

SKN 300-450-600

OTOMATİK DAYAMALI DİJİTAL KONVEYÖR

DIGITAL ROLLER CONVEYOR WITH AUTOMATIC STOP


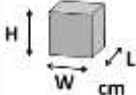


РУЧНОЙ ВЕТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ УПОР


**KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



PVC VE
ALÜMİNYUM
İŞLEMELERİ
MAKİNELERİ

www.yilmazmachine.com.tr

		 kg	 kg
SKN 300	250 W 50 Hz 230V AC N PE	W = 47 L = 308 H = 30	130
SKN 450	250 W 50 Hz 230V AC N PE	W = 47 L = 458 H = 30	169
SKN 600	250 W 50 Hz 230V AC N PE	W = 47 L = 608 H = 30	214

		YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Tophaneli Mah. Akatery Çk. No:9 SİTİRK Çekirdekli İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : 02125151226-28 (pbx) Fax: 02121 488 41 88 - www.yilmazmakine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmakine.com.tr		
				
MADE IN TURKEY				
TANIM DESCRIPTION		DİJİTAL OKUYUCULU KONYEYOR HANDHELD MEASURING STOP		
MODEL TİPİ MODEL	DKN 302			
SERIAL NO. SERIAL NO.				
PROD. DATE ÜRETİM TARİHİ				
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ				
NET WEIGHT NOMİNAL GEREKLİM	WEIGHT AĞIRLIK		81 KG	

		YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Tophaneli Mah. Akatery Çk. No:9 SİTİRK Çekirdekli İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : 02125151226-28 (pbx) Fax: 02121 488 41 88 - www.yilmazmakine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmakine.com.tr		
				
MADE IN TURKEY				
TANIM DESCRIPTION		DİJİTAL OKUYUCULU KONYEYOR HAND WIND MEASURING STOP		
MODEL TİPİ MODEL	DKN 452			
SERIAL NO. SERIAL NO.				
PROD. DATE ÜRETİM TARİHİ				
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ				
NET WEIGHT NOMİNAL GEREKLİM	WEIGHT AĞIRLIK		112 KG	

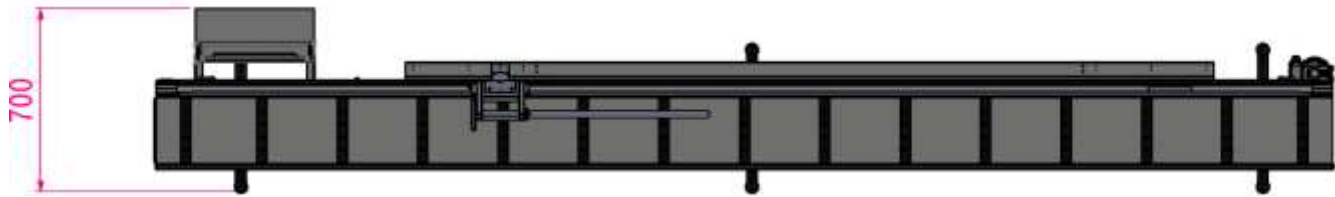
		YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Tophaneli Mah. Akatery Çk. No:9 SİTİRK Çekirdekli İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : 02125151226-28 (pbx) Fax: 02121 488 41 88 - www.yilmazmakine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmakine.com.tr		
				
MADE IN TURKEY				
TANIM DESCRIPTION		DİJİTAL OKUYUCULU KONYEYOR HAND WIND MEASURING STOP		
MODEL TİPİ MODEL	DKN 602			
SERIAL NO. SERIAL NO.				
PROD. DATE ÜRETİM TARİHİ				
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ				
NET WEIGHT NOMİNAL GEREKLİM	WEIGHT AĞIRLIK		152 KG	

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

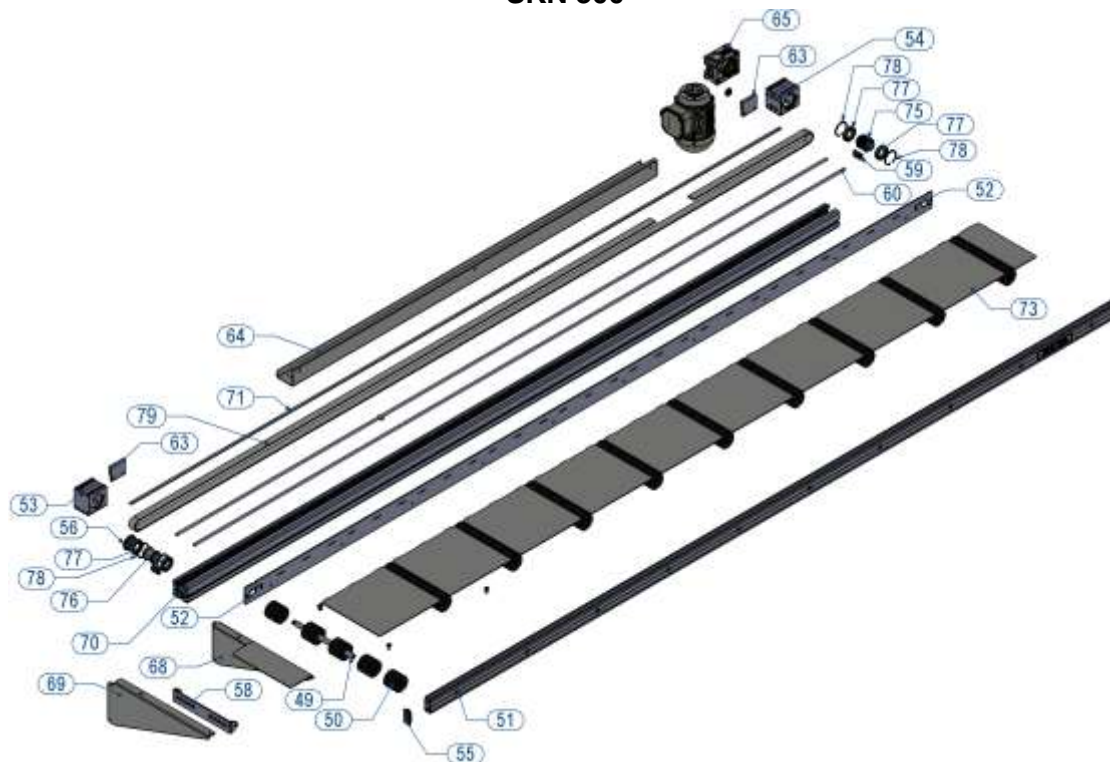


THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

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



SKN 300



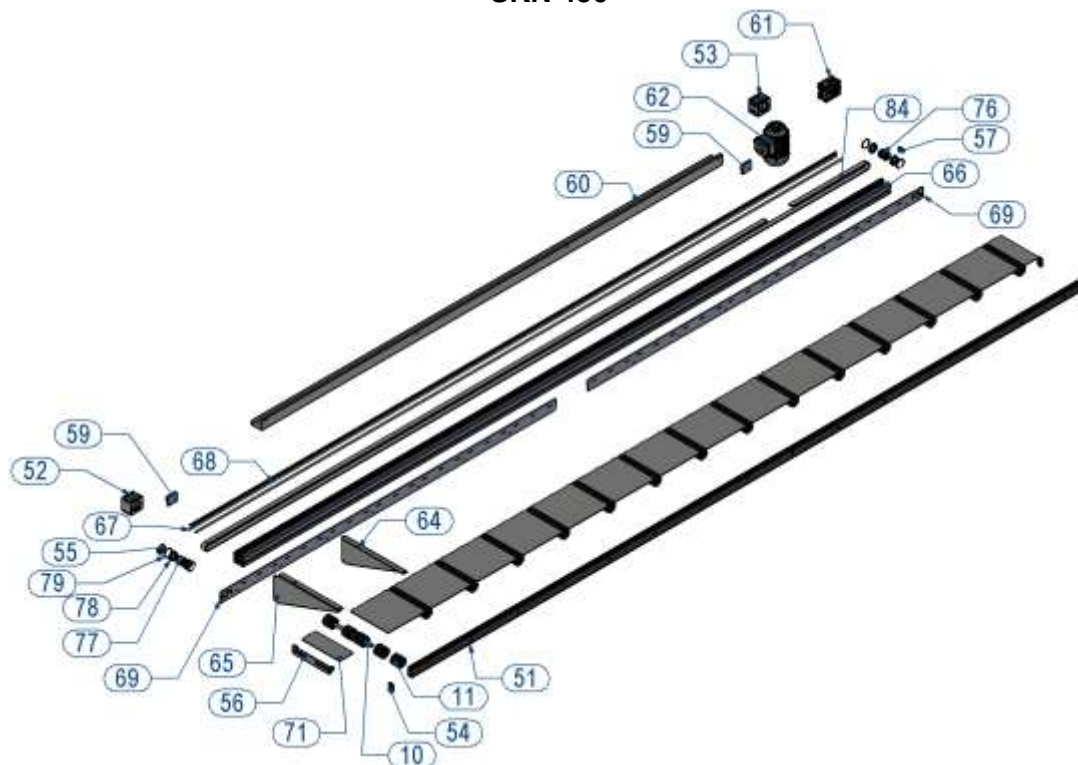
RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
49	2TU011110-0846	10
50	2TU013110-0054	50
51	2TU012310-0032	1
52	2TU011441-0309	1
53	2TU012310-0037	1
54	2TU012310-0033	1
55	1PL010000-0055	2
56	2TU013110-0058	1
58	2TU011441-0307	1
59	2TU013210-0080	2
60	2TU014010-0086	2
63	2TU011210-0391	2

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
64	1SA050000-0157	1
68	2TU011441-0322	1
69	2TU011441-0323	1
70	2TU012310-0029	1
71	1EL200000-0206	1
73	2TU011441-0325	9
75	1SR090000-0010	1
76	2TU012110-0106	1
77	1SR010000-0028	4
78	1SC131000-0014	4
79	1SR070000-0020	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 1

SKN 450

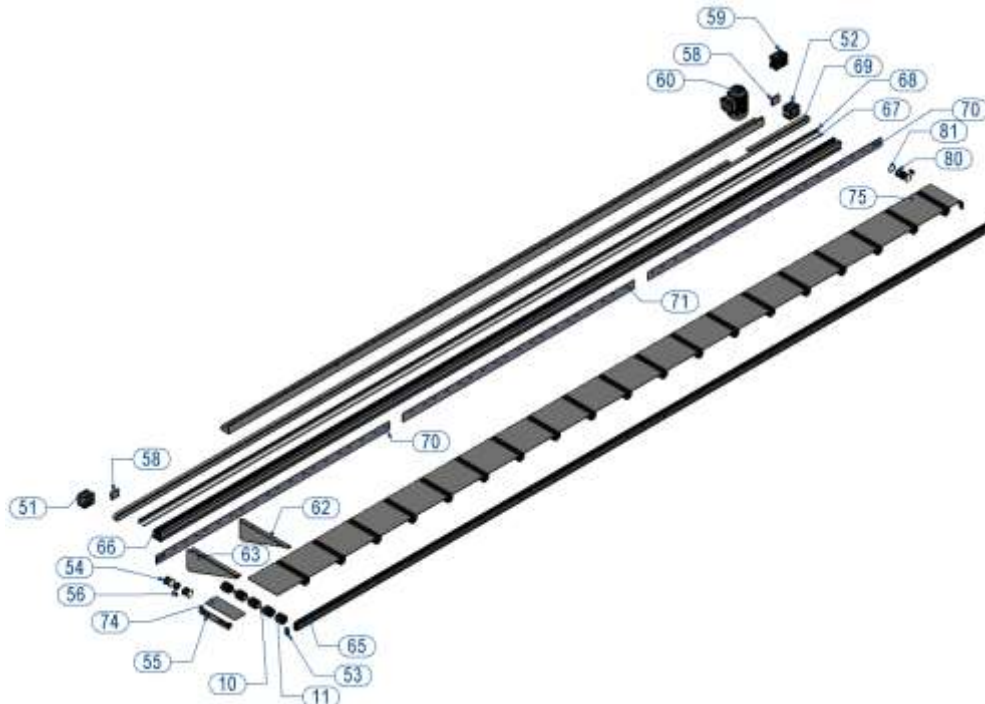


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 2

NO <i>номер</i>	STOK KODU <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	ADET <i>QTY</i> КОЛИЧЕСТВА	NO <i>номер</i>	STOK KODU <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	ADET <i>QTY</i> КОЛИЧЕСТВА
10	2TU011110-0846	15	64	2TU011441-0322	1
11	2TU013110-0054	75	65	2TU011441-0323	1
51	2TU012310-0045	1	66	2TU012310-0041	1
52	2TU012310-0037	1	67	2TU014010-0095	2
53	2TU012310-0033	1	68	1EL200000-0204	1
54	1PL010000-0055	2	69	2TU011441-0358	2
55	2TU013110-0058	1	71	2TU011441-0324	2
56	2TU011441-0307	1	76	1SR090000-0010	1
57	2TU013210-0080	2	77	2TU012110-0106	1
59	2TU011210-0391	2	78	1SR010000-0028	4
61	1EL070030-0004	1	79	1SC131000-0014	4
62	1EL070001-0011	1	84	1SR070000-0002-1	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 2

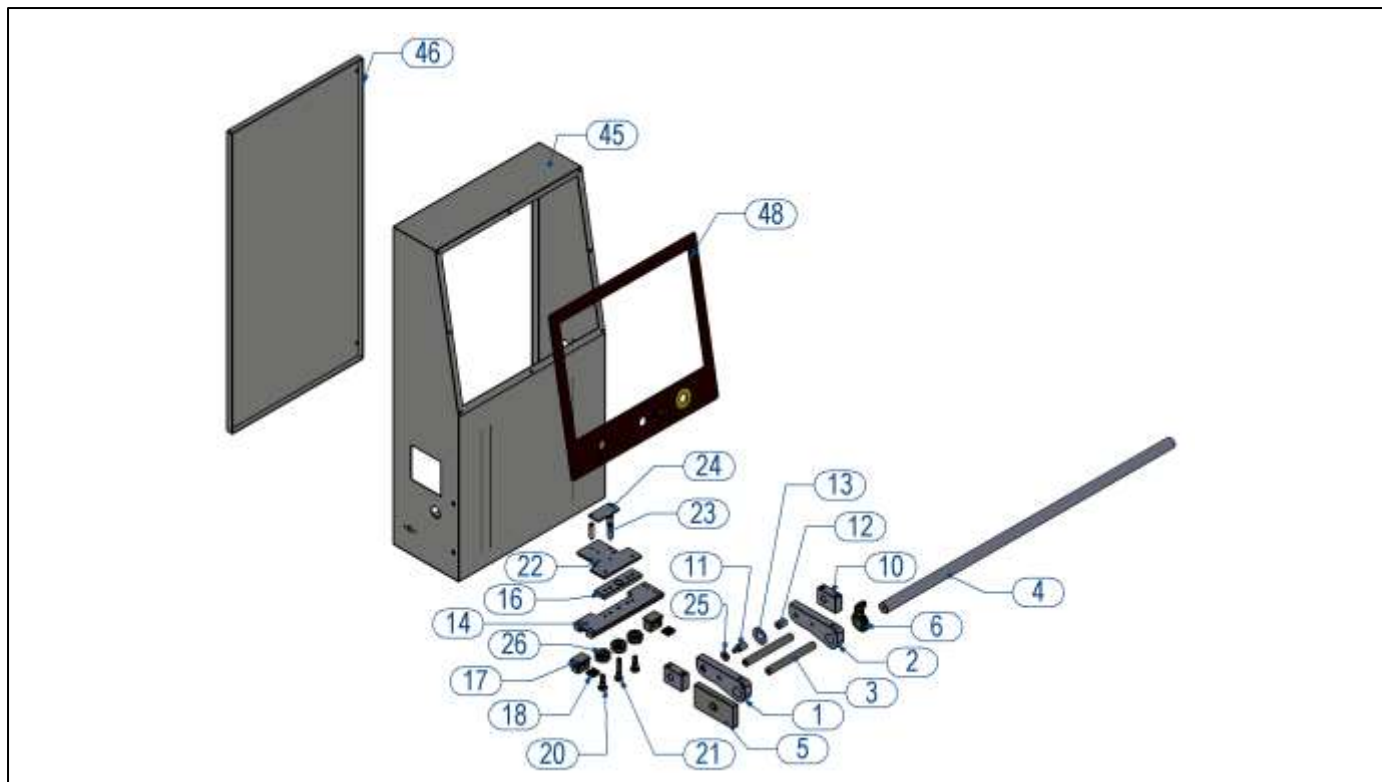
SKN 600



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 3

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА	NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
10	2TU011110-0846	20	63	2TU011441-0323	1
11	2TU013110-0054	100	65	2TU012310-0046	1
51	2TU012310-0037	1	66	2TU012310-0043	1
52	2TU012310-0033	1	67	2TU014010-0096	2
53	1PL010000-0055	2	68	1EL200000-0205	1
54	2TU013110-0058	1	69	1SR070000-0020-2	1
55	2TU011441-0307	1	70	2TU011441-0359	2
56	2TU013210-0080	2	71	2TU011441-0649	1
58	2TU011210-0391	2	74	2TU011441-0324	2
59	1EL070030-0004	1	75	2TU011441-0357	2
60	1EL070001-0011	1	80	1SR010000-0028	4
62	2TU011441-0322	1	81	1SC131000-0014	4

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 3



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 4

NO <i>номер</i>	STOK KODU <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	ADET <i>QTY</i> КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012210-0455	1
2	2TU012210-0456	1
3	2TU011110-0825	2
4	2TU014010-0362	1
5	2TU011210-0390	1
6	2TU012510-0665	1
10	2TU012210-0454	1
11	2TU011110-0842	1
12	2TU011110-0843	1
13	2TU011410-0018	1
14	2TU012310-0030	1
16	2TU012210-0468	1

NO <i>номер</i>	STOK KODU <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	ADET <i>QTY</i> КОЛИЧЕСТВА
17	2TU011210-0386	2
18	2TU012310-0031	2
20	2TU011110-0827	2
21	2TU011110-0828	1
22	2TU011441-0338	1
23	2TU011110-1128	3
24	2TU011441-0716	1
25	1SC081000-0015	1
26	1SR010000-0027	3
45	1SA020000-0027	1
46	1SA020000-0027-1	1
48	2ET022441-0052	1





RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 5

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА	<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012510-0321	1	4	2TU011441-0321	2
2	2TU011110-0845	2	5	1SC170000-0007	2
3	2TU011110-0741	4	9	1SC201000-0001	4

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 5

PARA NO PART NO НОМЕР	RESİM FIGURE РИСУНОК	STOK KODU CODE ПОРЯДОК КОД	PARA ADI PART NAME НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
1		1EL010000-0046	ANA ŐALTER INTERRUPTOR PRINCIPAL MAIN SWITCH
2		1EL090000-0001	ACİL STOP BUTONU BOTÓN DE DETENIMIENTO DE EMERGENCIA EMERGENCY STOP BUTTON
3		1EL090000-0003	START BUTONU BOTÓN DE INICIO START BUTTON
4		1EL380000-0350	PANEL PC

5		1EL020000-0028	INTERRUPTOR M5-B1 SWITCH M5-B1
		1EL020000-0029	INTERRUPTOR M5-B2 SWITCH M5-B2
6		1EL200000-0259	ALGILAYICI (LMIX2-0000-0.8-01-00) SENSOR (LMIX2-0000-0.8-01-00)
7		1SR070000-0020	KAYIŞ CORREA BELT

СОДЕРЖАНИЕ

EC Declaration Of Conformity	4
Технические Особенности	5 & 6
Размеры	7
Перечень Деталей	8 & 17
Список Запасных Частей	18 & 19
1. Общая Информация	104 & 105
1.1. Предисловие	104
1.2. Служебная Информация	104 & 105
2. Безопасность	106 & 109
2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения	106
2.2. Техника Безопасности	107
2.3. Информация Об Общей Безопасности	108 & 109
3. Описание Механизма	110 & 111
3.1. Общие Свойства	110
3.2. Технические Параметры	111
4. Безопасная Транспортировка Механизма	112
5. Установка Механизма	113 & 115
5.1. Подготовка	113
5.2. Коммуникационное Соединение Машины И Конвейера	114
5.3. Подключение Машины В Источник Питания	115
6. Информация О Безопасности Механизма	116
7. Операция	117 & 140

7.1. Подготовка	117
7.2. Операция	117 & 118
СОДЕРЖАНИЕ	
7.3. Указание Из Списка	119 & 125
7.4. Создание Процесса Выбора Языка	126
7.5. Ручная Резка	127 & 128
7.6. Перемещение Конвейера Вручную (Трусцой)	128
7.7. Резка С Помощью Измерительного Стержня	128 & 131
7.8. Слисинг	131 & 132
7.9. Использование Конвейерной Опоры Взад И Вперед	132 & 133
7.10. Изготовление Калибровочных Установок Конвейера	133 & 135
7.11. Выбор Единицы Измерения Конвейера В Мм Или Дюймах	136
7.12. Измерительная Аппаратура	137 & 138
7.13. Кнопки Az 17e На Девице	139
7.14. Как отправить измерения из девице (Az 17e) в Мачине	139
7.15. Калибровка измерительного прибора (Az 17e)	140
7.16. Повернись И Выключи Мачине	140
8. Обслуживание,Ремонт,Профилактика	141
8.1. Поддержка	141
9. Гарантийные Условия	142 & 143

1.1. Предисловие

Руководство по эксплуатации, предоставленное производителем, содержит необходимую информацию о деталях механизма. Каждому пользователю рекомендуется внимательно прочитать инструкцию и приводить механизм в действие после основательного ее изучения.

Безопасное и эффективное использование машины в течение длительного времени зависит от того, насколько хорошо вы изучили и выполняете изложенные правила по эксплуатации механизма. Технические рисунки и детали могут служить руководством к работе для пользователя.

1.2. Служебная Информация

В случае какой-либо технической неполадки пожалуйста свяжитесь с вашим дилером YILMAZ компанией или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте.

На передней части механизма имеются специальные технические ярлыки с описанием модели.

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

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 MN. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE

Тел 0216 312 28 28 Pbx.**Фак** 0216 484 42 88**Э-почта** service@yilmazmachine.com.tr**Web** 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 проиобретения машины |
| ➤ Описание неисправности | ➤ Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина |
| ➤ Средний срок ежедневной работы | |

2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения

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

2.2. Техника Безопасности



- 2.2.1. Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы СЕ, которые соответствуют национальным и международным директивам безопасности.
- 2.2.2. Задача работодателя – предупредить рабочий персонал о риске аварийных случаев, обучить технике безопасности и предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы.
- 2.2.3. Перед началом работы с механизмом, механик должен проверить особенности механизма, изучить все его детали.
- 2.2.4. С машиной должны работать только члены персонала, которые ознакомились с содержанием руководства.
- 2.2.5. Все инструкции, рекомендации и правила общей безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть изучены основательно. Использовать механизм в каких-либо других целях запрещено. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. И такие обстоятельства могут привести к окончанию гарантийного срока.

2.3. Информация Об Общей Безопасности

- 2.3.1. Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.
- 2.3.2. Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной..
- 2.3.3. Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения. Вращающиеся детали могут захватить их.
- 2.3.4. Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.5. Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6. Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7. Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие

- 2.3.8.** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического обслуживания и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.9.** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10.** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11.** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители
- 2.3.12.** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13.** Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).
- 2.3.14.** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.15.** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма из электрических соединений.

It is computerized conveyor which helps to cut the profiles precisely in the required measurements.

3.1. Общие Свойства

- Особенности ручного или автоматического управления
- Основанный на Windows PLC контролировал 15 " монитор экрана касания
- Подготовка списков резки вручную или с помощью ПК
- Функция удаленного подключения и решения проблем
- Простая передача программы с помощью USB-накопителя памяти
- Внесение изменений в списки вырезания с помощью экрана
- Получает данные от беспроводного считывателя измерений (опционально с измерительным стержнем)
- Куски нарезаются в порядке, соответствующем данным измерений, которые передаются с цифрового измерительного стержня.

3.2. Технические Параметры

Модель	Максимальная длина вырезывания (мм)	Минимальная длина вырезывания (мм)	Доступная ширина транспорта (мм)	Грузоподъемность (кг / м)	Измерение Чувствительность (мм)	Размеры транспорта (см)	Вес транспорта (кг)
SKN 300	250W 230V AC 50-60Hz	3000	5	250	30	0.1	58x315x56
SKN 450	250W 230V AC 50-60Hz	4500	5	250	30	0.1	58x465x56
SKN 600	250W 230V AC 50-60Hz	6000	5	250	30	0.1	58x612x56

ВАЖНО

- 4.1.** Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.
- 4.2.** Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).
- 4.3.** Оборудование отправиться на перевозку в картонной упаковке если клиент не потребует другую упаковку.
- 4.4.** Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки
- 4.5.** Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.

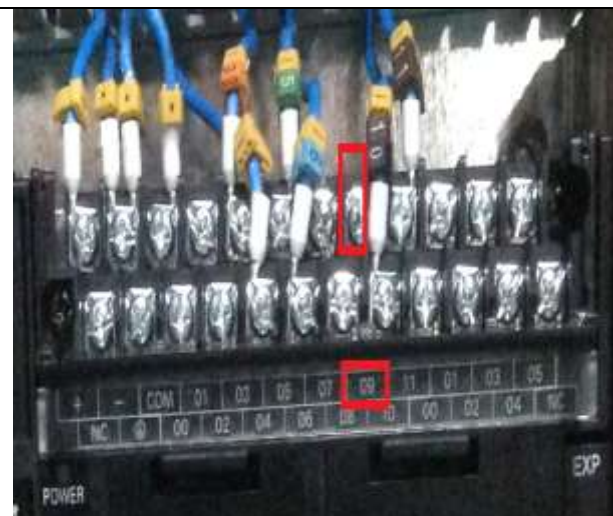
5.1. Подготовка

- 5.1.1. Размеры машины и весовые замеры приведены в техническом задании листа. Земля, на которой будет установлена машина, должна быть ровной, достаточно твердой, чтобы выдержать вес машины.
- 5.1.2. Пожалуйста, откройте деревянный пакет и внимательно достаньте детали.
- 5.1.3. Во-первых, делать фотомонтаж стопы группе (рис. 5 нет.4,5,1,2)
- 5.1.4. Подключите группу панелей, как показано на рисунке.
- 5.1.5. Для подключения конвейера к запрошенной Вами машине используйте выходную фланцевую пластину (рис .1-2-3. № 58-56-55). для регулировки высоты и равномерности конвейера используйте болты на ножке конвейера (Рис.5 № 1) и ножках стола. (Рисунок 5 № 5).

5.2. Коммуникационное Соединение Машины И Конвейера

Автомат для резки, который работает вместе с транспортером, посылает сигналы на транспортер относительно операции резки. Этот сигнал может быть любым видом выхода датчика или переключателя, как показано ниже.

Один конец кабеля от датчика или переключателя соединен с терминалом С 24В, а другой конец вставлен во входные 9 клемм на устройстве ПЛК. Таким образом, информация о резке передается с режущего станка на конвейер, и обрабатываемое количество кусков подсчитывается.



5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

115

5.3. Подключение Машины В Источник Питания

- 5.3.1. Электрическое соединение должно быть произведено лицензированным электриком.
- 5.3.2. Розетка питания на машине должна быть доступна.
- 5.3.3. Подключите устройство к заземленной розетке.
- 5.3.4. Сетевое напряжение машины составляет 230 В 50 Гц.



5.3.5. Проверьте напряжение питания. Напряжение источника питания должно соответствовать данным на этикетке машины.

- 6.1. Нельзя включать механизм , если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 6.2. Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- 6.3. Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.4. Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.
- 6.5. Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.


ВАЖНО

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


7.1. Подготовка

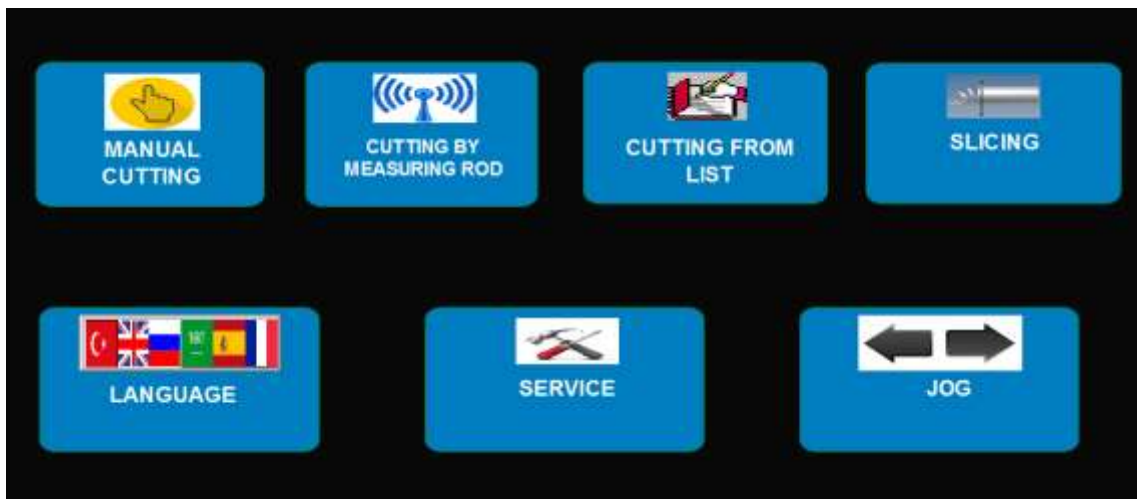
- Используйте соединительный лист (рис. 1--3 № 58-56-55) для соединения конвейера с машиной, которая будет использоваться вместе.
- Используйте гайки и ножки подставки (рис.5 № 31 на ножке конвейера (рис.5 № 5) для регулировки высоты и плавности конвейера.

7.2. Операция

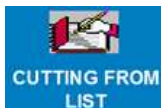
- Включите машину, приведя главный выключатель в положение 1.
- Компьютер будет включен автоматически. Подождите, пока компьютер откроется.
-  запустите программу, дважды щелкнув значок программы на рабочем столе.



- Когда программа будет открыта, появится экран, показанный на рисунке выше. После включения дисплея сначала необходимо ввести исходное положение, чтобы начать работу с машиной.
- Чтобы отправить машину в точку отсчета, машина отправляется в точку отсчета нажатием кнопки .



- После того как устройство завершит контрольную операцию, появится экран, отображаемый на рисунке.

7.3. Указание Из Списка

- при нажатии кнопки вырезать из списка в главном меню появляется следующая страница.

No	Customer Code	Customer Name	Stock Code	Stock Name	Cutting Length	Face Yo	Face	3 Face	Cut		
1	3120	ИЗ СПИСКА	1234567890123456	Frame	500.000	90.0	90.0	1	2	1	2
2	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Frame	1200.000	90.0	90.0	1	1	1	0
3	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Frame	1500.000	45.0	45.0	1	2	2	0
4	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Frame	1500.000	45.0	45.0	1	2	1	0
5	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Sum	1500.000	45.0	45.0	1	0	3	0
6	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Sum	8500.000	45.0	45.0	1	2	1	0
7	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Sum	1200.000	45.0	45.0	1	3	1	0
8	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Sum	1200.000	45.0	45.0	1	2	2	0
9	3120	PIRINAZ MARIJE	1234567890123456	Balance	580.000	0.0	0.0	1	1	1	0
0					0.000	0.0	0.0	0	0	0	0

90,0°
#, # mm
90,0°

Cutting Length

#, #

2

x

1

#


Reset

Next Measure

Manual
Changeover

Automatic
Changeover

- В операции вырезания из списка значения длины и угла берутся из списка.

- Машина отправляется на измерение с помощью кнопки перейти к измерению на панели или кнопки  на экране.



- все данные, касающиеся резки, сбрасываются с помощью кнопки сброса данных, и операция сбрасывается.



- при активном ручном переключении, когда каждый профиль в списке отсекается, оператор сам выбирает следующий профиль и отправляет его в измерительное устройство вручную. Зеленый один из которых является активным. Например, на рисунке активен ручной переход. Если требуется активировать нужный режим, то нажимается и активируется соответствующая кнопка.

Reset Data

- если автоматический транзитон активен, то машина автоматически переходит к следующему измерению в списке с сигналом отключения от внешнего станка и ждет, когда произойдет резка. Здесь оператору не нужно посылать машину на измерение вручную.

7.3.1.1. Активация / деактивация рецептурной защиты

Protection Is Active


➤ если защита рецепта активна, ее нельзя изменить.

Protection Is Passive



➤ Если требуется изменить рецепт, то защита рецепта должна находиться в пассивном состоянии.

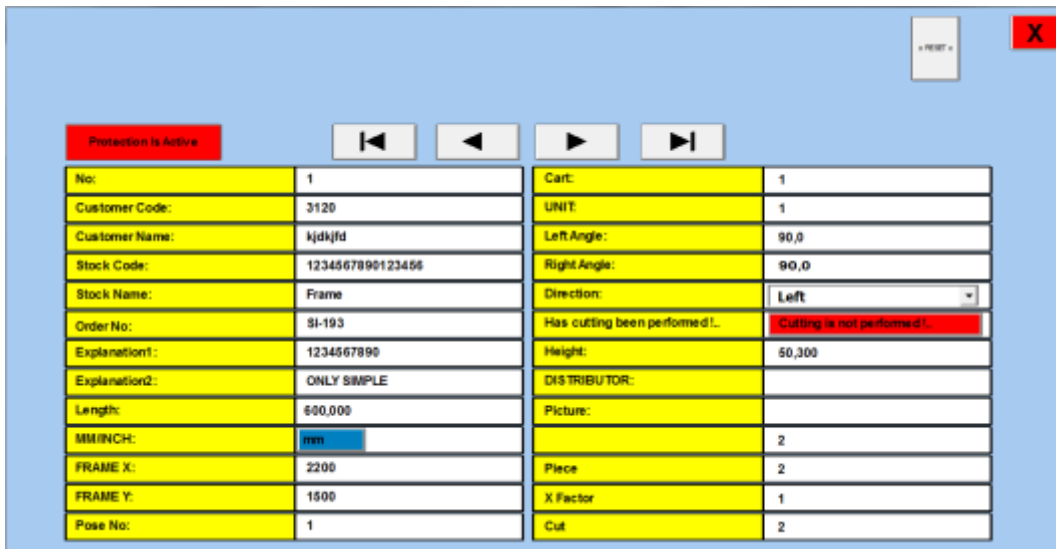
NO	MÜSTERİ KODU	MÜSTERİ ADI	STOK KODU	STOK ADI	Ücretler	POZ NO				
1	3120	YEMAZ MARIÇE	123450700123400	Fransa	2000.000	45.0	45.0	1		
2	3120	YEMAZ MARIÇE	123450700123400	Fransa	2000.000	45.0	45.0	1		
3	3120	YEMAZ MARIÇE	123450700123400	Fransa	1000.000	45.0	45.0	1		
4	3120	YEMAZ MARIÇE	123450700123400	Fransa	1000.000	45.0	45.0	1		

7.3.2. Внесение изменений в рецепт

-  с помощью клавиш со стрелками вы можете переключаться между строками на рецепте. Линия вверху показывает линию в активном состоянии.
- Нажмите на место, которое вы хотите изменить, затем введите новое значение и нажмите клавишу enter. Например, если вы хотите сделать длину 2206, то это можно сделать следующим образом.




- Если вы хотите внести более детальные изменения, нажмите на кнопку со стрелкой  в дальнем правом углу соответствующей строки, и тогда откроется следующая страница. Внесенные изменения сохраняются автоматически, и когда процесс будет завершен, нажмите кнопку закрыть страницу , чтобы выйти из этой страницы.



Protection is Active			
No:	1	Cart:	1
Customer Code:	3120	UNIT:	1
Customer Name:	kjdkjfd	Left Angle:	90,0
Stock Code:	1234567890123456	Right Angle:	90,0
Stock Name:	Frame	Direction:	Left
Order No:	81-193	Has cutting been performed?:	Cutting is not performed!
Explanation1:	1234567890	Height:	50,300
Explanation2:	ONLY SIMPLE	DISTRIBUTOR:	
Length:	600,000	Picture:	
MM/INCH:	mm		2
FRAME X:	2200	Piece:	2
FRAME Y:	1500	X Factor:	1
Pose No:	1	Cut:	2

7.3.3. Добавление новых строк в рецепт

- Чтобы добавить новую строку, нажмите кнопку **Добавить** , и откроется следующая страница. Необходимые поля заполняются и закрываются нажатием кнопки


Добавить . Сохранение производится автоматически..



Protection is Active			
No:	1	Cart:	1
Customer Code:	3120	UNIT:	1
Customer Name:	kjdkjfd	Left Angle:	90,0
Stock Code:	1234567890123456	Right Angle:	90,0
Stock Name:	Frame	Direction:	Left
Order No:	SI-193	Has cutting been performed!:	Cutting is not performed!:
Explanation1:	1234567890	Height:	50,300
Explanation2:	ONLY SIMPLE	DISTRIBUTOR:	
Length:	800,000	Picture:	
MMINCH:	mm		2
FRAME X:	2200	Piece	2
FRAME Y:	1500	X Factor	1
Pose No:	1	Cut	2

- 10. 10-я строка списка-это последняя добавленная строка. Добавленная строка появится в конце списка.

7.4. Создание Процесса Выбора Языка

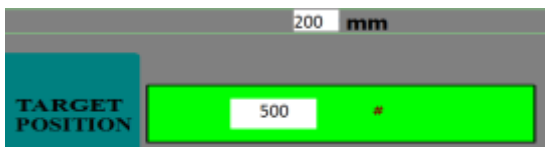
-  : нажатие кнопки, показанной на рисунке, открывает экран для выбора языка.



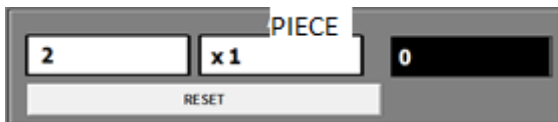
- Выбранный язык активируется на открывшемся экране, щелкнув один раз по флагу. Как только выбор языка будет сделан, выбранный язык будет активен все время.

7.5. Ручная Резка

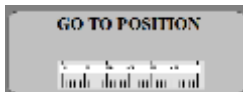
- нажмите на кнопку, чтобы перейти на страницу ручной резки.



- в нижнем окне записывается размер, в который будет отправлен остаток конвейера. В качестве примера пишется 500 мм. В верхнем окне отображается положение упора конвейера.



- в нижнем окне введите нужный номер. Средняя секция используется для пакетной обработки. Например, если на конвейере находится более одного материала, то здесь записывается количество материала. Так что если есть 3 материала, то пишется 3. Это увеличит значение на три в конце каждой транзакции. Окно в дальнем правом углу-это секция счетчика. В конце каждого процесса это число увеличивается на число, записанное в среднем разделе.



- После установки нужного размера кнопка нажимается, и остаток конвейера отправляется в нужное положение. Машина позволит вам выполнить необходимое действие, когда она позиционируется.

7.6. Перемещение Конвейера Вручную (Трусцой)



- нажмите показанную кнопку.



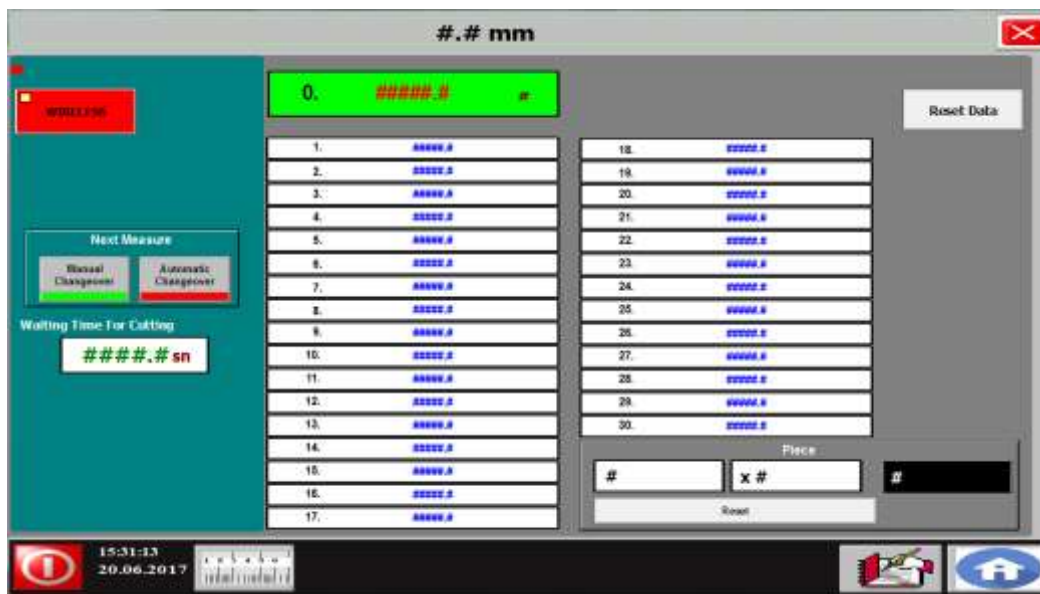
- Используйте клавиши со стрелками, чтобы вручную переместить стыковочный узел вправо или влево в пределах разрешенных пределов.

7.7. Резка С Помощью Измерительного Стержня

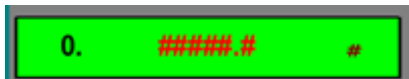
- Машина оборудована с опционной дистанционной системой сбора данных измерения.



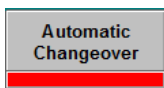
- нажмите кнопку, чтобы войти в следующее меню.

**WIRELESS**

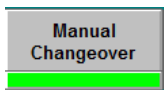
- с помощью этой кнопки происходит активация обмена данными с измерительного стержня.



- когда данные передаются от измерительного устройства, все данные передаются в конец que, когда они передаются из области № 0. При получении сигнала отключения измерение, выполненное в зоне № 1, переносится в текущую зону измерения № 0. Всякий раз, когда сигнал отключения принимается, это является переходом между данными в que. На экране отображается до 30 данных в очереди. При отправке более 30 данных они сохраняются в фоновом режиме, но не отображаются.

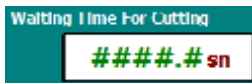
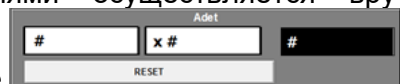


- при выбранном автоматическом переключателе сигнал отключения от внешней машины удалит измерение с экрана № 0, а измерение с экрана № 1 перенесет в текущую область № 0. и машина автоматически переходит к измерению.




- переход между измерениями осуществляется вручную. Это число

подсчитывается по сигналу отсечки в поле




- желаемое время перехода конвейера к следующему измерению вводится в это поле после получения сигнала отсечки.



- нажатие кнопки в течение 3 секунд приведет к удалению записанных данных из очереди.




7.8. Слисинг



- Находясь в главном меню, нажмите кнопку , чтобы войти в экран нарезки ни


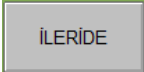


- База данных используется для нарезки. Сигнал отключения от внешней машины используется для переключения между измерениями.


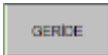
- При нажатии кнопки  переход между измерениями осуществляется вручную.
-  используется для отмены процесса нарезки.
-  размер сырья вводится в поле.

7.9. Использование Конвейерной Опоры Взад И Вперед



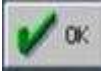
а. переднее положение

- Конвейерная опора должна использоваться в будущем для резки коротких кусков.
- Отведите упор конвейера в переднее положение, ослабив верхние шестигранные болты, и зафиксируйте его.
- Нажмите кнопку , чтобы открыть экран, где мы будем выбирать положение покоя.
- Нажмите кнопку  на открывшемся экране. Позиция будет обновляться автоматически


b. заднее положение

- Конвейерная опора должна использоваться сзади для резки длинных кусков.
- Поставьте упор конвейера в заднее положение, ослабив верхние шестигранные болты, и зафиксируйте его.
- Нажмите кнопку , чтобы открыть экран, где мы будем выбирать положение покоя.
- Нажмите кнопку  на открывшемся экране. Позиция будет автоматически обновляться сама.


7.10. Изготовление Калибровочных Установок Конвейера


- При нажатии кнопки  открывается страница, на которой будут выполнены необходимые настройки калибровки.
- Введите необходимый пароль (12345678) в поле  Password и нажмите кнопку .
- Переднее и заднее положения опоры конвейера должны быть откалиброваны отдельно.

а. калибровка переднего положения датчика

- Посмотрите вперед и зафиксируйте пружину конвейера, ослабив верхние шестигранные болты.
- Пошлите основания транспортера к мере. Например, 500 мм.
- Сделайте разрез с помощью передней машины.
- Измерьте профиль разреза. Если срезанный профиль больше 500 мм (например, на 2 мм больше), в дальнейшем увеличьте его смещение на 2 мм. Если он равен 100 мм, измените его на 102. Если срезанный профиль меньше 500 мм (например, на 2 мм меньше), то в дальнейшем уменьшите его смещение. Если он равен 100 мм, измените его на 98 мм..
- Отправьте машину к ссылке, нажав кнопку . Таким образом, калибровочная настройка завершена.

в. калибровка заднего положения датчика:

- Поставьте упор конвейера в заднее положение, ослабив верхние шестигранные болты, и зафиксируйте его.
- Отправьте конвейер отдыхать в меру. Например, 1000 мм.
- Сделайте разрез с помощью передней машины.
- Измерьте профиль разреза. Если профиль разреза больше 1000 мм (например, на 2 мм больше), увеличьте смещение сзади на 2 мм. Другими словами, если значение смещения равно 500 мм, измените его на 502. Если профиль разреза меньше 1000 мм (например, на 2 мм меньше), уменьшите смещение в будущем. Поэтому, если в будущем значение смещения будет равно 500 мм, измените его на 498 мм.
- Отправьте машину к ссылке, нажав кнопку . Таким образом, калибровочная настройка завершена.

-  это значение на странице обслуживания показывает размер устройства. После того как машина откалибрована вперед и назад, ее можно увеличить или уменьшить для использования максимума здесь. (Если значение здесь увеличено больше, чем необходимо, машина остановится и заблокируется.)

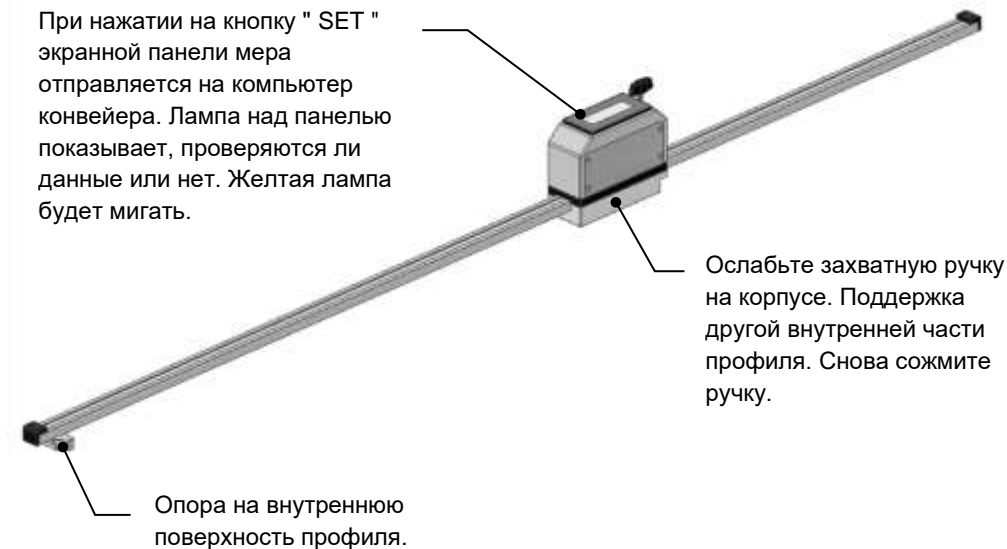
7.11. Выбор Единицы Измерения Конвейера В Мм Или Дюймах



- нажмите кнопку, показанную на рисунке.
- Нажмите кнопку мм / дюйм на открывшемся экране. Значение, выбранное на экране, будет отображаться в миллиметрах или дюймах.

7.12. Измерительная Аппаратура

Измеренная с помощью измерительного прибора длина планки передается на конвейер SKN 300 по беспроводной связи. Приблизительный беспроводной рабочий диапазон составляет 100 м. измерительный прибор вместе с конвейером является интеграционным стандартом accessry.



AZ 17E PARAMETER LIST



Parameter:	Description:	Default:	Ylimaz:
P01:ABCDEF	system configuration: A = 0 : RF -transmission every 250 ms. A = 1 : RF -transmission pressing "SET" B = 0 : LCD in SLEEP mode deactivated B = 1 : LCD in SLEEP mode activated C = 0 : reserved,without function C = 1 : reserved,without function D = 0 : mm / Inch symbol deactivated D = 1 : mm / Inch symbol activated E = 0 : mm mode (resolution 0,1 mm) E = 1 : Inch mode (resolution 0,001 Inch) F = 0 : counting direction positive F = 1 : counting direction negative	111100	111101
P03:	decimal point (0,.,2)	1	
P04:	Auto-Power-Off-Time (1,.,99 seconds)	10 s	30 s
P05:ABC	key lock: A: button "Set" (1 = active / 0 = not active) B: button "Incr/Abs" (1 = active / 0 = not active) C: button "*" (1 = active / 0 = not active)	111	
P08:	multiplication factor (0,001 ...,9,999)	1,000	
P09:	reference value (-9999999,9 ...,+9999999,9)	0,0	000160,0
P10:	tool offset 1 (-9999999,9 ...,+9999999,9)	10,0	0,0
P11:	tool offset 2 (-9999999,9 ...,+9999999,9)	20,0	0,0
P12:	tool offset 3 (-9999999,9 ...,+9999999,9)	30,0	0,0
P20:*	radio channel in preparation	0	
P21:	display:own RF network address (fixet)	xxx	
P22:	display:own RF address (0,.,255)	0	
P23:*	destination RF network address (0,.,255)	0	001
P24:*	destination RF address (0,.,255)	0	067
P90:	Type of protocol (0,.,2) 0: RF -transmission deactivated	2	1
P99:	display:firmware version	x,xx	

*CAUTION:

After a change in the parameters P20, P23 and P24 the device AZ17E-600-3-xx-x-1 have to be disconnected of the supply voltage for about 1 minute. So that the parameters will be saved!



RF-MOFUL 868 MHz RS232
Net-ID : 001(P23) Address: 067 (P24)

EXAMPLE:

- На приведенной выше таблице вы можете увидеть параметры настройки устройства и способы их установки. Параметры с номерами P23 и P24 приведены только в качестве примеров. Все устройства имеют свои собственные параметры.

7.13. Кнопки Az 17e На Девике

- **“F”** : эта кнопка используется для ввода параметров и внесения корректировок. Вы войдете в параметры, удерживая нажатой кнопку, и повторите то же самое действие, чтобы выйти и таким образом закрыть параметры.
- **"SET"** : эта кнопка используется для отправки измеренных значений в машину.
- **“INC”** : он используется для выбора между абсолютными и ИНКРЕМЕНТНЫМИ опциями. Для передачи данных оператор должен выбрать абсолютный. Если он / она нажмет “Inc.” прибор примет свое состояние как 0 (ноль), что затем приведет к неточному измерению.
- **“ * ”** : Используется для переключения между цифрами на экране во время настройки параметров.

7.14. Как отправить измерения из девике (Az 17e) в Мачине

- После измерения полосы нажмите кнопку **“SET”** на экране.
- Во время передачи вы увидите стрелку в верхней части экрана (устройства).
- Когда измерения будут отправлены в машину, желтый свет на экране (машины) будет гореть. Когда он выходит, это означает, что передача была завершена.

7.15. Калибровка Измерительного Прибора (Az 17e)

- Вы можете восстановить калибровочное измерение прибора (**AZ 17E**), нажав кнопки “**SET**” и “**F**” одновременно после приведения измерительного прибора точно к минимальному уровню. Калибровочный параметр машины - “P09”. В качестве калибра принимается значение параметра в “**P09**” (при одновременном нажатии кнопок “**SET**” и “**F**”).

7.16. Повернись И Выключи Мачине



- : нажмите на эту кнопку, чтобы закрыть программу и перейти на экран Windows.
- Затем выключите окно (компьютер).
- После того как компьютер полностью выключится, выключите главный выключатель питания.

8.1. Поддержка

- 8.1.1. Обрежьте электрические и пневматические (если таковые имеются) силовые соединения машины.
- 8.1.2. Очистите все поверхности машины от заусенцев, стружки и посторонних веществ. Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, смажьте неокрашенные детали маслом, предотвращающим ржавчину.
- 8.1.3. При чистке машины не используйте материалы, которые могут повредить краситель.

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 «Йылмах 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



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