

SKN 301-451-601

OTOMATİK DAYAMALI DİJİTAL KONVEYÖR

DIGITAL ROLLER CONVEYOR WITH AUTOMATIC STOP



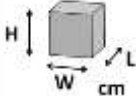


РУЧНОЙ ВЕТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ УПОР

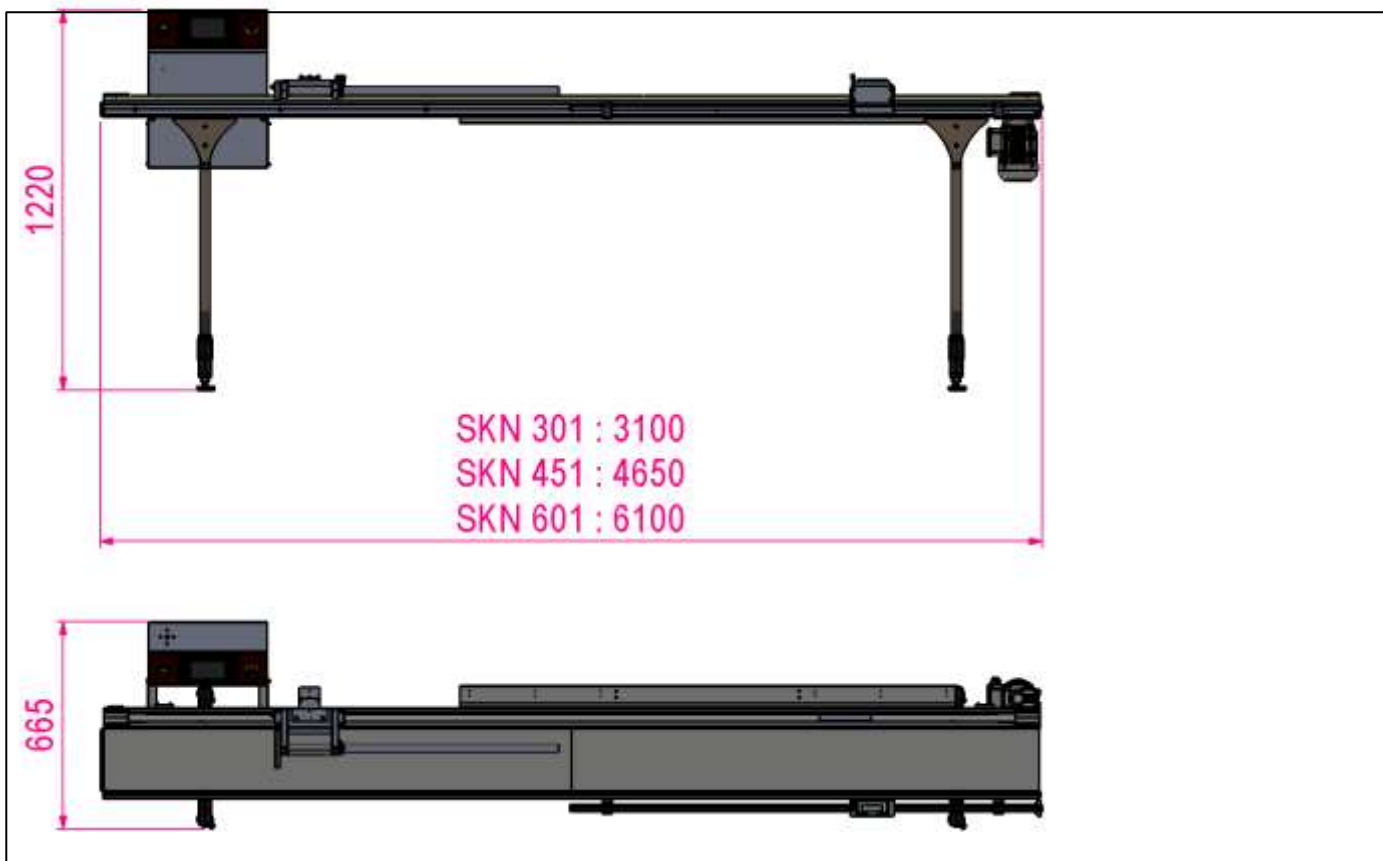
**KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

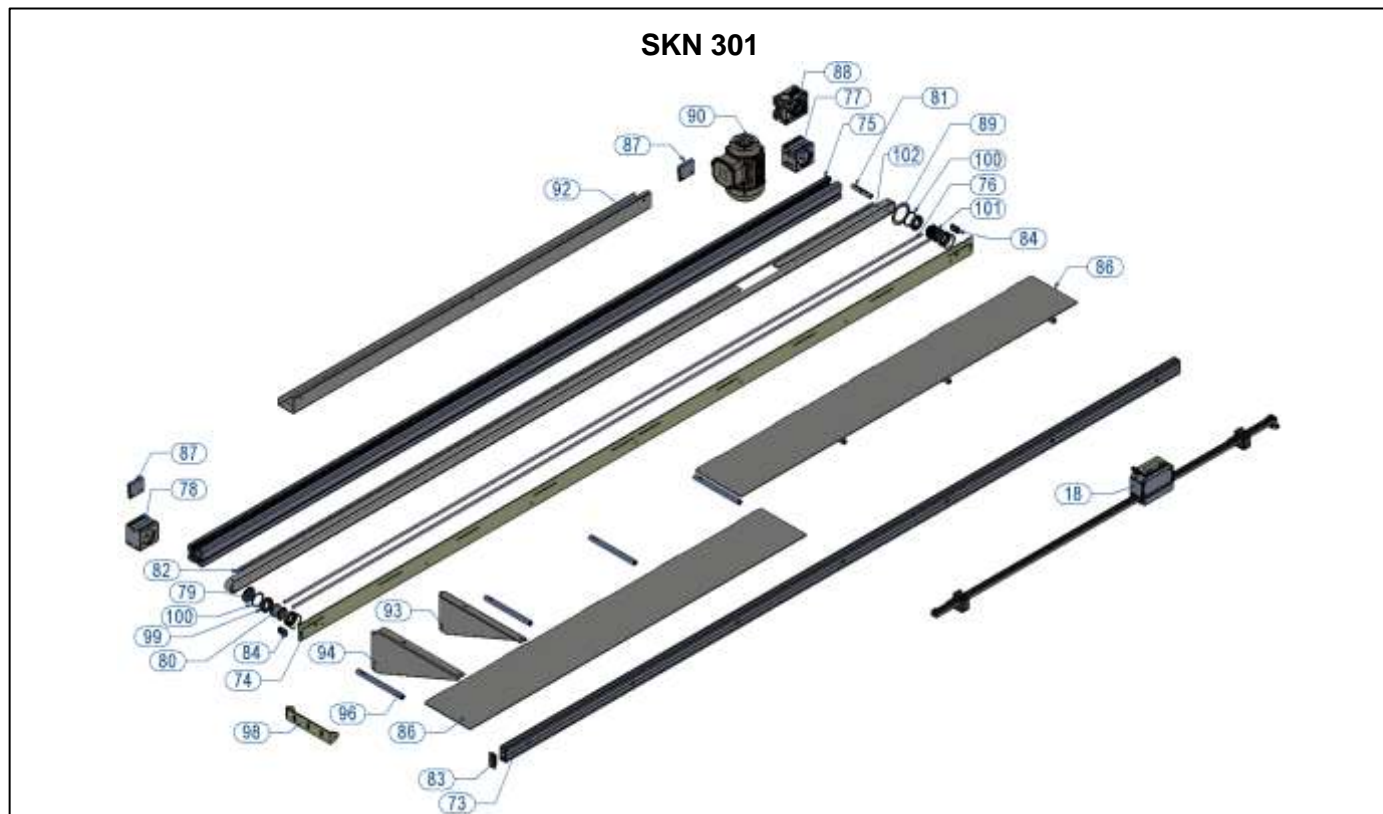


PVC VE
ALÜMİNYUM
İŞLEMELERİ
MAKİNELERİ

www.yilmazmachine.com.tr

			 kg	 kg
SKN 301	250 W 50 Hz 230V AC N PE	W = 56 L = 315 H = 30	97	157
SKN 451	250 W 50 Hz 230V AC N PE	W = 56 L = 465 H = 30	140	225
SKN 601	250 W 50 Hz 230V AC N PE	W = 56 L = 612 H = 30	185	295



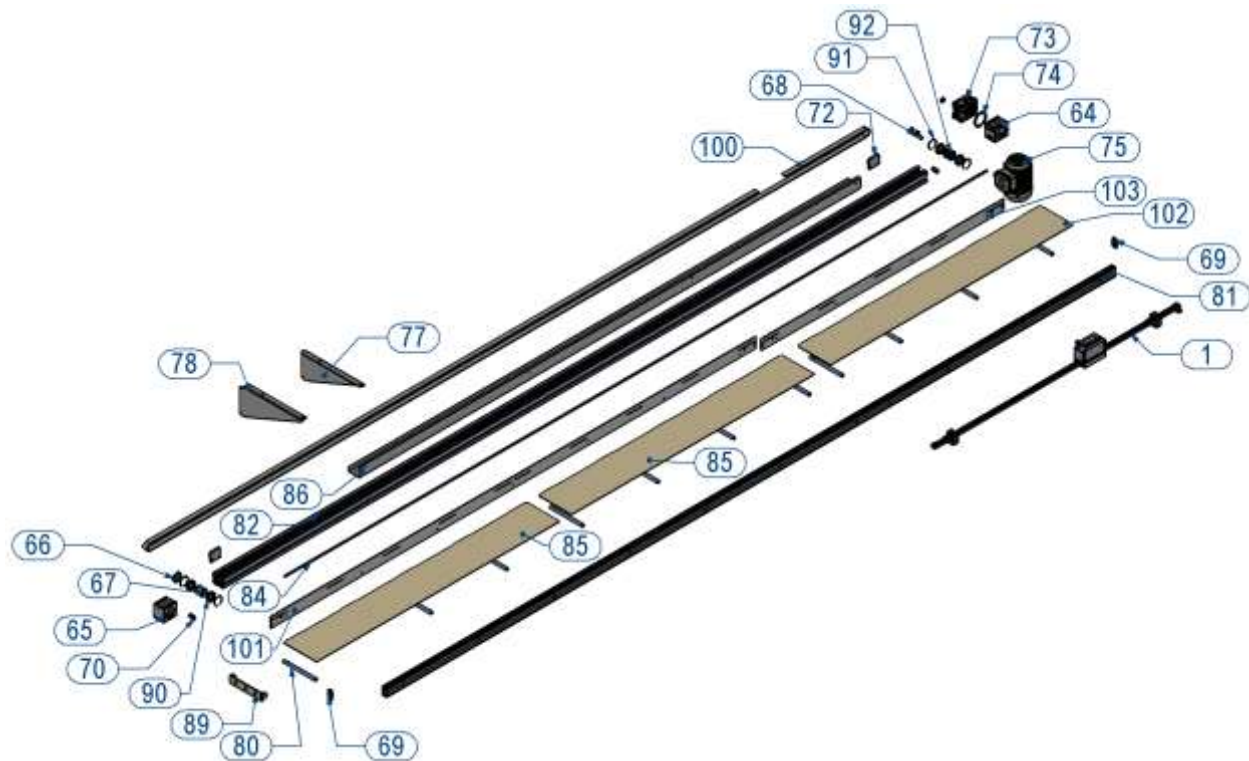


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА	NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
18	3UA010030-0088	1	87	2TU011210-0391	2
73	2TU012310-0052	1	88	1EL070030-0004	1
74	2TU011441-0424	1	89	2TU011441-0334	1
75	2TU012310-0029	1	90	1EL070001-0011	1
76	2TU014010-0086	2	92	1SA050000-0157	1
77	2TU012310-0033	1	93	2TU011441-0422	1
78	2TU012310-0037	1	94	2TU011441-0423	1
79	2TU013110-0058	1	96	2TU011110-0173	7
80	2TU012110-0106	1	98	2TU011441-0425	1
81	2TU011110-1214	1	99	1SR010000-0028	4
82	1EL200000-0206	1	100	1SC131000-0014	4
83	1PL010000-0038-1	2	101	1SR090000-0010	1
84	2TU013210-0080	2	102	1SR070000-0020	1
86	2TU011441-0421	2			

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 1

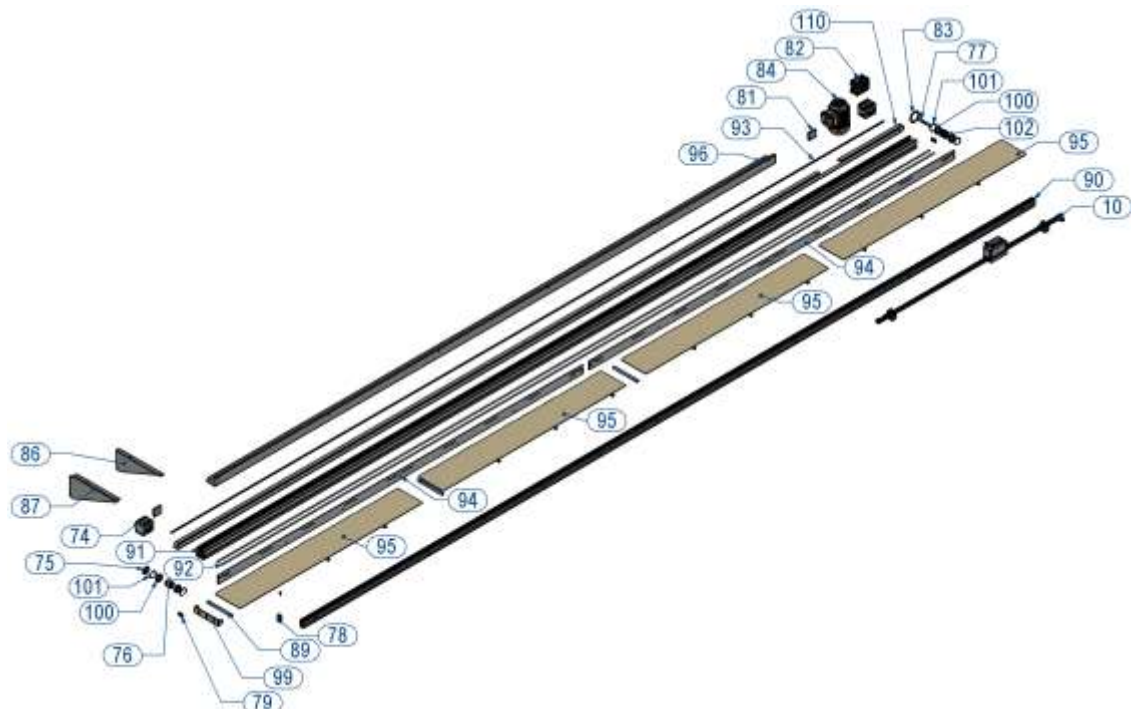
SKN 451



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
1	3UA010030-0088	1	80	2TU011110-0173	11
64	2TU012310-0033	1	81	2TU012310-0523	1
65	2TU012310-0037	1	82	2TU012310-0041	1
66	2TU013110-0058	1	84	2TU014010-0095	2
67	2TU012110-0106	1	85	1EL200000-0204	1
68	2TU011110-1214	1	89	2TU011441-0425	1
69	1PL010000-0038-1	2	90	1SR010000-0028	4
70	2TU013210-0080	2	91	1SC131000-0014	4
72	2TU011210-0391	2	92	1SR090000-0010	1
73	1EL070030-0004	1	100	1SR070000-0002-1	1
74	2TU011441-0334	1	101	2TU011441-0432	1
75	1EL070001-0011	1	102	2TU011441-1998	1
77	2TU011441-0422	1	103	2TU011441-1999	1
78	2TU011441-0423	1			

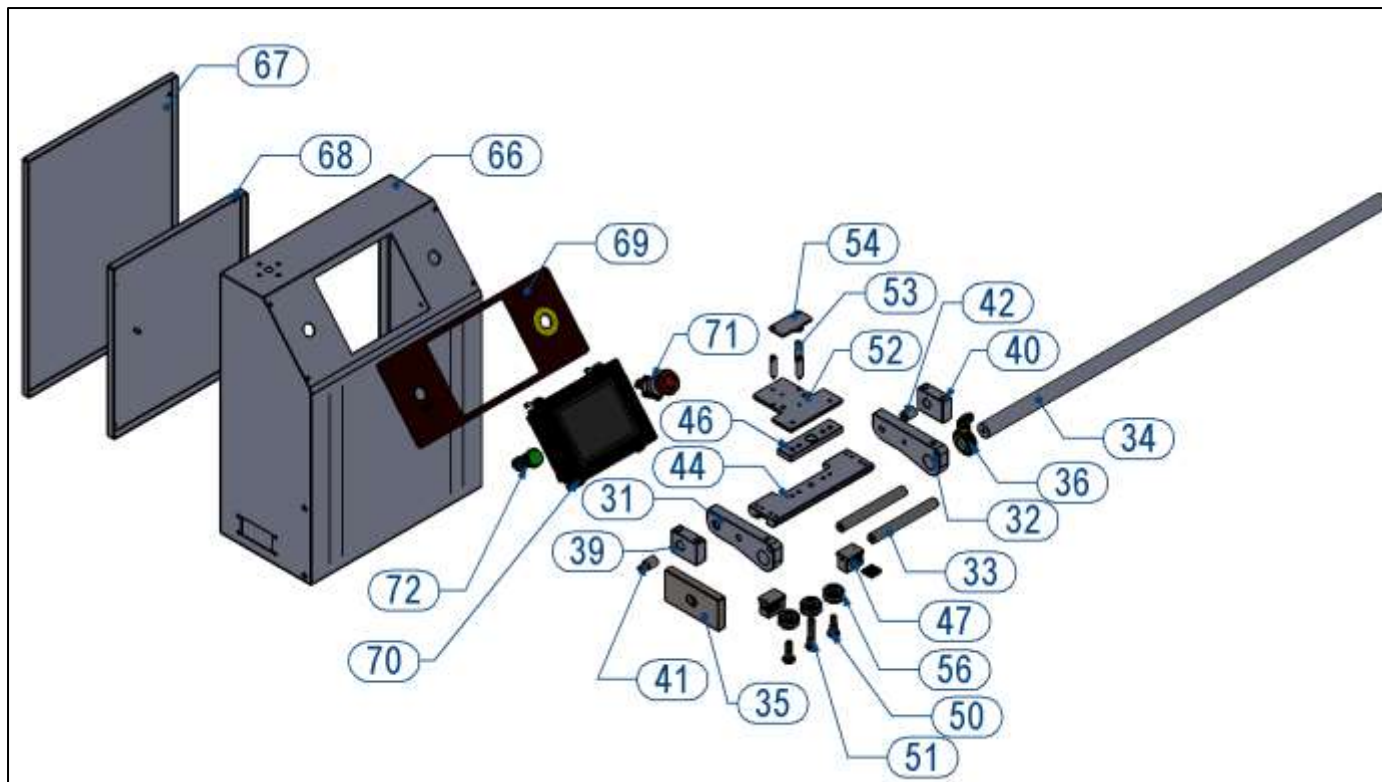
TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 2

SKN 601



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	3UA010030-0088	1	89	2TU011110-0173	14
74	2TU012310-0037	1	90	2TU012310-0053	1
75	2TU013110-0058	1	91	2TU012310-0043	1
76	2TU012110-0106	1	92	2TU014010-0096	2
77	2TU011110-1214	1	93	1EL200000-0104	1
78	1PL010000-0038-1	2	94	2TU011441-0432	2
79	2TU013210-0080	2	95	2TU011441-0434	4
81	2TU011210-0391	2	96	1SA050000-0170	1
82	1EL070030-0004	1	99	2TU011441-0425	1
83	2TU011441-0334	1	100	1SR010000-0028	4
84	1EL070001-0011	1	101	1SC131000-0014	4
86	2TU011441-0422	1	102	1SR090000-0010	1
87	2TU011441-0423	1	110	1SR070000-0020-2	1



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 4

<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
31	2TU012210-0455	1	47	2TU011210-0386	2
32	2TU012210-0456	1	50	2TU011110-0827	2
33	2TU011110-0825	2	51	2TU011110-0828	1
34	2TU014010-0362	1	52	2TU011441-0338	1
35	2TU011210-0390	1	53	2TU011110-1128	3
36	2TU012510-0665	1	54	2TU011441-0716	1
39	2TU012210-0453	1	56	1SR010000-0027	3
40	2TU012210-0454	1	66	1SA020000-0032	1
41	2TU011110-0842	1	67	1SA020000-0032-1	1
42	2TU011110-0843	1	68	1SA050000-0182	1
44	2TU012310-0030	1	69	2ET022441-0048	1
46	2TU012210-0468	1			





RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 5

<u>NO</u> <i>номер</i>	<u>STOK KODU</u> <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <i>QTY</i> КОЛИЧЕСТВА	<u>NO</u> <i>номер</i>	<u>STOK KODU</u> <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <i>QTY</i> 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 MAIN SWITCH
2		1EL090000-0001	ACİL STOP BUTONU EMERGENCY STOP BUTTON
3		1EL090000-0003	START BUTONU START BUTTON
4		1EL190000-0013	LCD EKРАН LCD SCREEN

5		1EL180000-0006	GÜÇ KAYNAĞI POWER SUPPLY
6		1EL020000-0028	SWITCH M5-B1
		1EL020000-0029	SWITCH M5-B2
7		1EL050000-0025	RÖLE (RT 424730 230V) RELAY (RT 424730 230V)
		1EL050000-0034	RÖLE (RT 424012 12V DC) RELAY (RT 424012 12V DC)
8		1EL200000-0259	ALGILAYICI (LMIX2-0000-0.8-01-00) SENSOR (LMIX2-0000-0.8-01-00)
9		1SR070000-0020	KAYIŞ BELT

<p>10</p>		<p>1EL200000-0251</p>	<p>AZ17E SAYICI AZ17E INDICATOR</p>
<p>11</p>		<p>1EL200000-0253</p>	<p>ALGILAYICI (AZ-S-000-1-010-1) SENSOR (AZ-S-000-1-010-1)</p>

СОДЕРЖАНИЕ

Декларация О Соответствии Ес	3
Технические Характеристики	5 & 6
Размеры	7
Список Треков	8 & 17
Список Запасных Частей	18 & 20
1. Общая Информация	99 & 100
1.1. Предисловие	99
1.2. Служебная Информация	99 & 100
2. Безопасность	101 & 104
2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения	101
2.2. Техника Безопасности	102
2.3. Информация Об Общей Безопасности	103 & 104
3. Описание Механизма	105 & 106
3.1. Общие Свойства	105
3.2. Технические Параметры	106
4. Безопасная Транспортировка Механизма	107
5. Установка Механизма	108 & 109
5.1. Подготовка	108
5.2. Подключение Машины В Источник Питания	109
5.3. Подключение Машины В Источник Питания	110
6. Информация О Безопасности Механизма	111
7. Операция	112 & 132

7.1. Подготовка	112
7.2. Операция	112 & 113
СОДЕРЖАНИЕ	
7.3. Выбор Языка	114
7.4. Рабочие Операции	115 & 123
7.5. Создание Рецепта	123 & 125
7.6. Поддержка Транспортера Moving Вручную	126
7.7. Калибровка Размеров Резания Конвейера	126 & 127
7.8. Селекция Блока (Mm / Inch)	128
7.9. Измерительная Аппаратура	129 & 130
7.10. Кнопки Az 17e На Устройстве	131
7.11. Как Отправить Измерения От Прибора (Az 17e) К Машине	132
7.12. Калибровка Измерительного Прибора (Az 17e)	132
8. Обслуживание,Ремонт,Профилактика	133
8.1. Обслуживание	133
9. Гарантийные Условия	134 & 135

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.

Это компьютеризированный конвейер, который помогает разрезать профили стеклопакетов специально в требуемых измерениях точно..

3.1. Общие свойства

- Самостоятельное позиционирование упора конвейера в соответствии со значениями, введенными на цифровом экране
- Он идеально подходит для точной резки остекления бисерных профилей
- 5.5 панель управления с сенсорным экраном
- Подготовка режущих листов на панели управления
- Возможность ручного или автоматического управления
- Легкая сборка на распиловочном и копировальном фрезерном станке без конвейера
- Цифровой измерительный стержень: 1,5 м (SKN 301) - 2 м (SKN 451) - 3 м (SKN 601)
- Получает данные от беспроводного считывателя измерений
- Куски нарезаются в порядке, соответствующем данным измерений, которые передаются с цифрового измерительного стержня.

3.2. Технические Параметры

Модель	Двигатель	Макс. Длина резки (мм)	Минута. Длина резки (мм)	Полезная ширина транспорт ера (мм)	Грузоподъ мность (кг/м)	Точность измерения (мм)	Размеры конвейера (см)
SKN 301	250W 230V AC 50-60Hz	3000	5	200	30	0.2	58x315x56
SKN 451	250W 230V AC 50-60Hz	4500	5	200	30	0.2	58x465x56
SKN 601	250W 230V AC 50-60Hz	6000	5	200	30	0.2	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.

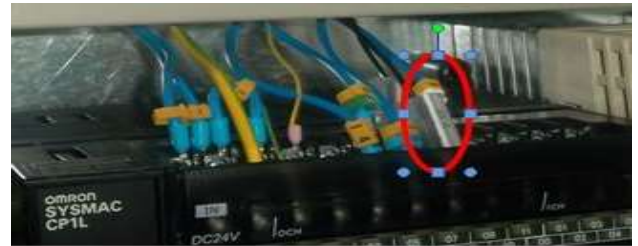
5.1. Подготовка

- 5.1.1. Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной ,ровной ,способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2. При вскрытии обрешеточной деревянной упаковки внимательно изымайте измерительное устройство.
- 5.1.3. Первоначально выполните монтаж опорных ножек
- 5.1.4. Закрепите считывающее устройство так как показано на
- 5.1.5. Установите Поворотную ручку и сжимающую рукоятку так как показано на рисунке.
- 5.1.6. Установить зажимные кнопок как на
- 5.1.7. Для установки рольганга на желаемый станок используйте соединительную пластинку. Для регулировки высоты и ровности рольганга используйте гайку на ножке рольганга и регулируемую опору .

5.2. Коммуникационное Соединение Машины И Конвейера

Cutting machine, which works together with conveyor, sends signals to conveyor regarding to cutting operation. This signal can be any kind of sensor or switch output as given below.

One end of the cable from sensor or switch is connected to terminal with 24V, and the other end is inserted to input 9 terminals. In this way cutting information is send from cutting machine to conveyor and the processed amount of pieces is counted.



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

- Для подключения конвейера к требуемой машине используйте выходную фланцевую пластину (Рис. 2. № 41).
- Чтобы отрегулировать высоту и равномерность конвейера, пожалуйста, используйте болты на ножке конвейера (Рис.2 № 81) и ножках стола. (Рис. 1, № 39).
- Бакгауз на конвейере не соответствует непрерывным операциям резки.

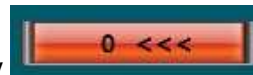
7.2. Операция

- Включите устройство, установив главный выключатель питания на 1 (Рис. 2, № 95-2).
- Компьютер автоматически включается и ждет своего открытия.




- При запуске программного обеспечения появляется экран, показанный выше. Нажмите в любом месте экрана, чтобы покинуть страницу.
- Перед началом работы с машиной необходимо определить исходное положение.

- Чтобы определить исходное положение машины, нажмите кнопку



- После завершения определения эталона машина автоматически выводит на экран страницу главного меню, показанную на приведенном выше рисунке.

7.3. выбор языка

-  : при нажатии кнопки, показанной на рисунке, открывается экран выбора языка.



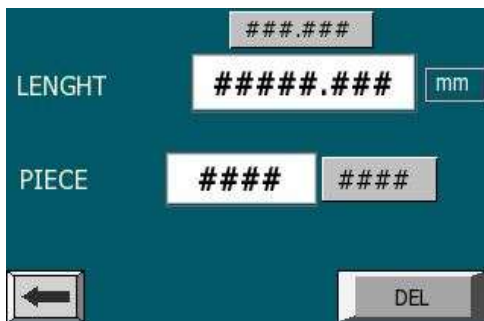
- Сделайте свой выбор из всплывающего окна.

7.4. рабочие операции

а. ручной режим


- Откройте главную страницу сайта.

- Нажмите на кнопку  в появившемся экране.



- На экране, показанном выше, появляется.
- Введите длину, на которую требуется направить опору конвейера в секцию



- Введите требуемое количество в разделе .
- Расположите машину на требуемой длине, нажав на кнопку запуска.


b. Ручное управление с измерительным прибором

- Поместите измерительный прибор на профиль.
- После получения необходимого размера нажмите кнопку SET.
- И на измерительном приборе появляется кнопка со стрелкой.

- Положение машины автоматически отображается на



-  введите количество множителя.

- После резки он поступает на  деталь в зависимости от значения, записанного в числовой множитель детали.



с. Автоматический режим

- Откройте главную страницу сайта.


- Нажмите на кнопку  в появившемся экране.



- На экране, показанном выше, появляется.

- Рецепт отображается на экране с помощью кнопок  и . Как создать рецепт описано в разделе создание рецепта.

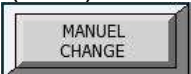
- После отображения рецепта на экране нажмите кнопку Пуск и установите машину в нужное место.

- После того как нужное количество кусочков будет разрезано, нажмите на кнопку  , чтобы перейти к следующему рецепту. Если задан автоматический переход между рецептами, то после завершения операции резки машина ждет заданного на экране времени и переходит к следующему рецепту, а затем позиционирует себя в требуемом месте

- Режим автоматического перехода устанавливается на странице калибровки следующим образом.
- Откройте главный экран.

- Нажмите на кнопку  на всплывающем экране

- Нажмите на кнопку оператора в  на всплывающем экране
- Введите пароль (1234).

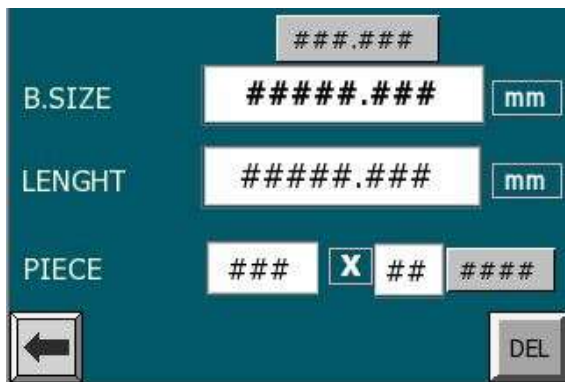
- Нажмите на  в появившемся экране. При нажатии кнопки переключение происходит автоматически.

- Введите требуемую длину в разделе  , аналогичном режиму ручного управления.

d. Ручная Нарезка

- Откройте главную страницу сайта.

- Нажмите на кнопку  в появившемся экране.



- На экране, показанном выше, появляется.
-
- Общая длина детали, установленной на конвейере, вводится в сечение



- Введите длину, которую нужно вырезать в разделе .
- Введите количество кусочков, которые будут разрезаны в разделе .
- Начните процесс резки, нажав на кнопку Пуск.
- Когда поступает сигнал "резка закончена", конвейер ждет некоторое время и снова продолжает подачу деталей.
- Этот процесс завершается либо тогда, когда все количество обрабатывается, либо когда детали заканчиваются.

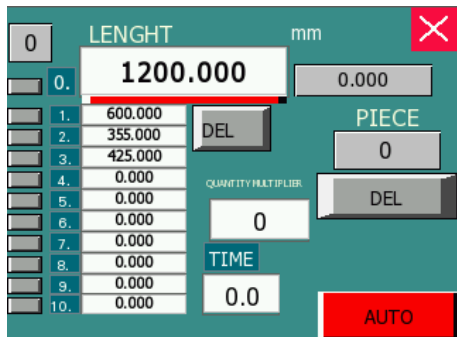
е. экран Wi-Fi

- Откройте главную страницу



- Нажимаем на  кнопку

- См. нижеприведенный экран.



- См. значения разреза на экране, полученные с помощью устройства измерения длины

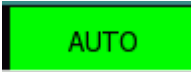



. Если вы нажмете на кнопку измерения Go, то остановка длины автоматически перейдет к требуемым размерам.


- Затем другие значения разреза, ожидающие в строке, могут быть отправлены


1.	0.000
----	-------

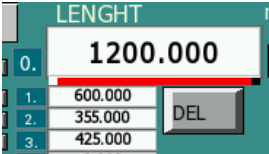
 соответственно. Вы можете сохранить 50 ПК значений отрезка в памяти стопа длины SKN 301. На экране можно увидеть 10 штук вырезанных значений. Остальные значения среза ждут в строке как невидимые.
- Во время операции резания значения среза на линии перемещаются вверх, когда одна из операций резания завершена.

-  если кнопка AUTO активирована, то остановка длины автоматически переходит к следующей операции. Если нет, то вы должны отправить его на следующую операцию резки вручную.

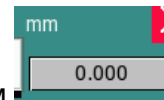
-  введите номер отрезанного куска.

-  введите количество multiplier.

-  эта кнопка позволяет сбросить количество отрезанных кусочков.

-  если вы нажмете эту кнопку в течение 3 секунд вы можете удалить вырезанные значения в строке
- | LENGHT | |
|--------|----------|
| 0. | 1200.000 |
| 1. | 600.000 |
| 2. | 355.000 |
| 3. | 425.000 |

- Вы можете видеть точное положение упора длины в дюймах или мм



TIME

1.0










- Введите время ожидания остановки длины перед переходом к следующей операции

7.5. Создание Рецепта

а. Создание Рецепта Вручную

- Откройте главную страницу сайта.
- Нажмите на кнопку  в появившемся экране.



- На экране, показанном выше, появляется.
- Количество рецептов, которые будут созданы, отображается на экране с помощью кнопок  и  (Пример 1)
- Имя рецепта вводится рядом с номером рецепта в виде  ### AAAAAAAAAA 
- Введите длину в сечении  #####.###  (пример 1000 мм).
- Введите требуемое количество в разделе  #####  (Пример 2 штуки).
- Нажмите на  после того, как вся необходимая информация будет предоставлена.
- Согласно приведенному выше примеру, в номере 1 создается запись, рецептурное название которой-профиль X, и которая требует разрезания на 2 куска длиной 1000 мм.
- Следуя упомянутой процедуре, можно создать не более 800 рецептов.

в. рецепт создания постоянного тока с помощью измерительного прибора

- Откройте главный экран.

- Нажмите на кнопку  в появившемся экране.




- На экране, показанном выше, появляется.
- Поместите измерительный прибор на профиль.
- Нажмите кнопку SET на беспроводном измерительном приборе AZ17.
- Измеренное значение автоматически сохраняется в соответствии с первым доступным рецептом.

7.6. Поддержка Транспортера Moving Вручную

- Откройте главную страницу сайта.

- Нажмите на кнопку на рисунке



- С помощью кнопок со стрелками , конвейерная опора перемещается в правом и левом направлениях вручную.

7.7. Калибровка Размеров Резания Конвейера

- Ослабьте шестигранные гайки на верхней части опоры конвейера, переместите опору в дальнее положение, а затем зафиксируйте гайки.
- Отправьте опору конвейера в любое положение (например, 500 мм)
- Совместите обрабатываемую деталь с опорой конвейера и разрежьте ее инструментом спереди.
- В случае если профиль длиннее 500 мм (например, на 2 мм длиннее)
- Откройте главный экран.

- Нажмите на кнопку  на всплывающем экране

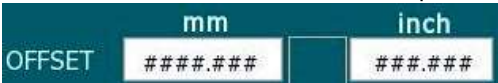


➤ Нажмите на кнопку оператора в  на всплывающем экране

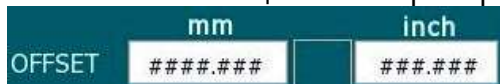
➤ Введите пароль (1234).


➤ Увеличьте значение смещения примерно на 2 мм в появившемся экране

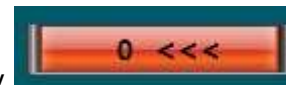


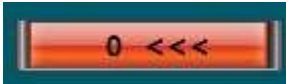
. Другими словами, если смещение равно 100 мм, то измените значение смещения на 102 мм.

➤ В том случае, если профиль короче 500 мм (например, на 2 мм короче), уменьшите значение смещения примерно на 2 мм в появившемся экране



. Другими словами, если смещение равно 100 мм, то отредактируйте значение смещения как 98 мм.



➤ Переместите устройство в исходное положение, нажав кнопку . Таким образом, настройки калибровки завершаются.

➤ Если машина работает в дюймах, то применяется та же процедура калибровки.

7.8. Селекция Блока (Mm / Inch)

➤ Откройте главную страницу сайта.

➤ Нажмите на кнопку  на всплывающем экране

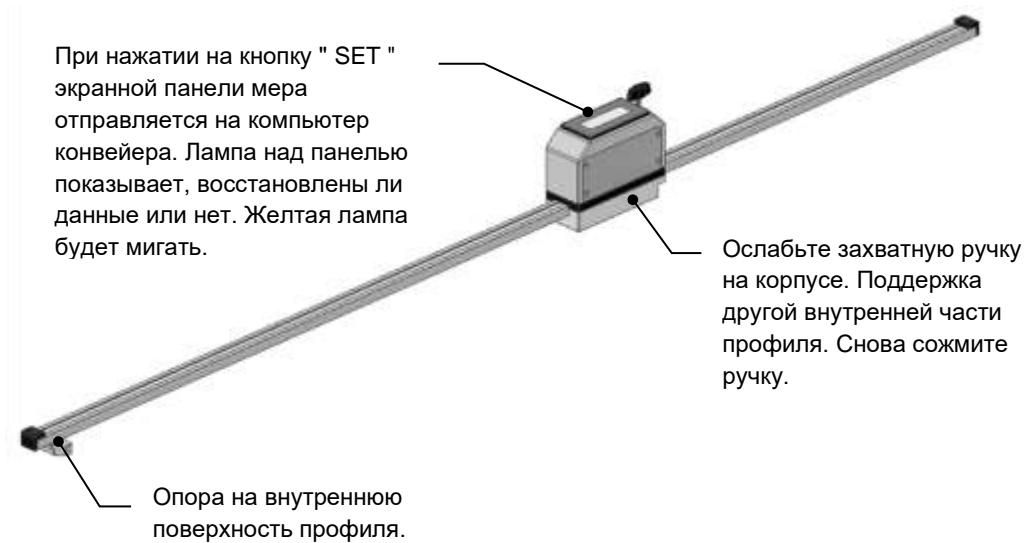
➤ Нажмите на кнопку оператора в  на всплывающем экране

➤ Введите пароль (1234).

➤ На отображаемом экране нажмите на кнопку , чтобы выбрать нужный блок.

7.9. измерительная аппаратура

- Измеренная с помощью измерительного прибора длина планки передается на конвейер СКН 301 по беспроводной связи. Приблизительный беспроводной рабочий диапазон составляет 100 м. измерительный аппарат вместе с конвейером является интеграционным стандартом accessry.



AZ 17E PARAMETER LIST



Parameter:	Description:	Default:	Y limit:
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,.,,3)	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 "m" (1 = active / 0 = not active)	111	
P08:	multiplication factor (0,001,.,,9,999)	1,000	
P09:	reference value (-9999999,9,.,,+,999999,9)	0,0	000160,0
P10:	tool offset 1 (-999999,9,.,,+,999999,9)	10,0	0,0
P11:	tool offset 2 (-999999,9,.,,+,999999,9)	20,0	0,0
P12:	tool offset 3 (-999999,9,.,,+,999999,9)	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.

7.10. Кнопки Az 17e на устройстве

- **"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.

7.11. Как отправить измерения от прибора (Az 17e) к машине

- 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.

7.12. 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”).

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 ° С до + 40 ° С**),
- 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