции аппарат снимается с машины, а машина перемещается в исходную позицию. Таким образом, осуществляется выполнение исходных настроек в соответствии с новыми нулевыми показателями мастер-групп, после чего эксплуатация машины осуществляется в соответствии с исходными показателями.
- ❖ Показатели головок, принятые за нулевые, необходимо сохранить в качестве показателей по умолчанию для того, чтобы в случае возникновения какой-либо проблемы, данные показатели можно было повторно загрузить в качестве показателей по умолчанию.
- Для сохранения показателей по умолчанию необходимо ввести новый код. Данный код “XXXX”. Данный код является кодом, подлежит использованию заводом.

ПОЛУЧЕНИЕ НУЛЕВЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ДРУГИХ ГРУПП

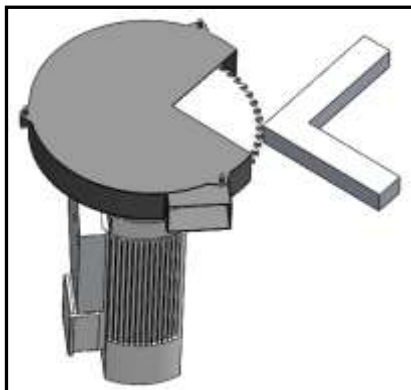
Для получения нулевых показателей других групп, как описано выше, аппарат следует установить на машине (*см.Рисунок 211*). Аппарат устанавливается своей ступенчатой частью на участке той головки, где будет проводиться операция по получению нулевых показателей групп, расположенных на данной головке. Например, при занулении групп, находящихся на верхней головке, аппарат устанавливается на машине таким образом, чтобы расчетная часть приходилась на верхнюю сторону, а при снятии нулевых показателей групп, размещенных на нижней головке, аппарат устанавливается на машине так, чтобы расчетная часть приходилась на нижнюю часть машины. После этого необходимо перейти на страницу заводских настроек.

❖ Зануление Групп Верхней Головки :

- Приближение групп к аппарату осуществляется мануальными кнопками, аналогично вышеуказанному описанию. Приближение нужно выполнять осторожно, так чтобы не возникло нахлестки между группой и аппаратом.

Для зануления показателя X пилы (T01):

- Передняя часть пилы осторожно доводится до передней части аппарата. Данная точка определяется как нулевой показатель X данной группы. По оси X не требуется вводить поправочный показатель аппарата. (*см.Рисунок 215*)




РИСУНО - 215

- Для распознавания данного показателя машиной необходимо нажать на кнопку “T01” на страницу и открыть страницу зануления. (*см.Рисунок 216*).

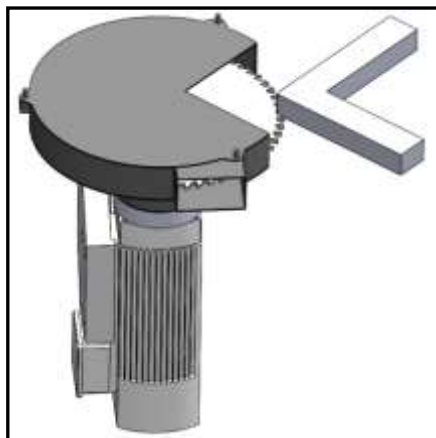
Tool 24				
	Position	Apparatus Offs	Tool Offset	Tool Zero
X	0.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm <input checked="" type="checkbox"/>
Y	0.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm <input checked="" type="checkbox"/>
Master Tool				<input type="checkbox"/>
X:	0.00mm	Y:	0.00mm	

РИСУНО - 216

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “X”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя X данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ 3122828 ”.


Для зануления показателя Y пилы (T01):

- Верхняя часть пилы осторожно доводится до нижней части аппарата. Данная точка определяется как нулевой показатель Y данной группы. По оси Y не требуется вводить поправочный показатель аппарата. (см.Рисунок 217).



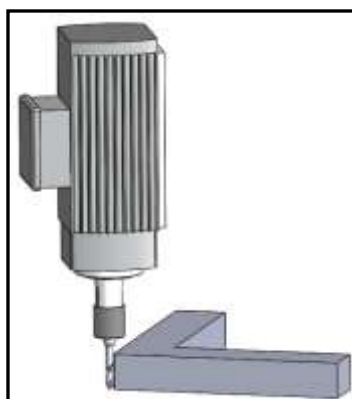
РИСУНО - 217

- Для распознавания данного показателя машиной необходимо нажать на кнопку “T01” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя Y, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя Y данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

Для Зануления Показателя X Верхней Фрезы (T02):


- Боковая часть фрезы осторожно доводится до передней части аппарата (см.Рисунок 218).



РИСУНО - 218

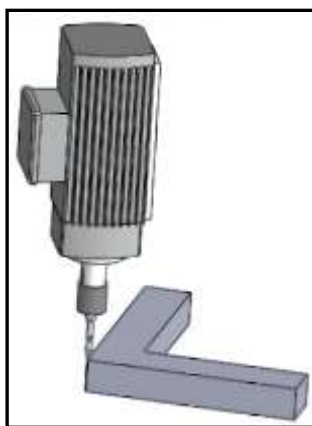
Нулевой показатель “X” снимается с данной точки. Однако, поскольку нулевой показатель фрезы является её центром, необходимо ввести поправочный показатель аппарата. Вводимая поправка составляет половину диаметра насадки фрезы. Например, если на фрезе установлена насадка диаметром 8мм, поправочный показатель аппарата по оси X будет составлять -4. На данный момент фреза находится на показателе -4 по оси x. Это точка, которая принимается нами за ноль. Введение отрицательного показателя объясняется тем, что фреза располагается на оси x в отрицательной плоскости

- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T02” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “X”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “X” для данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

Для Зануления Показателя Y Верхней Фрезы (T02):


- Насадка фрезы осторожно доводится до верхней части аппарата (см.Рисунок 219).



РИСУНО - 219

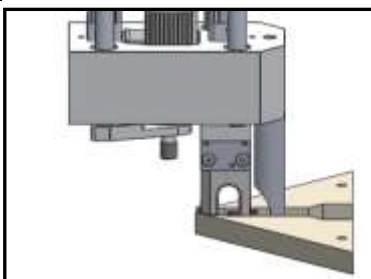
Нулевой показатель “Y” снимается с данной точки. Однако, поскольку насадка фрезы находится выше от аппарата на расстоянии, соответствующем толщине нашего аппарата для зануления, необходимо ввести поправочный показатель аппарата. Вводимый поправочный показатель соответствует толщине аппарата для зануления, которая составляет 25 мм. Таким образом, фреза располагается на отметке 25 мм по оси y. Это точка, которая принимается нами за ноль.

- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T02” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “Y”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “Y” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

Для Зануления Показателя X Верхнего Радиального Ножа (T04):


- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до верхней заостренной части аппарата (см.Рисунок 220).



РИСУНО - 220

Нулевой показатель “X” снимается с данной точки. По оси “X” не требуется вводить поправочный показатель.


- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T04” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#)).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “X”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “X” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

[Для Зануления Показателя Y Верхнего Радиального Ножа \(T04 \):](#)

- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до верхней заостренной части аппарата. ([см.Рисунок 220](#)). Нулевой показатель “Y” снимается с данной точки. По оси “Y” необходимо ввести поправочный показатель аппарата, соответствующий толщине нашего аппарата для зануления. (25 мм)


- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T04” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#)).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “Y”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “Y” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

[Для Зануления Показателя X Верхнего Плоского Ножа \(T05 \):](#)

- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до верхней заостренной части аппарата ([см.Рисунок 220](#)). Поскольку “T05” не может приблизиться к заостренному концу аппарата, после зануления “T04”, не снимая аппарата с данной группы, определяют нулевой показатель для группы “T05”. По оси X не требуется вводить поправочный показатель аппарата.


Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T05” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#)).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “X”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “X” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

[Для Зануления Показателя Y Верхнего Плоского Ножа \(T05 \):](#)

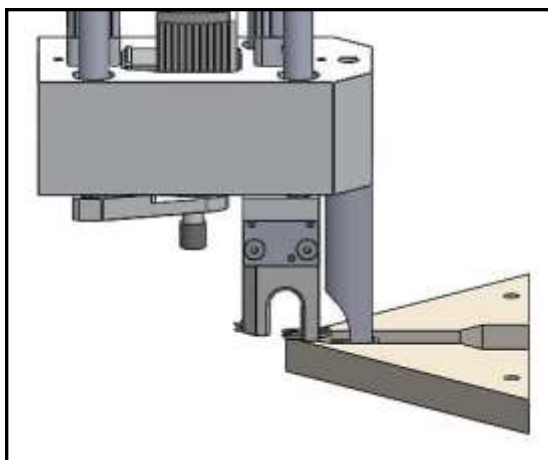
- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до верхней заостренной части аппарата ([см.Рисунок 220](#)). Поскольку “T05” не может приблизиться к заостренному концу аппарата, после зануления T04, не снимая аппарата с данной группы, определяют нулевой показатель для группы “T05”. При этом по оси “Y” необходимо ввести поправочный показатель аппарата, который равен толщине нашего аппарата для зануления (25 мм) плюс расстояние между двумя концами. Вводимый поправочный показатель составляет (25 мм + 15,5 мм = 40,5 мм) 40,5мм.

Для распознавания данного показателя машиной необходимо нажать на кнопку “Т05” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#)).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “У”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “У” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ 3122828 ”.

[Для Зануления Показателя X Верхнего Цветного Скребкового Механизма \(Т06 \):](#)


- Режущая насадка верхнего цветного скребка осторожно доводится до верхней заостренной части аппарата ([см.Рисунок 221](#)).



РИСУНО - 221


Нулевой показатель “Х” снимается с данной точки. По оси “Х” не требуется вводить поправочный показатель аппарата.

- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “Т06” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#)).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “Х”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “Х” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ 3122828 ”

[Для Зануления Показателя У Верхнего Цветного Скребкового Механизма \(Т06 \):](#)

- Режущая насадка верхнего цветного скребка осторожно доводится до верхней заостренной части аппарата ([см.Рисунок 221](#)). Нулевой показатель “У” снимается с данной точки. Необходимо ввести поправочный показатель по оси “У”, который соответствует толщине нашего аппарата для зануления. (25 мм)
- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “Т06” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#))

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “У”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “У” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ 3122828 ”.

❖ Зануление Групп Нижнего Модуля :

Как описано выше, аппарат устанавливается на машину таким образом, чтобы расчетная часть приходилась на нижнюю часть машины. После чего приступают к снятию нулевых показателей групп нижней головки.

Для Зануления Показателя X Нижней Фрезы (T21):

- Боковая часть фрезы осторожно доводится до передней части аппарата (см.Рисунок 222).

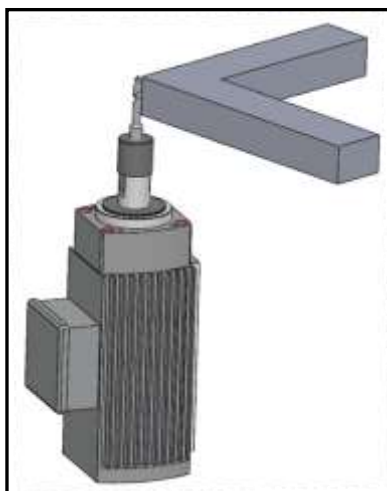



РИСУНОК - 222

Нулевой показатель “X” снимается с данной точки. Однако, поскольку нулевой показатель фрезы является её центром, необходимо ввести поправочный показатель аппарата. Вводимая поправка составляет половину диаметра насадки фрезы. Например, если на фрезе установлена насадка диаметром 8мм, поправочный показатель аппарата по оси “X” будет составлять -4. На данный момент фреза находится на показателе -4 по оси x. Это точка, которая принимается нами за ноль. Введение отрицательного показателя объясняется тем, что фреза располагается на оси x в отрицательной плоскости.


- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T21” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “X”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “X” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

Для Зануления Показателя Y Нижней Фрезы (T21):

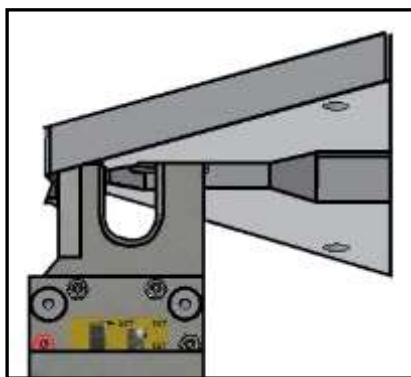
- Насадка фрезы осторожно доводится до верхней части аппарата. (см.Рисунок 222) Нулевой показатель “Y” снимается с данной точки. Однако, поскольку насадка фрезы находится выше от аппарата на расстоянии, соответствующем толщине нашего аппарата для зануления, необходимо ввести поправочный показатель аппарата. Вводимый поправочный показатель соответствует толщине аппарата для зануления, которая составляет 25 мм. Таким образом, фреза располагается на отметке 25 мм по оси y. Это точка, которая принимается нами за ноль.

- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “Т21” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “У”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “У” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

[Для Зануления Показателя X Нижнего Радиального Ножа \(T22 \):](#)


- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до нижней заостренной части аппарата (см.Рисунок 223).



РИСУНО – 223

Нулевой показатель “Х” снимается с данной точки. По оси “Х” не требуется вводить поправочный показатель аппарата.


- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “Т22” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “Х”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “Х” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

[Для Зануления Показателя Y Нижнего Радиального Ножа \(T22 \):](#)


- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до нижней заостренной части аппарата (см.Рисунок 223). Нулевой показатель “У” снимается с данной точки. Необходимо ввести поправочный показатель аппарата по оси “У” на нижней головке.

- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “Т22” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “У”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “У” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.


Для Зануления Показателя X Нижнего Плоского Ножа (T23):

- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до нижней заостренной части аппарата (см.Рисунок 223). Поскольку “T23” не может приблизиться к заостренному концу аппарата, после зануления “T22”, не снимая аппарата с данной группы, определяют нулевой показатель для группы “T23”. По оси X не требуется вводить поправочный показатель аппарата.
- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T23” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая находится напротив показателя “X”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “X” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “**3122828**”.

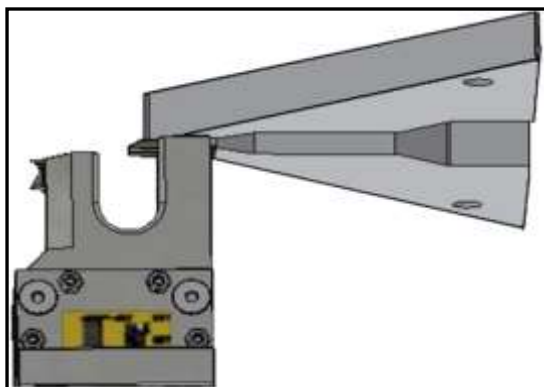
Для Зануления Показателя Y Нижнего Плоского Ножа (T23):

- Конец радиального ножа осторожно доводится вплотную до нижней заостренной части аппарата (см.Рисунок 223). Поскольку “T23” не может приблизиться к заостренному концу аппарата, после зануления “T22”, не снимая аппарата с данной группы, определяют нулевой показатель для группы “T23”. Необходимо ввести поправочный показатель, который соответствует расстоянию между двумя концами. Поскольку нулевая точка группы находится в отрицательном показателе, в раздел поправочного показателя аппарата вводится отрицательный показатель (-15,5мм).
- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T23” на странице и открыть страницу зануления (см.Рисунок 216).

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “Y”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “Y” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “**3122828**”.

Для Зануления Показателя X Нижнего Цветного Скребкового механизма (T24):


- Режущий конец нижнего цветного скребка осторожно доводится вплотную до нижней заостренной части аппарата (см.Рисунок 224).



РИСУНО - 224

“Нулевой показатель “X” снимается с данной точки. По оси “X” не требуется вводить поправочный показатель аппарата.


- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T24” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#)).

Açılan sayfadan “X” ’in karşısında bulunan  butonuna basılarak takımın “X” sıfırı alınmış olur. Eğer burada Takım Offset’te değer varsa bu değeri “0” yapmak gerekmektedir. Yukarıdaki gibi, kalibrasyon düğmesini etkinleştirmek için “**3122828**” şifresinin girilmesi gerekir.

[Для Зануления Показателя Y Нижнего Цветного Скребкового Механизма \(T24 \):](#)

- Режущий конец нижнего цветного скребка осторожно доводится вплотную до нижней заостренной части аппарата ([см.Рисунок 224](#)). Нулевой показатель “Y” снимается с данной точки. По оси “Y” не требуется вводить поправочный показатель аппарата.

- Для распознавания данного показателя машиной, необходимо нажать на кнопку “T24” на странице и открыть страницу зануления ([см.Рисунок 216](#))

На появившейся странице необходимо нажать на кнопку , которая расположена напротив показателя “Y”, в результате чего произойдет ввод нулевого показателя “Y” данной группы. Если в данном разделе имеется показатель в корректировке группы, данный показатель необходимо установить “0”. В аналогичной форме, для активизации кнопки зануления требуется ввести код. Необходимый для этого код: “ **3122828** ”.

Н- КОНТРОЛЬ ОСИ :

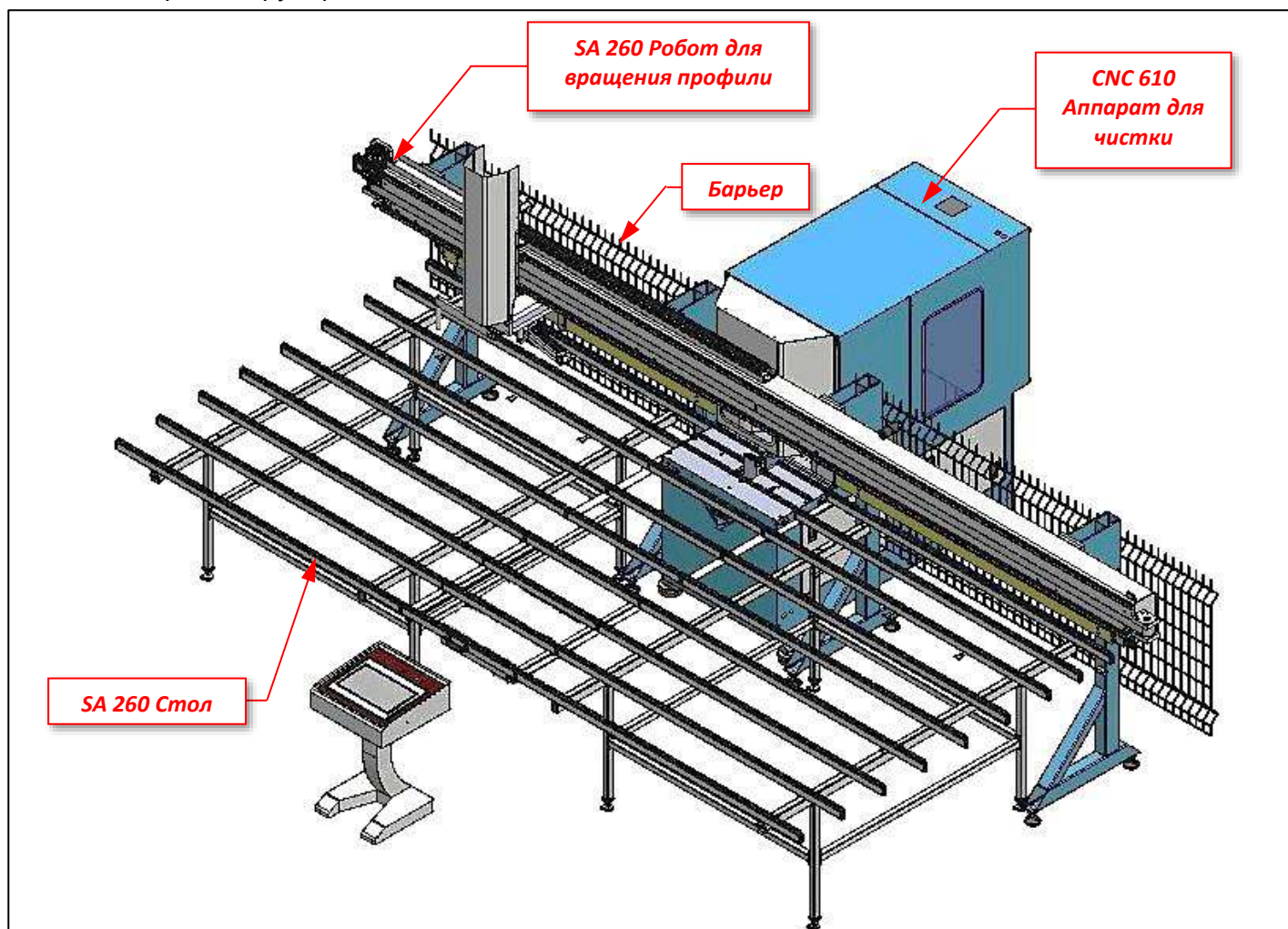
При переходе одной из осей или датчиков в некорректное положение, в данном разделе выводится сигнал. Исходя из того, в какой оси возникает сигнал, Вы можете ввести в раздел Оси номер оси и осуществить перезагрузку посредством кнопок **DRIVE RESET** + **DRIVE CLEAR**. Также перезагрузка вследствие возникновения сигнала может быть осуществлена при помощи кнопки **AXIS RESET**. Кроме этого, в машине необходимо повторно загрузить заводские настройки по умолчанию. Для этого:

7.3 Работа При Использовании Робота По Вращению Профиля (SA 260)

Робот вращения профили (SA 260) не является стандартным аксессуаром, поставляемым вместе с машиной. Можете приобрести отдельно у нашей фирмы.

Робот вращения профили (SA 260) является дополнительной системой, которая обеспечивает вращение профильной рамы в автоматической машине для чистки заусенцов (CNC 610) после снятия со сварочной машины (DK 540).

После завершения сварочных работ профильная рама при помощи конвейера поступает в систему охлаждения. Система охлаждения передает раму на место, откуда робот вращения профили поднимает раму. При помощи робота вращения рамы, очищаются заусенцы рамы и завершает круг вращения.



Работа в одну смену	ПЕРИОД ОБСЛУЖИВАНИЯ						
	A	B	C	D	E	F	G
Часы, соответствующие нескольким сменам		8	38	150	450	900	1800
ОЧИСТКА							
Чистка станка		X	X				
Очистка идентификационной этикетки и световых индикаторов	X						
Очистка внутри электрической панели с вакуумной машиной				X			
СМАЗКА							
Смазка машин без автоматической смазки						X	
Автоматическое количество смазочного масла			X				
Проверка уровня масла в блоке кондиционера			X				
МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ							
Контроль вентилятора электрической панели				X			
Контроль крутящего момента машинного оборудования							X
Контроль поршней				X			
Звуковой контроль линейных машин							X
Управление звуком шариковых винтов							X
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ							
Контроль переключателей						X	
Проверка кабельных соединений							X
Контроль элементов безопасности				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

G - Раз в год

ВАЖНО

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

8.1 Приступление К Работе

- 8.1.1 Нужно проверить чистоту и сухость пластины и всех частей машины, Нужно очистить пластину от масел и высушить.
- 8.1.2 Очистить поверхность машины от заусенцев, остатков материалов и инородных веществ.
- 8.1.3 Проверить давление в системе давления воздуха.
- 8.1.4 Проверить уровень масла системы кондиционирования и фильтров давления воздуха
Если уровень масла не достаточный, то нужно добавить. (Рис. – 226)

8.2 Смазка



РИСУН - 226

Рекомендуемые Виды Масла :

	MOBIL	BP	CASTROL	PETROL OFISI	SHELL	ELF
МАСЛО ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	MOBIL DTE LIGHT	BP ENERGOL HLP 10	—	SPINDURA	TELLUS C 10	—
МАСЛО ДЛЯ СМАЗКИ ВИНТОВОЙ ОСИ	VACTRA OIL HEAVY MOBILGEAR 627	ENERGOL RC 100 ENERGOL GR-XP 100	HYSPIN AWS 100 HYSPIN SP 100	—	—	POLYTELIS 100 MOGLIA 100

1- Смазка кондиционера А :

РИСУН 227

Проверьте масло кондиционера поршня машины, при недостаточном количестве пополните его. (см.Рисунок 227) Для пополнения уровня масла необходимо закрыть поступление воздуха машины. Откройте кондиционер в нижней части при помощи ключа.

2- Смазка кондиционера В :

РИСУН 228

Проверьте масло кондиционера поршня машины, при недостаточном количестве пополните его. (см.Рисунок 228) Для пополнения уровня масла необходимо закрыть поступление воздуха машины. Откройте кондиционер в нижней части при помощи ключа.

3- Общая Смазка Машины :

РИСУН 229

При недостатке масла в модуле, который обеспечивает смазку кареток машины и болтовых осей, пополните количество масла. (см.Рисунок 229) При отсутствии масла машина выводит сигнал. Для пополнения количества масла откройте крышку и постепенно заполните емкость маслом. Не снимайте фильтр.



По окончании рабочего дня проведите очистку внутренней полости машины посредством вакуума и опорожните лотки для стружки !...

8.3 Замена Комплекта Распиля

- 8.3.1 Отключить все системы электропитания и пневматической системы.
- 8.3.2 Соединительные части набора распиля открываются соответствующим ключом и все изношенные части заменяются новыми.



8.4 Уход К Концу Дня

- 8.4.1 Отключить источник электропитания и пневматической системы.
- 8.4.2 Очистить поверхность машины от заусенцев, остатков материалов и инородных веществ..
- 8.4.3 Очистить пластину и протереть сухой тряпкой.(При очистке не использовать вещества, которые могут повредить краске или облицовке машины)



Перед тем, как выполнить все вышеуказанные работы нужно отключить источник питания и давление воздуха !...

NO	СИГНАЛ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
1	Аварийная остановка	Включена кнопка аварийной остановки.	<i>Отключите кнопку.</i>
2	Включен переключатель крышки	Крышка машины открыта.	<i>Закройте крышку.</i>
3	Низкое давление	Давление воздуха, поступающего в машину, может быть низким. Данное обстоятельство, может возникнуть, в частности, из-за открытой крышки.	<i>Проверьте давление. Если крышка открыта, закройте крышку машины.</i>
4	Термическое нагревание пилы	Двигатель пилы перегрелся.	<i>Отключите нагревание на панели, после чего повторно выполните настройку.</i>
5	Электрическая неисправность	<p>A- Возможно отключение электроэнергии.</p> <p>B- В- При отключении электроэнергии машина может работать при помощи UPS.</p>	<i>Проверьте питание машины. При нормальном состоянии электропитания сети, отмените сигнал тревоги, после чего Вы можете продолжить эксплуатацию машины.</i>
6	Ошибка датчика рамы и полотна	Может быть застопоренной пластинка, находящаяся перед датчиком, применяемым для разделения рамы и полотен на шаблоне.	<i>Проверьте расположение пластинки, которая должна выступать наружу. Если она находится в другом положении, вручную освободите пластинку. Перед датчиком должна быть видимой только рама.</i>
7	Наличие материала на выходе	На конце линии находится профиль, обработка которого завершена, или возможно присутствие какого-либо предмета перед датчиком.	<i>Уберите с выхода прошедший обработку профиль.</i>
8	Несоответствие размеров	<p>A- Возможно допущено несоответствие между размерами профиля в базе данных машины и показателями, измеренными в соответствующий момент.</p> <p>B- Ваш профиль может не иметь активного статуса.</p> <p>C- Профиль может не иметь испытательного подтверждения.</p>	<p>A- Если данный профиль имеется в базе данных машины, проверьте размеры в рецептуре профиля. При наличии несоответствия больше, чем на 1мм, откорректируйте показатели размеров в базе данных в соответствии с рецептурой.</p> <p>B- Активизируйте статус профиля.</p> <p>C- При наличии испытания профиля, подтвердите таковое.</p> <p>D- Проверьте правильность исходных настроек машины. При наличии ошибки измерения, откорректируйте исходные показатели.</p>
9	Ошибка в приемке профиля	Не полное зажатие профиля машиной..	<i>Проверьте на странице настроек внутреннее и наружное расстояния профиля. При отсутствии показателя, обратитесь за помощью, связавшись с фирмой-производителем по телефону.</i>
10	Возникновение ошибки при удержании профиля роботом	Рукоять робота не захватывает материал.	<i>Проверьте равномерность поступления профиля к рукояти робота.</i>
11	Ошибка в распознании профиля	Датчик, расположенный на платформе машины во включенном состоянии, не распознает материал.	<i>Проверьте исправность датчика.</i>

№	СИГНАЛ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
12	Контроль заднего датчика нижней фрезы	Сигнал об отсутствии процесса распознавания в датчике фрезы нижнего модуля, который находится в закрытом положении.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
13	Контроль переднего датчика нижней фрезы	Сигнал об отсутствии процесса распознавания в датчике фрезы нижнего модуля, который находится в закрытом положении.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
14	Наличие процесса распознавания одновременно передним и задним датчиками нижней фрезы	Осуществление распознавания одновременно обоими датчиками фрезы нижнего модуля, один из которых находится в открытом, а второй в закрытом положении.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.
15	Контроль заднего датчика нижнего поршня	Сигнал об отсутствии процесса распознавания в датчике поршня скребка нижнего модуля, который находится в закрытом положении.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
16	Контроль переднего датчика нижнего поршня	Сигнал об отсутствии процесса распознавания в датчике поршня скребка нижнего модуля, который находится в открытом положении.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
17	Наличие процесса распознавания одновременно передним и задним датчиками нижнего поршня	Осуществление распознавания одновременно обоими датчиками поршня скребка нижнего модуля, один из которых находится в открытом, а второй в закрытом положении.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.
18	Переместите робот в безопасную позицию	Если выбран режим работы без использования робота, робот находится близко к машине.	Переместите робот в безопасный участок.

№	СИГНАЛ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
18	Переместите робот в безопасную позицию	Если выбран режим работы без использования робота, робот находится близко к машине.	Переместите робот в безопасный участок.
19	Неисправность заднего (наружного) датчика переворота материала роботом	Возможно датчик поршня 45/90 робота, который находится в положении 0 градусов, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 3000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
20	Неисправность переднего (внутреннего) датчика переворота материала роботом	Возможно датчик поршня 45/90 робота, который находится в положении 45 градусов, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 3000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
21	Осуществление распознавания одновременно передним (внутренним) и задним (наружным) датчиками робота.	Возможно датчики поршня 45/90 робота, находящиеся в положении на 0 и 45 градусов, одновременно осуществляют распознавания материала.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.
22	Неисправность заднего (верхнего) датчика рукояти робота	Возможно датчик нижнего и верхнего поршня робота, который находится в верхней позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 3000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
23	Неисправность переднего (нижнего) датчика рукояти робота	Возможно датчик поршня 45/90 робота, который находится в нижней позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 3000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
24	Осуществление распознавания одновременно нижним и верхним датчиками рукояти робота	Возможно датчики поршня 45/90 робота, находящиеся в нижней и верхнем положении, одновременно осуществляют распознавания материала.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.

NO	СИГНАЛ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
25	Ошибка заднего датчика захвата робота	Возможно датчик поршня захвата робота, который находится в закрытой позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 3000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
26	Ошибка переднего датчика захвата робота	Возможно датчик поршня захвата робота, который находится в закрытой позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 3000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
27	Осуществление распознавания одновременно передним и задним датчиками захвата робота	Возможно датчики поршня захвата робота, находящиеся в открытом и закрытом положении, одновременно осуществляют распознавания материала.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.
28	Лимиты программного обеспечения отключены	Лимиты на странице заводских настроек находятся в отключенном состоянии.	Войдите на страницу заводских настроек и переведите лимиты во включенное состояние.
29	Наличие неисправного модуля в Slot 0		
30	Наличие неисправного модуля в Slot 1		
31	Неисправность переключателя	Крышка на передней панели робота открыта.	Закройте крышку панели.
32	Контроль заднего датчика верхней фрезы	Возможно датчик фрезы, который находится в закрытой позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек..</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
33	Контроль переднего датчика верхней фрезы	Возможно датчик фрезы, который находится в открытой позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
34	Осуществление распознавания одновременно передним и задним датчиком верхней фрезы	Возможно датчики верхней фрезы, находящиеся в открытом и закрытом положении, одновременно осуществляют распознавания материала.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.

НО	СИГНАЛ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
35	Контроль заднего датчика верхнего поршня	Возможно датчик поршня скребка верхнего модуля, который находится в закрытой позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
36	Контроль переднего датчика верхнего поршня	Возможно датчик поршня скребка верхнего модуля, который находится в открытой позиции, не осуществляет распознавания.	<p>A- Проверьте датчик, возможна неисправность процесса распознавания.</p> <p>B- Если сигнал подается при исправном процессе распознавания датчика, проверьте время контроля датчика на странице настроек.</p> <p>C- Данный показатель должен составлять 2000.</p> <p>D- Если при показателе 2000 возникает сигнал, продлите время контроля.</p>
37	Осуществление распознавания одновременно передним и задним датчиком верхнего поршня	Возможно датчики поршня скребка верхнего модуля, находящиеся в открытом и закрытом позиции, одновременно осуществляют распознавания материала.	Проверьте, какой из датчиков не должен выполнять распознавания.
38	Закончилось масло	Низкий уровень масла, находящегося в емкости и используемого для смазки кареток и болтовых осей машины.	Заполните масляный резервуар.
39	Выполняется смазка машины	Наступило время для смазки машины.	Ожидайте завершения процесса смазки.
40	Машина не возвращается к исходное положение	Возможно, исходные показатели скорости на странице настроек выставлены на "0".	
41	При включении машины не работает робот	Не активизирована работа Робота.	Переведите робот в активизированное положение
42	Хочу провести испытательную работу в режиме без профиля, машина дает ошибку	Не выбран режим работы, из раздела Режимы работы	Выберите режим работы.
43	Машина не подтягивает профиль для зажима, не достаточно мощности	Низкий показатель вращающего момента на странице мануального управления.	Постепенно увеличьте показатель вращающего момента на странице.



Официальный представитель YILMAZ в России

109469, г. Москва,, ул. Братиславская,, д.29, корп. 1, оф.10

8 (800) 201-48-54

+7 (495) 347-87-60

+7 (495) 347-87-61

+7 (495) 347-94-30

info@yilmazrus.ru