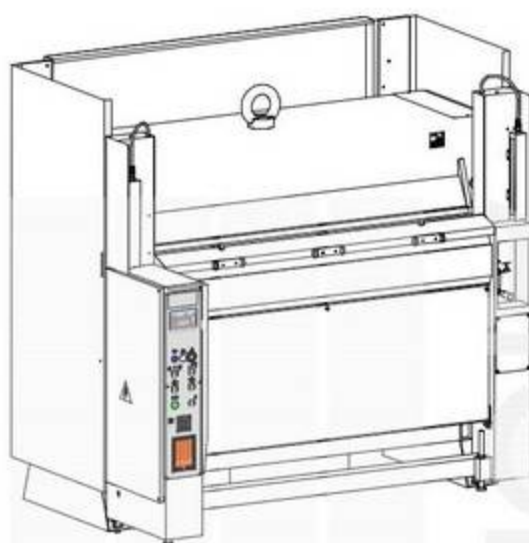




S3/1/2



atom

Пресс вырубочный с
с динамической кареткой

Инструкции по эксплуатации
и техническому обслуживанию

ATOM S.p.A. Via E.Morosini, 6 – 27029 - Vigevano

Tel. +39.0381.3021 – Fax +39.0381.344303 – www.atom.it – email: info.atom@atom.it

www.promelectroavtomat.ru



Содержание

Общая информация	9
1.1 Введение	9
1.2 Идентификация документов	9
1.3 Цель документа	9
1.4 Использование и защита инструкции	9
1.5 Предварительные предупреждения	11
2 Подготовка места	15
2.1 Основная информация	15
3 Транспортировка и месторасположение	21
3.1 Упаковка	21
3.2 Распаковка	24
3.3 Месторасположение машины	26
3.4 Установка амортизаторов	27
4 Описание машины	31
4.1 Основная информация	31
4.2 Важные элементы	32
4.3 Идентификация машины	35
4.4 Технические характеристики S 377/1 – S3110/1 – S3110/2L	36
4.5 Описание компонентов	37
5 Неподвижные упоры	41
5.1 Общая информация	41
5.2 Дополнительные компоненты	42
5.3 Регулировка неподвижных упоров	43
6 Механизм переключения опорной поверхности	49
6.1 Общая информация	49
6.2 Описание компонентов	51
6.3 Расположение и электроподключение	52
7 Автоматическое устройство подачи AL81-82	55
7.1 Общая информация	55
7.2 Технические характеристики	56
7.3 Описание компонентов	57
7.4 Устройства управления и контроля	58
7.5 Позиционирование материала	59
7.6 Электроподключение	61
7.7 Проверка вращения ролика	62
7.8 Регулировка давления верхнего ролика	65
7.9 Предохранительные устройства	67
8 Стандартное оборудование	71
8.1 Основная информация	71
9 Аксессуары и устройства	75
9.1 Общая информация	75
9.2 Желобчатая пластина	76
9.3 Верхняя режущая поверхность	76
9.4 Направляющие для поддержки штампа	77
9.5 Регулируемая опора для направляющих	79
9.6 Регулировка рулонодержателя	81
9.7 Рулонодержатели	82

10	Рулонодержатель группы PRM/ 1-2.	87
10.1	Общая информация.	87
10.2	Технические характеристики PRM 1-2.	92
10.3	Описание компонентов.	93
10.4	Транспортировка и управление.	94
10.5	Монтаж.	95
11	Рулонодержатель PRF 1400/1 1P.	103
11.1	Общая информация.	103
11.2	Технические характеристики PRF/1 1P.	107
11.3	Описание компонентов.	108
11.4	Транспортировка и монтаж.	109
11.5	Распаковка.	111
11.6	Монтаж и установка рулонодержателя.	112
12	Предохранительные устройства и система защиты.	125
12.1	Общая информация.	125
13	Предварительные операции.	135
13.1	Снятие ограничителя.	135
13.2	Заполнение гидравлическим маслом.	136
14	Монтаж компонентов (задний стол).	141
14.1	Монтаж заднего стола.	141
15	Монтаж компонентов (автоподача).	145
15.1	Общая информация.	145
15.2	Монтаж подающего устройства заднего стола.	146
15.3	Монтаж механизма подачи перемещаемого защитного ограждения.	148
16	Устройства управления и контроля.	153
16.1	Общая информация.	153
16.2	Панель управления.	155
16.3	Главный выключатель/размыкающий переключатель.	156
16.4	Кнопки запуска/остановки насоса -мотора.	157
16.5	Переключения включения/выключения осветительных ламп.	158
16.6	Переключатели для перемещения подающих роликов (дополнительно).	158
16.7	Цифровой дисплей.	159
17	Описание дисплея.	163
17.1	Световой дисплей.	163
17.2	Описание символов.	164
18	Подключение основного источника питания.	167
18.1	Электроподключение.	167
19	Первая операция машины.	171
19.1	Проверка направления вращения.	171
19.2	Включение машины.	172
19.3	Подъем балки.	173
20	Настройка параметров.	179
20.1	Общая информация.	179
20.2	Задержка стиснения и вырубки.	179
20.3	Время подъема балки.	180
20.4	Время переключения опорной поверхности(дополнительно).	181
20.5	Время паузы.	181
20.6	Настройка количества деталей.	181
20.7	Минимальный подъем.	182
20.8	Время ожидания подъема.	182

21	Сообщения об управлении и ошибках	185
21.1	Описание дополнительных сообщений	185
22	Откачка воздуха	189
22.1	Гидравлическая система откачки воздуха	189
23	Использование машины	193
23.1	Общая информация	193
23.2	Позиционирование режущей опоры	194
23.3	Рабочий цикл	195
23.4	Рабочий режим "FTC Start"	199
23.5	Выбор языка	203
24	Регулировка резания	207
24.1	Общая информация	207
24.2	Настройка концевого выключателя через систему преобразователей сигналов	208
24.3	Настройка концевого выключателя через электроконтакт	210
25	Остаточные риски	215
25.1	Общая информация	215
25.2	Механические риски	215
25.3	Опасность поражения электрическим током	216
26	Уровень шума	219
26.1	Общая информация	219
27	Техническое обслуживание	223
27.1	Общая информация	223
27.2	Обычное техобслуживание	224
28	Рекомендуемые запасные части	229
28.1	Общая информация	229
29	Заказ запасных частей	233
29.1	Общая информация	233



Общая информация



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Общая информация

1.1 Введение

Данная инструкция является пособием для изучения машины и правильного ее использования. Прежде всего, перед использованием машины, следует внимательно прочитать инструкцию. Инструкция по эксплуатации составлена производителем ATOM S.p.A. и является неотъемлемой частью поставляемого оборудования. Каждая машина продается с сопроводительной инструкцией. Пользователь несет ответственность за инструкцию на весь срок службы машины и уничтожить ее может только при демонтаже машины.

ATOM S.p.A. не несет ответственность за потерю данной инструкции или любых изменений, совер-



электронные системы физическим и юридическим лицам без одобрения и регистрации.

1.3 Цель документа

Цель настоящего руководства - предоставить пользователю информацию правильного использования машины и обеспечить безопасность оператора во время использования машины.

По этой причине мы просим пользователя:

- сделать этот документ доступным на рабочем месте и показать его всем операторам,
- передайте руководство на машину, если она впоследствии будет продана.

1.4 Использование и защита инструкции

Данное руководство предназначено для Пользователя машины, персонала, ответственного за перемещение, установку, использование, техническое обслуживание и демонтаж машины.

В инструкции указано использование машины, для которого она была спроектирована с учетом ее технических характеристик. Она содержит инструкции по ее перемещению, правильной и безопасной установке, сборке, настройке и использования. Она предоставляет информацию об обслуживании, упрощает заказы запасных частей и указывает на любые дополнительные риски: Она должна быть доступна для постоянного консультирования, т.к. содержит информацию о следующем: - правильное использование машины;

- место работы оператора;
- если говорить о самой инструкции:
 - запуск машины;
 - использование;
 - транспортировка;
 - монтаж;

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- неопытного использования;
- превышения пределов производительности;
- чрезмерное механическое и / или электрическое и пневматическое напряжение;
- использование в неоптимальных условиях, описанных в пункте 5.

Данное руководство является неотъемлемой частью машины и должно храниться в хорошем состоянии до тех пор, пока машина не будет демонтирована.

Руководство должно храниться в сухом, безопасном месте вдали от солнечного света и всегда должно быть доступно рядом с машиной для консультации.

1.5 Предварительные предупреждения

- Все регулировки, техническое обслуживание и замены, которые описаны в этом руководстве, должны выполняться квалифицированным специалистом.
- Для всех настроек, технического обслуживания и замены, не описанных в этом руководстве, обратитесь к квалифицированному специалисту или розничному продавцу.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

2 Подготовка места

2.1 Общая информация

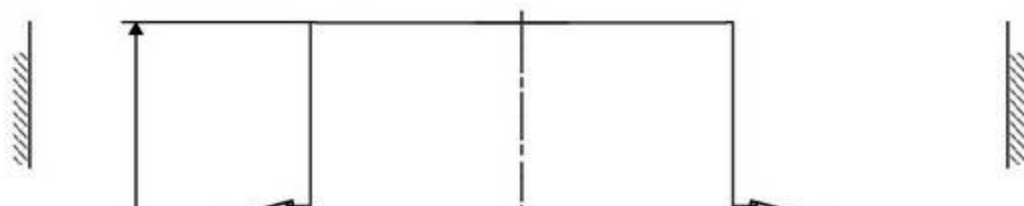
Внимание: - Машина должна быть установлена в окружающей среде, где уровень температуры и влажности обеспечивают хорошее условие работы оператора, чтобы снизить возможную усталость до минимума и позволить оператору работать в безопасных условиях.

Наши прессы не обязательно закреплять к полу, поскольку оснащены четырьмя амортизаторами, поставляемыми вместе с машиной.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Покупатель должен обеспечить подходящий электрический и пневматический источник. На приведенном ниже рисунке показаны общие размеры и минимальное боковое расстояние, необходимое для обслуживания или сервисных работ. Минимальное переднее и заднее расстояния для загрузки / разгрузки зависит от типа производства.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Чтобы выбрать нужное место для размещения машины, помимо ее габаритных размеров, важно учитывать расстояние между ее ногами, а также статическую и динамическую нагрузку. В приведенной ниже таблице мы указали значение центральных нагрузок, по отношению к каждой опорной точке.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

3 Транспортировка и месторасположение

3.1 Упаковка

Машина перевозиться на поддоне и обертывается целлофаном или упаковывается в коробку или деревянный ящик, или без упаковки. В случае, если машина большого размера, ее компоненты упаковываются по отдельности.



магниты и электромагниты и т. д.

Использование таких устройств должно соответствовать требованиям, предъявляемым изготовителем.

Их вес должен быть добавлен к весу груза, подлежащего подъему, чтобы определить правильную мощность используемой подъемной системы.

Не допускаются следующие подъемные устройства:

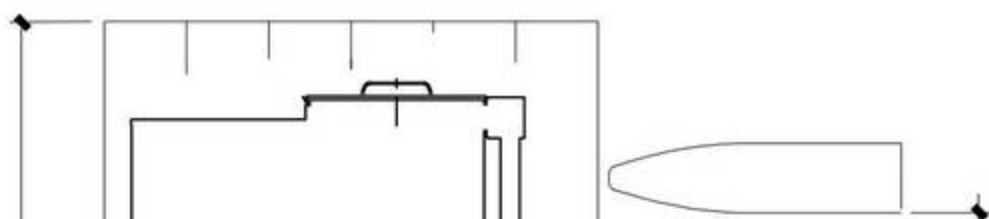
- все устройства, характеристики функционирования которых могут вызывать динамические напряжения выше, чем допущенные к подъемной системе.
- Например, не допускаются все подъемные устройства, которые допускают немедленное освобождение груза и могут привести к случайным или дополнительным перегрузкам, ограничивающим позиционирование свободной нагрузки.

Транспортные операции и позиционирование сверху должны выполняться квалифицированным персоналом согласно следующим правилам:

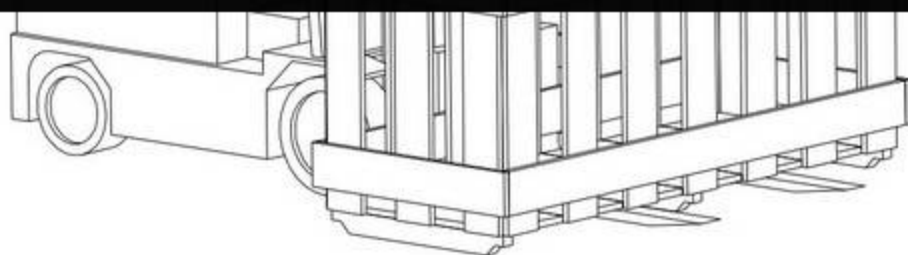
- a) убедитесь, что подъемный крюк не изношен, не поврежден или не безопасен (без пружинного замка);
- b) проверьте, подходят ли для машины веревки, цепи и т. д. и проверьте их эффективность; в частности, имеются ли они разрывы, раздавливание, сломанные канатики или несмазанные детали
- c) убедитесь, что подъемная группа центрирована перед перемещением груза;
- d) безопасно закрепите снасти или цепи на подъемном крюке; затем медленно их натягивайте;
- e) убедитесь, что во время перемещения (подъем, транспортировка, перемещение) груз не встречает никаких препятствий;
- f) избегайте слишком быстрых команд;
- g) медленно приближайте, позиционируйте, перемещайте или скользите

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

При подъеме с помощью снастей или цепей, удерживайте упаковку так, как показано ниже на рисунке. Если машина перемещается с помощью вилочного погрузчика, важно соблюдать минимальное боковое расстояние между вилками, равное $1/3$ общей ширины опоры, чтобы избежать опасного наклона во время транспортировки.

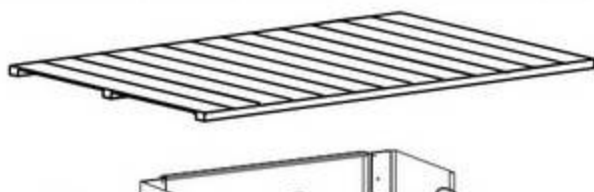


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



3.2 Распаковка

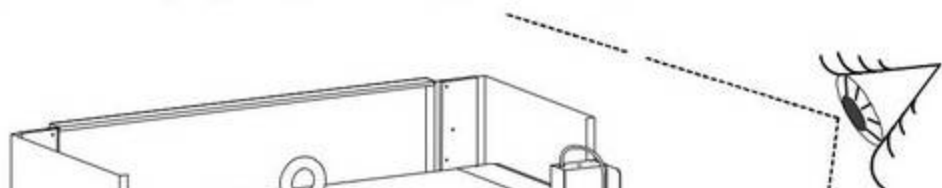
В случае, если машина поставляется в коробке или на поддоне с возможным термоотталкивающим защитным целлофаном, сначала удалите упаковку и / или возможную крышку.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

После удаления упаковки проверьте, имеются ли недостающие или поврежденные детали, относящиеся к изображению в главе «ОПИСАНИЕ МАШИНЫ», параграф «Описание компонентов» и к главе, касающуюся стандартного оборудования.

В случае отсутствия или повреждения деталей немедленно сообщите об этом изготовителю.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

3.3 Месторасположение машины

На верхней части машины имеется специальный болт с ушком с соответствующей емкостью, круглого типа в форме глаза, который может использоваться для транспортировки и определения местоположения.

Примечание. - Переместите машину через рым-болт, следя за тем, чтобы ее медленно поднимать / опускать.



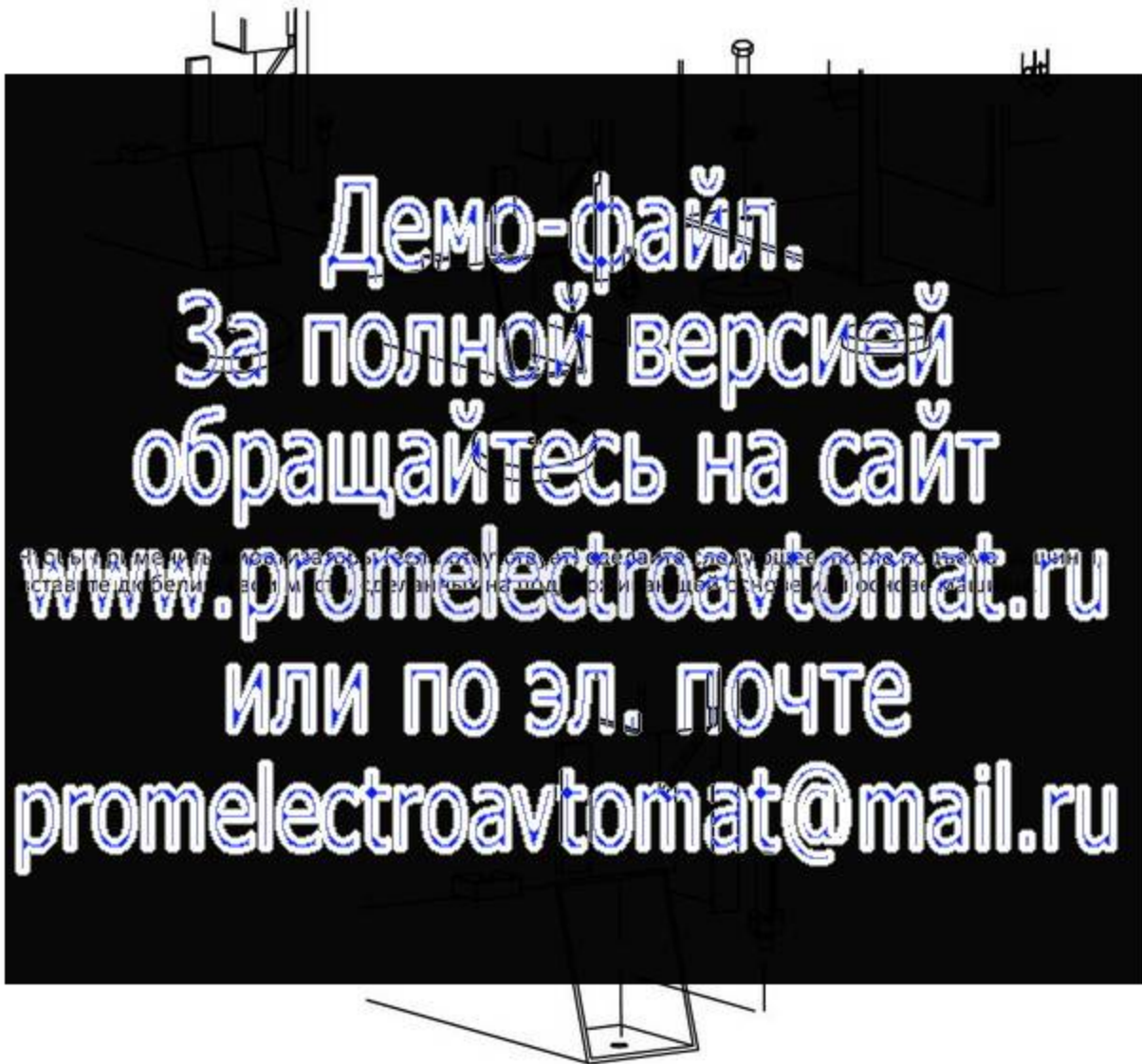
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

26	17,0	29,4	24,1	17,0	44,2	36,1	25,5	58,9	48,1	34,0
32	25,	43,3	35,4	25,0	65,0	53,1	37,5	86,6	70,7	50,0

3.4 Установка амортизаторов

Как уже упоминалось выше, наши максимально интенсивные вырубочные прессы не нужно специально закреплять к полу, поскольку они оснащены четырьмя амортизаторами. Обычно они прикреплены к базовой опоре машины, если она присутствует, или непосредственно к основанию с помощью шестигранной головки винта.

В некоторых версиях машины амортизаторы имеют регулировочные штифты, используемые для выравнивания машины.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Расположите четыре амортизатора, а затем медленно опустите машину так, чтобы ранее установленные дюбели центрировали амортизаторы, обратите при этом внимание, что ни одна рука или нога не должна находиться под основанием машины.

Теперь установите уровень машины с помощью регулировочных штифтов.

Также отрегулируйте штурвальную колонку с помощью двух винтов, расположенных в нижней части.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Описание машины

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

4 Описание машины

4.1 Общая информация

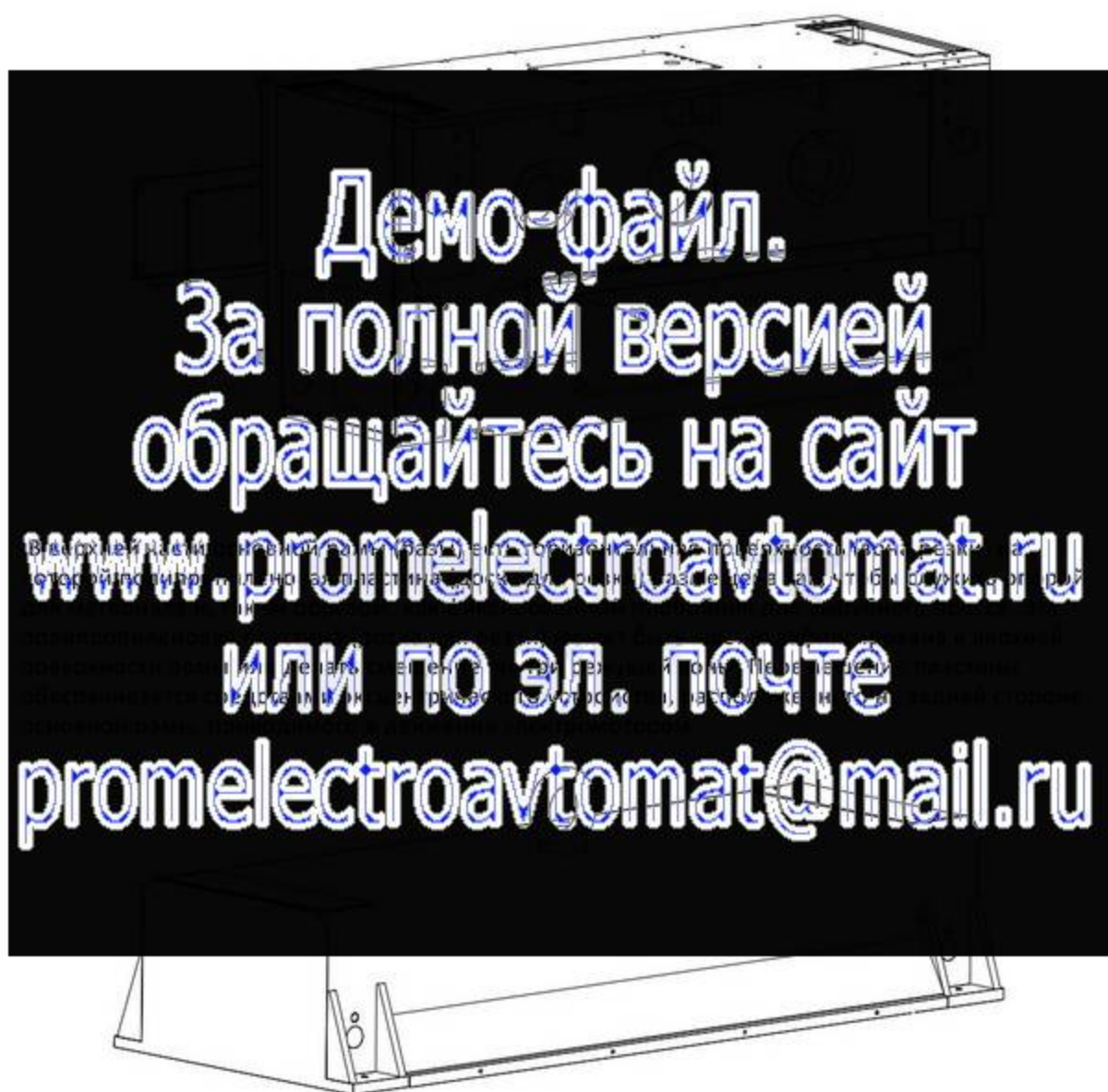
Спроектированная с использованием самой сложной системой автоматизированного проектирования СА-ПР, изготовленная с использованием сложных роботизированных рабочих центров, ряд траверсных вырубочных прессов S3 .. представляет собой высокопроизводительную систему для промышленного применения. Технологические решения, которые были приняты для этой линии, делают эти прессы намного превосходящими любое стандартное оборудование на современном рынке, как по качеству работы, так и по производительности. Вместо традиционного решения используется специальный кинематический механизм АТОМ с одним гидравлическим цилиндром. Эта техника базируется на одном высокоскоростном центральном поршне, который обеспечивает механически безупречное параллельное вырезание поверхности, более высокое единообразие в распределении давления, и более быстрые циклы резки, чем те, которые широко представлены на стандартных прессах. Обширный ряд систем подачи, плюс различные приспособления, делают эту систему универсальной, способной обрабатывать материалы с различными свойствами, а также различные типы заготовок.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Модель	Версия	Неподвижный упор	Переключатель	Неподвижный упор + переключатель
S377/1 1600 x 800	AL81	•	•	•
	AL81/1	•	•	•
S3110/1 1600 X 1050	AL81	•	•	•
	AL81/1	•	•	•
S3110/2L 2000 x 1320	AL82	•	•	•
	AL82/1	•	•	•

4.2 Важные элементы

Машина построена на основной стальной электросваренной раме (базе). Внутри рамы, в более низкой части, находится гидравлическая центральная станция машины, компоненты гидравлической схемы и цилиндр гидравлического давления, которые производят движение “подвижной балки” (движение штампа вырубного прессы). Центральная гидравлическая станция оборудована одним насосом привода, запускаемым электромотором, смонтированным параллельно с насосом и выступающим с одной стороны основной рамы.

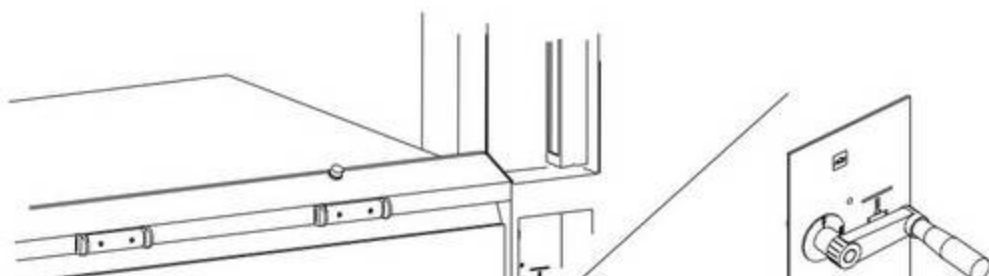


В верхней части закройного пресса над столом для резки есть подвижная балка (подвижный пробойник), сваренный из стали. Подвижная балка состоит из portalной структуры со стойками, двигающимися в двух вертикальных пазах, помещенных в две боковые стороны главной рамы. Спуск и, следовательно, подъем подвижной балки выполняется посредством центрального давления гидравлического цилиндра, который перемещает механические рычаги, связанные с подвижной балкой. Рабочие штампы могут быть размещены на столе для резки вручную оператором, или могут быть жестко зафиксированы на нижней поверхности подвижной балки при использовании подходящих крепежей. На передней стороне основной рамы есть решетка, установленная вертикально, которая состоит из двух параллельных стоек, на которых установлен фотоэлемент безопасности, и из двух продольных переключателей для связи.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Всегда на передней решетке, внутри правой стойки, есть устройство для регулировки резания.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

4.3 Идентификация машины

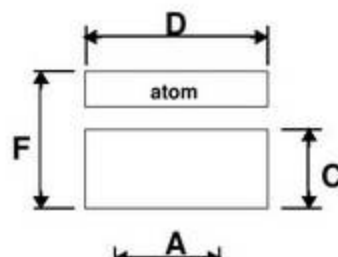
Для идентификации машины обратитесь к идентификационной табличке 98/37 / CEE, расположенной на подвижной балке. Основной базой данных является серийный номер, присвоенный каждой машине.

Последовательный номер машины можно прочесть на табличке машины, а также на лицевой стороне подвижной балки.



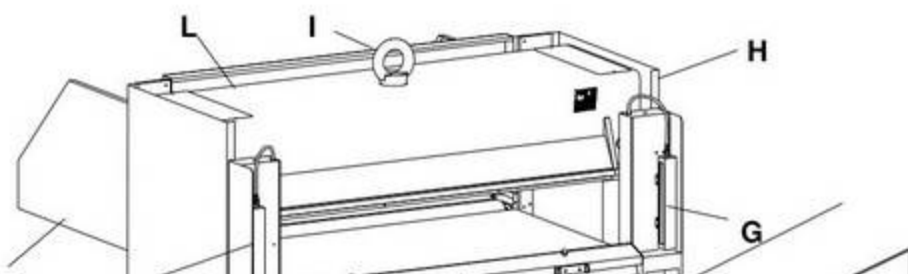
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

4.4 Технические характеристики S 377/1 – S3110/1 – S3110/2L



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

4.5 Описание компонентов



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Неподвижные упоры

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5 Неподвижные упоры

5.1 Общая информация.

Этот тип траверсного прессы оснащен неподвижными упорами, установленными на четырех углах основания и состоящих из пяти частей: подвижной круглой гайки, резьбовой направляющей, блока с круглой гайкой и двух противоположных пластин.

Вторая противоположная пластина устанавливается при использовании штампа определенной высоты для сброса механического контакта между пластиной и подвижной круглой гайкой. Группа, образованная неподвижными + подвижными круглыми гайками + блоком, установленным на основании, а противоположная пластина установлена на подвижной балке с помощью резьбового стержня.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

позволяют сделать ровный и точный надрез, предохраняя ремень от глубоких порезов, тем самым увеличивая его срок эксплуатации.

5.2 Дополнительные компоненты

Установка неподвижных упоров включает в себя добавление других механических и электромеханических компонентов, которые необходимы для обеспечения безопасных условий, установленными действующими правилами для такого вида машин. Как уже было сказано, неподвижные упоры установлены на четырех углах основания, поэтому для того, чтобы получить к ним доступ, необходимо открыть боковые защитные ограждения. Таким образом, чтобы вышеуказанные правила безопасности выполнялись, на левой и правой стороне основания установлен электромеханический предохранительный элемент. Если один или оба предохранителя боковой защиты открыты, это предохранительное устройство останавливает рабочий цикл, приводя машину в безопасные условия.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5.3 Регулировка неподвижных упоров

Перед тем как выбрать настройку концевого выключателя, необходимо выполнить настройку неподвижных упоров. После поворота рукоятки на «0» (ноль), нажмите синхронизированную панель управления элементами, чтобы опустить балку.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Обычно машина поставляется с неподвижными упорами в низком положении. Поверните их против часовой стрелки до тех пор, пока они не соприкоснутся с подвижной балкой, а затем поверните их по часовой стрелке на $3/4$ углубления. Каждое вращение углубления (по часовой стрелке и против часовой стрелки) соответствует линейному перемещению балки вверх или вниз, равному 0,1 мм.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Одновременно нажмите синхронизированные регулировочные штанги для выполнения одного такта, а затем проверьте, имеет ли при заданной силе резания, а также при регулировке неподвижных упоров положительный результат.

Если нет, перед увеличением давления резания необходимо произвести новую регулировку неподвижных упоров, так как неподвижные упоры, при ограничении проникновения, аннулируют любое возможное повышение давления.

Избегайте чрезмерных изменений неподвижных упоров между двумя настройками. Повторите еще раз тест на резание и проверьте, есть ли у вас желаемый результат.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Механизм переключения опорной поверхности

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6 Механизм переключения опорной поверхности

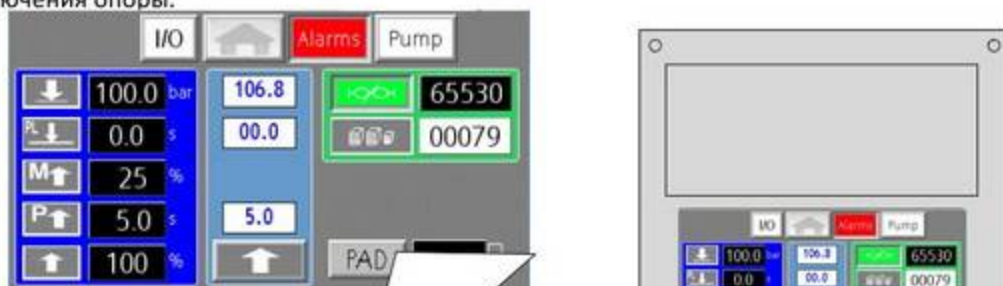
6.1 Общая информация

Механизм переключения опорной поверхности детально отображен при резке с помощью штампов, закрепленных на подвижной балке, в противном случае, вы всегда будете резать в одной и той же точке опорной поверхности. Чтобы устранить эту проблему, зафиксированная опорная поверхность заменяется механизмом переключения опорной поверхности (поставляется по требованию). Переключение опоры осуществляется с помощью электродвигателя, действующего на два редуктора, где закреплен эксцентриковый шарнир.

Два сквозных отверстия просверливаются на опорной поверхности, где должны быть вставлены

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Одна кнопка, расположенная на дисплее, используется для активации / деактивации переключения опоры.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6.2 Описание компонентов

На приведенном ниже рисунке показаны компоненты механизма переключения опорной поверхности.



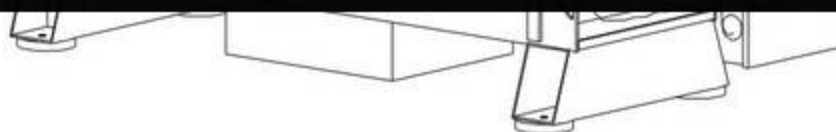
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6.3 Местоположение и электроподключение

Группа механизма переключения опорной поверхности расположена в задней части основания и фиксируется через четыре отверстия, выполненных на поверхности резания.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7 Автоматический подающий механизм AL81-82

7.1 Общая информация

Эта система подачи используется, главным образом, при резке материала в рулонах или в нескольких слоях. Подающая группа в основном состоит из неподвижного моторизованного нижнего ролика и подвижного верхнего ролика, который используется для блокировки материала на нижнем ролике. На задней части машины оператор открывает рулоны и вставляет материал.

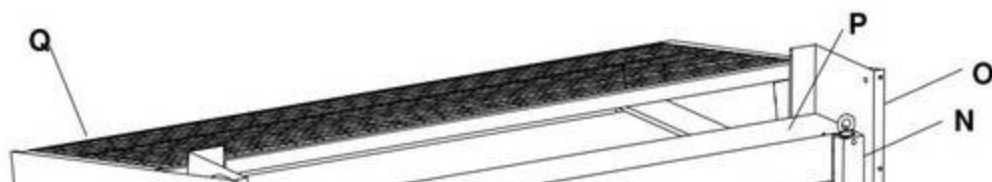
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7.2 Технические характеристики



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7.3 Описание компонентов



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7.4 Устройство управления

На панели управления машины есть два переключателя, которые активны (электрически подключены), когда на машине установлена автоматическая подача.

При использовании переключателя, оператор может управлять подачей и поддержкой материала или открыванием / закрытием подающего ролика.

На приведенном ниже рисунке показаны два переключателя, используемых для автоматического подачи.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

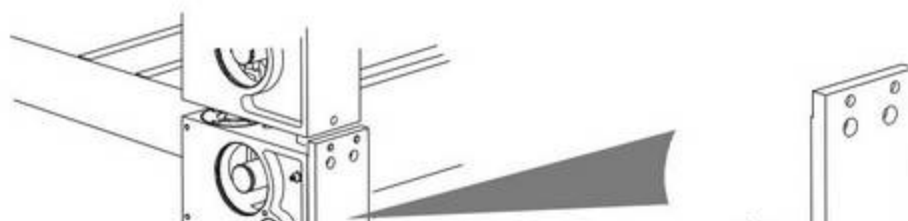
7.5 Позиционирование материала

Для установки устройства автоматической подачи используйте две поддерживающие пластины заднего стола, которые необходимо снять заранее.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

На передней стороне подающего устройства пластина устанавливается на каждую нижнюю несущую коробку и используется для фиксации подающего устройства к машине.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7.6 Электроподключение

Автоматическое подающее устройство электрически соединено с машиной с помощью кабеля, идущего от электрощитка, расположенного под нижним фиксированным роликом. Этот кабель должен быть подключен к распределительной коробке, расположенной внутри коробки электрооборудования, на передней раме управления.

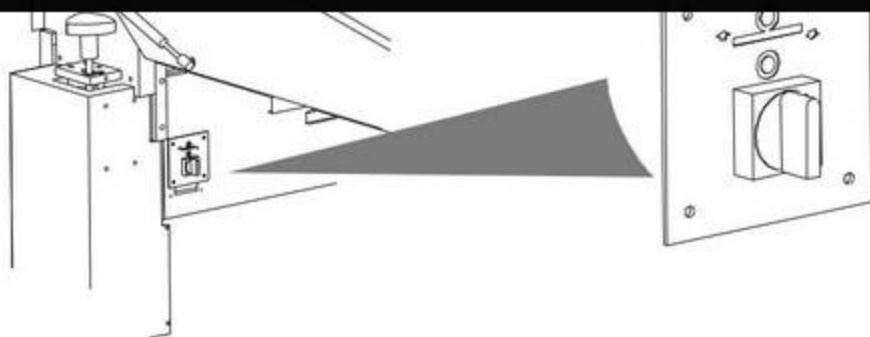
Чтобы добраться до распределительной коробки, кабель проходит через отверстие, выполненное на задней стороне основания машины, и выходит из другого отверстия на передней стороне; он поступает затем в отверстие, выполненное на задней стороне рамы управления, и достигает коробки электрического оборудования.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Автоматическое подающее устройство поставляется вместе с педалью управления для дистанционного управления вращением ролика. Эта педаль подключена к распределительной коробке, расположенной внутри электрического щитка.

На внутренней стороне левой рамы управления имеется резьбовое отверстие, используемое для крепления проволоочной обвязки соединительного провода педали. Для подключения проводов к распределительной коробке см. Прилагаемую электрическую проводку.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Повернув переключатель против часовой стрелки, вы закроете ролики, и наоборот, откроете их. Проверьте правильность функционирования роликов, повернув их в обе стороны переключателей.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Помимо открытия и закрытия также необходимо проверить правильность вращения роликов, относящихся к подаче и изъятию материала. Используйте закрытый переключатель для открытия, поворачивая его по часовой стрелке или против часовой стрелки для подачи и перемещения материала.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Во время вращения может быть замечено неправильное перемещение роликов, вызванное противоположным вращением моторов. Если оба мотора вращаются в неправильном направлении, необходимо изменить соединение, действуя на провода подающего кабеля, подключенного к распределительной коробке.
Если только один двигатель поворачивается неверно, замените проводное соединение.

7.8 Регулировка давления верхнего ролика

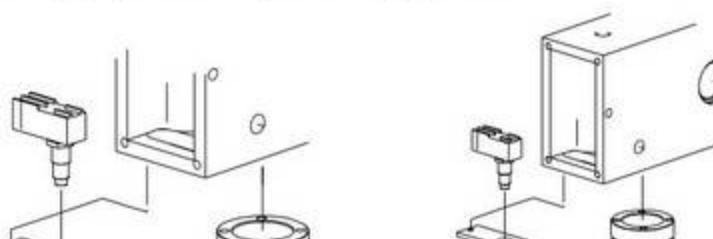
Двойная коробка установлена с левой стороны подающего устройства, где есть рукоятка, используемая для регулировки давления верхнего ролика на материал.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Микрореле расположен в нижней части коробки и используется для ограничения давления верхнего ролика.

На втулке держателя мотора есть дюбель, который действует на микропереключатель. Он останавливает мотор, когда давление, оказываемое верхним роликом на материал, превышает контрастное давление предварительно заряженной пружины.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7.9 Безопасные устройства

Для соответствия действующим правилам безопасности, помимо стандартных защитных ограждений, автоматическое подающее устройство также оснащено столом и подвижным ограждением, в котором установлен микропереключатель.

В случае добровольного или случайного открытия защитного ограждения, микропереключатель останавливает цикл обработки резания и переводит машину в безопасное положение.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

8 Стандартное оснащение

8.1 Общая информация

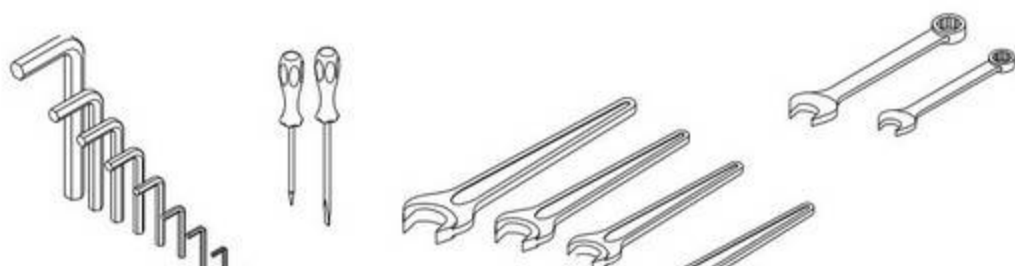
Машина поставляется с определенным стандартным оснащением, включая: баки гидравлического масла.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Набор гаечных ключей.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

9 Аксессуары и устройства

9.1 Общая информация

Для оптимизации производственного цикла или для конкретных заданий машина может быть оснащена рядом аксессуаров и приспособлений, поставляемых по требованию. В приведенной ниже таблице представлены стандартные модели с имеющимися аксессуарами.

Модель	S377 / S3110					
	/1			/2L		
Версия	STD	AI81	AI81/1	STD	AI82	AI82/1

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

9.2 Пластины с желобками

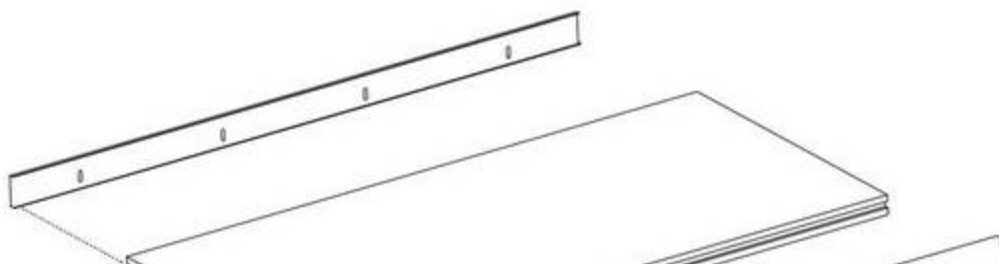
Как показано в предыдущем списке, пластины с желобками доступны для всех версий каждой модели. Они устанавливаются для замены стандартных пластин, поставляемых вместе с машиной, чтобы справиться с искривлениями, вызванными непрерывным износом пластин, подвергающихся во время рабочего цикла. После длительных периодов времени искривление может спровоцировать разрушение крепежных винтов пластины внутри режущей поверхности балки, что приводит к дорогостоящим повреждениям.

Чтобы избежать этой проблемы, желобки были разрезаны на область, которая контактирует с вырубным штампом, чтобы обеспечить эластичность, необходимую для поглощения всех искривлений во время рабочих циклов.

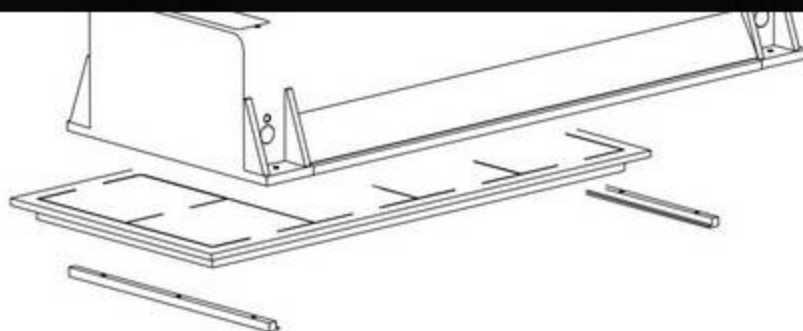
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

пресса. Помимо режущей опорной поверхности поставляется дополнительная опорная поверхность. На передней и задней части была сделана канавка для вставки двух опорных стержней L с прорезями для фиксации опорной поверхности к балке.

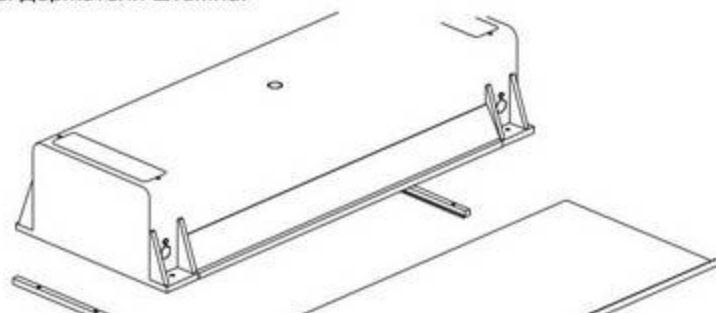
На передней и задней части была сделана канавка для вставки двух опорных L-образных стержней с прорезями для фиксации опорной поверхности к балке.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Существует также своего рода направляющая в форменной пластине, подходящая для опоры держателя штампа.



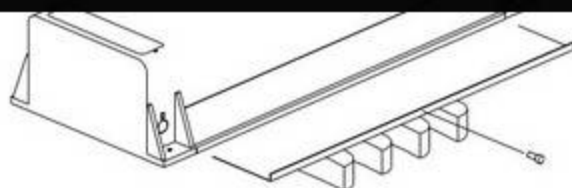
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



9.5 Регулируемая опора для направляющих

Вместо направляющих, закрепленных непосредственно на подвижной балке, используемой для поддержки опоры американского держателя штампа, по требованию возможно установить регулируемую группу опорных направляющих для держателей штампов. Эта группа состоит из двух зубчатых ремней, расположенных на передней и задней сторонах подвижной балки. Эти ремни вращаются благодаря четырем зубчатым шкивам, закрепленным на двух боковых подвижных валах, выходящих из двух продольных сторон подвижной балки.

На ремнях закреплены две опоры, которые используются для фиксации двух боковых направляющих, в которые должна быть вставлена опора штампа. Вращая один из двух боковых валов с помощью подходящего гаечного ключа, можно одновременно подойти или отодвинуть обе передние и заднюю

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Как и для фиксирующих направляющих, вместе с этой группой поставляется также блокирующая система с пружиной, регулируемой по вертикали, установленная на передней стороне подвижной балки, с целью устранения любого возможного центрального изгиба опоры штампа и одновременной остановки опоры штампа, предотвращая его передние движения во время цикла резания.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



9.6 Регулировка рулонодержателя

Регулировочное устройство рулонодержателя правильно выравнивает и устойчиво соединяет вертикальный блок рулонодержателя с машиной.

Это устройство состоит из поддерживающей трубки, которая крепится с помощью крепежных винтов на задней стороне стола для поддержки материала, размещенного на задней части машины.

На обоих концах трубки закреплены фиксированные опоры. На них установлен пневматический цилиндр, чтобы зафиксировать рулонодержатель на регулировочном блоке.

Чтобы выполнить регулировку рулонодержателя, на стержнях пневматического цилиндра установлены соответствующие штифты. Эти штифты должны быть установлены внутри отверстий с

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

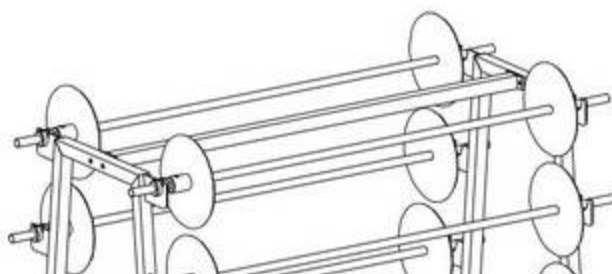
9.7 Рулонодержатель

Этот аксессуар незаменим при резке материала в рулонах (простой или сдвоенный).

Сейчас производятся три вида рулонных держателей. Они идентифицируются по кодам PR 65, PRM и PRF. Это оборудование обычно поставляется с машинами, оснащенными автоматической системой подачи «AL81 - AL82 и AL81 / 1 - AL82 / 1». Однако некоторые из этих рулонных держателей также могут поставляться с ручными машинами. Модель с кодом PR 65 была выпущена довольно давно и построена в соответствии с критериями максимальной экономии и простоты. В соответствии с моделью этот тип рулонного держателя характеризуется фиксированной горизонтальной структурой, на которой вы можете установить четыре, восемь, двенадцать, шестнадцать или двадцать рулонов.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Альтернативу традиционному держателю рулона есть модель PRM 1 - 2/10 новой конструкции.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Серия «PRF» относится к фиксируемому держателю рулона с единственным положением, на котором установлено устройство для управления поворотом рулона. Как вы уже видели в таблице в начале этой главы аксессуаров и оснащения, этот тип рулонных держателей доступен только в версиях, оснащенных стандартной автоматической подачей и запрограммированным шагом. На этом роликовом держателе вы можете установить рулоны максимальной высоты 1450 мм и максимальным диаметром 1000 мм. Наконец, максимальный вес рулонов не должен превышать 500 кг.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

10 Группа рулонодержателей PRM/ 1-2

10.1 Общая информация

Особым образом рекомендуется использовать блок рулонодержателя «PRM», когда вам нужно вырезать материалы в соединенных рулонах.

Ролики новой конструкции прочны, устойчивы, удобны, точны и производительны. Для повышения производительности мы рекомендуем использовать два рулонных держателя для каждой машины, чтобы обеспечить непрерывность цикла резания.

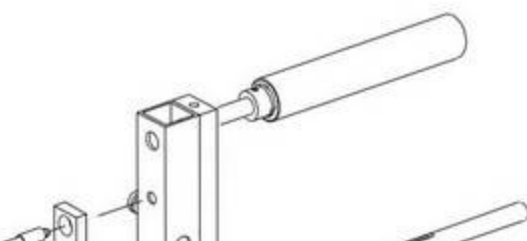
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Устройство позиционирования и выравнивания, называемое регулировочным блоком, доступно вместе с этим типом держателя рулона, установленным на заднем столе и состоящим из пневматической группы, на которой расположен двухпозиционный ручной переключатель для привода двух противоположных цилиндров, на стержне которого опора крепится к анкеру и выравнивает держатель рулона с машиной.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Диск с эксцентриком, приводимый вручную с помощью махового колеса с верхним и нижним позиционированием муфты, действует на скользящую опору подвижного рулона.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

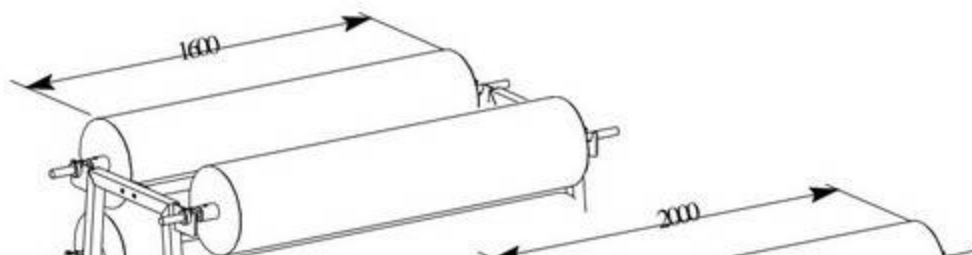
Рулоны поддерживаются электросварной стальной конструкцией, состоящей из двух боковых выступов,, соединенных с помощью трех поперечных балок. На выступах свариваются несколько формовочных пластин. Они должны использоваться в качестве места для рулонных опорных стержней.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Имеются две версии держателя рулона, основанные на одной и той же модели: первая для рулонов размером 1600 мм, а вторая - для рулонов 2000 мм.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



10.2 Технические характеристики PRM 1-2



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

10.3 Описание компонентов

Ниже приведены компоненты, относящиеся к держателю рулона, включая центрирующее устройство.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

10.4 Транспортировка и уход

При транспортировке группа держателей рулонов демонтирована и упаковывана вместе с машиной. Если она поставляется отдельно, то закрепляется на поддоне и оборачивается целлофаном или упаковывается в деревянный ящик или футляр. Для подъема и перемещения используйте подходящие средства.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



10.5 Сборка

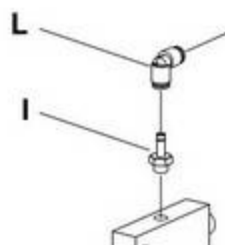
При получении, проверьте, что поставленные компоненты соответствуют изображенным на рисунке ниже. Крепежные винты компонентов вставлены в их места.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

E | Опорный брус, связывающий выступы

Также проверьте компоненты центрирующего устройства, если они поставляются отдельно.



A

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

После проверки компонентов соберите группу держателей рулонов. Соедините выступы с помощью продольных брусьев

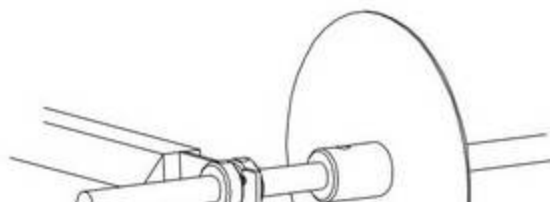


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



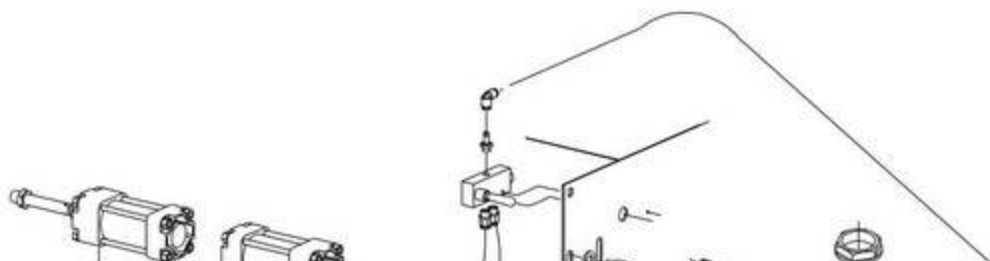
Вставьте два центрирующих диска на каждый стержень и отцентрируйте их на подходящих опорах, сделанных на выступях.

На стержнях имеются две круглые гайки, которые используются для их выравнивания, последняя из них с направляющей материала, установленной на заднем столе машины.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Соберите пневматическую группу, соединив цилиндры с помощью труб, а затем, подключив их к пневматической группе машины. Для подключения смотрите прилагаемый чертеж.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

11 Держатель рулона PRF 1400/1 1P

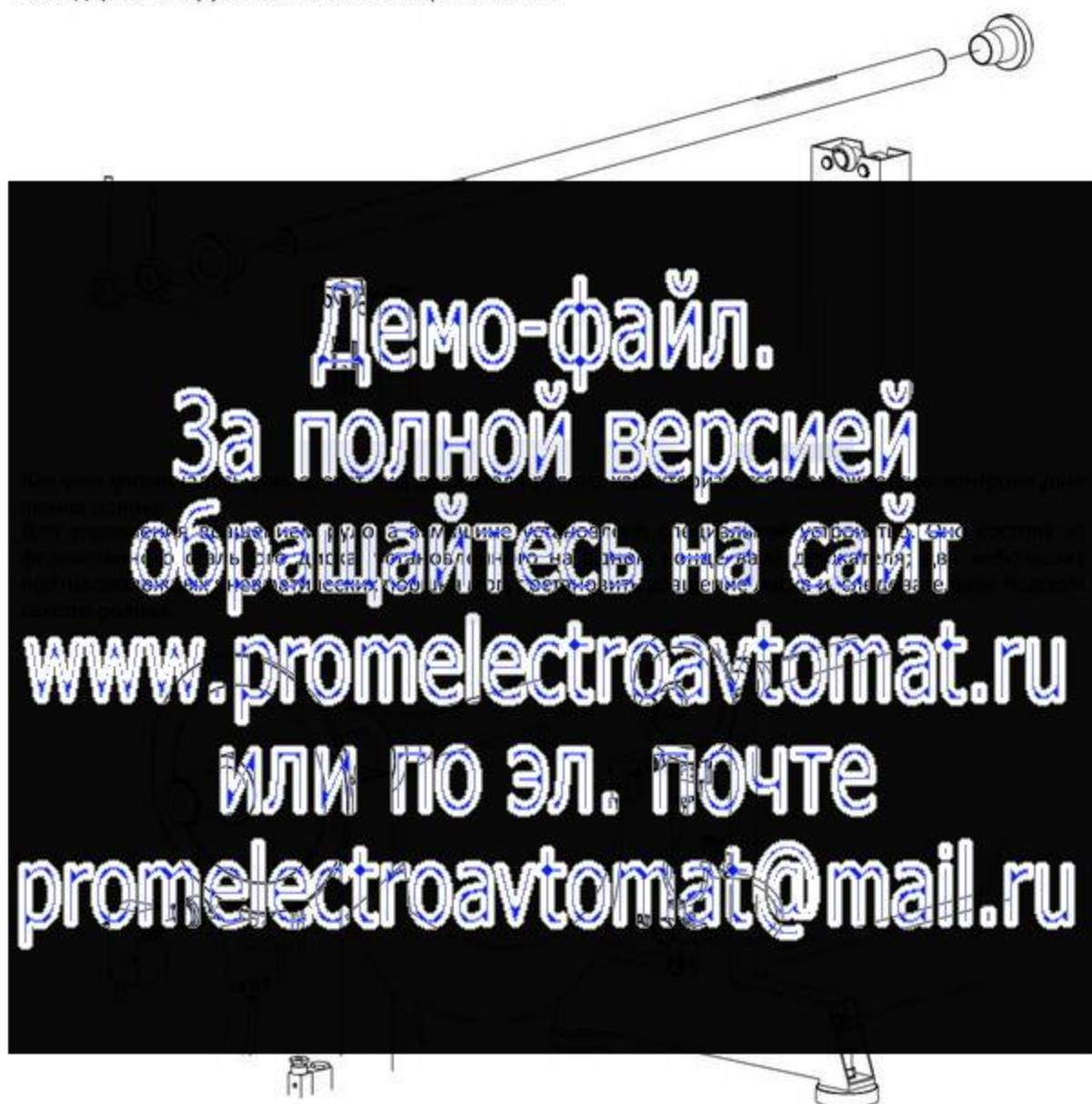
11.1 Общая информация

Как мы уже упоминали ранее, использование такого типа рулонных держателей особенно рекомендуется для поддержки одиночных рулонов большого размера и большого веса. На этом держателе вы можете установить рулоны высотой от 1000 мм до 1450 мм и максимальным диаметром 1000 мм. В любом случае максимальный вес рулона для этого держателя рулона не должен превышать 500 кг, независимо от его размера. Эта конструкция держателя рулона состоит из двух боковых выступов из электросварной стали, соединенных посредством нижней соединительной поперечины.

Стабильность конструкции гарантируется четырьмя буферными площадками, расположенными на нижних концах боковых выступов. Буферные площадки имеют регулировочную гайку, которая

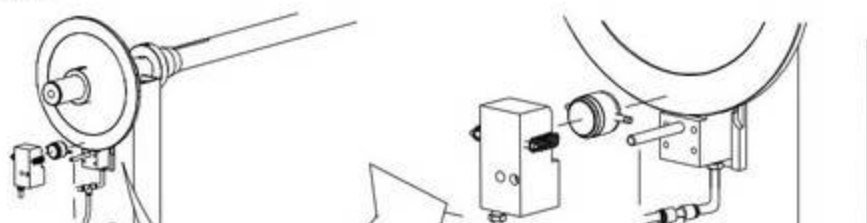
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

На концах верхних выступов имеются два противоположных шариковых подшипника, поддерживающих вал держателя рулона. На валу держателя рулона установлены две регулируемые осевые коробки. Они используются для блокировки рулона с обеих сторон. Наконец, для правильной регулировки рулона на несущей конструкции установлены два приводных кольца, на одном конце вала держателя рулона в качестве опорной точки.



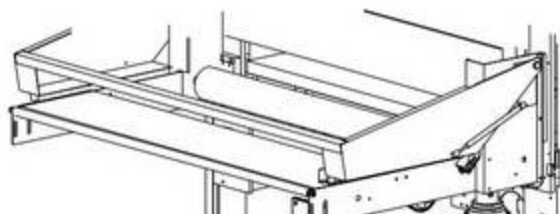
Движение мелких дисковых блокирующих поршней устанавливается пневматическим блоком, состоящим из электроклапана, который связан с удерживающими штифтами поршня. Диск и, следовательно, вращение ролика останавливаются и отпускаются автоматически, одновременно с остановкой и началом вращения роликов подающего механизма, осуществляющим подачу материала.

Чтобы разблокировать диск, на пружинных наконечниках, установленных на небольших пневматических поршнях, установлены предварительно натяжные возвратные пружины, которые оттягивают штифты назад, когда прерывается пневматическая тяга, и начинается вращение рулонов подающего механизма.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

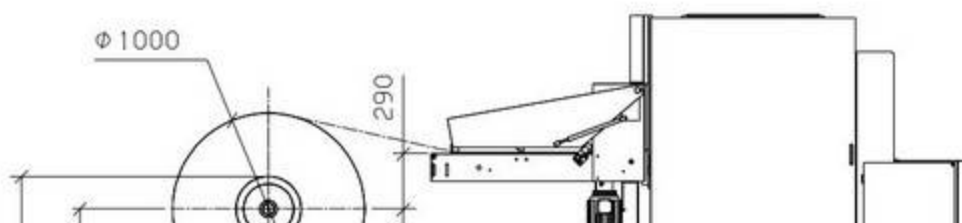
Чтобы установить держатель рулона в машину, два регулируемых штока скреплены на опорные выступы с одной стороны, а с другой стороны - на небольшие квадраты, которые установлены на задней стороне опоры машины.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



11.2 Технические характеристики PRF/1 1P

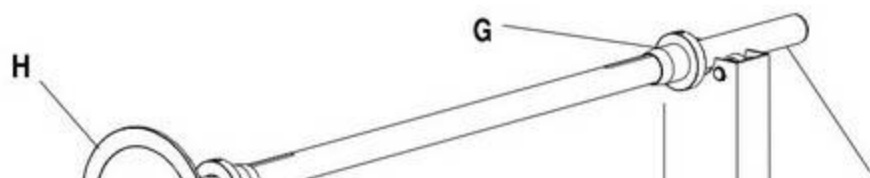


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Характеристики		PRF 1400/1 1P
Макс. высота (с)	мм	1070
Вес нетто (без ролика)	кг	210

11.3 Описание компонентов

На следующем рисунке показаны основные части блока держателя рулона.

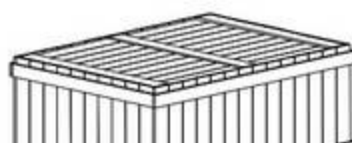


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

11.4 Транспортировка и сборка

Что касается транспортировки, блок держателя рулона укладывается на поддон и по возможности укрывается целлофаном или в коробку.

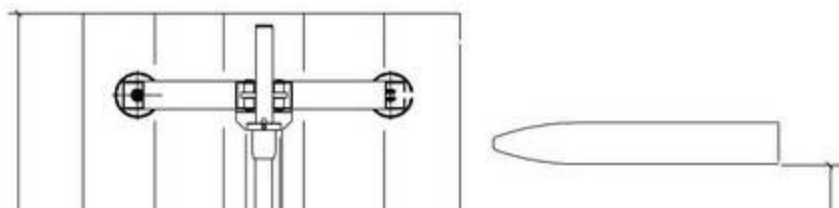
Пожалуйста, используйте механические инструменты, соответствующие его весу, чтобы поднять и обработать транспортируемое оборудование.



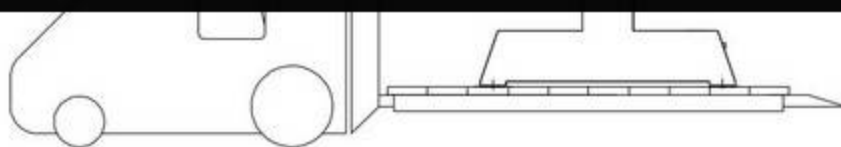
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Если машина перемещается с помощью вилочного погрузчика, важно соблюдать минимальное боковое расстояние между вилками, равное $1/3$ общей ширины опоры, чтобы избежать опрокидывания во время транспортировки.

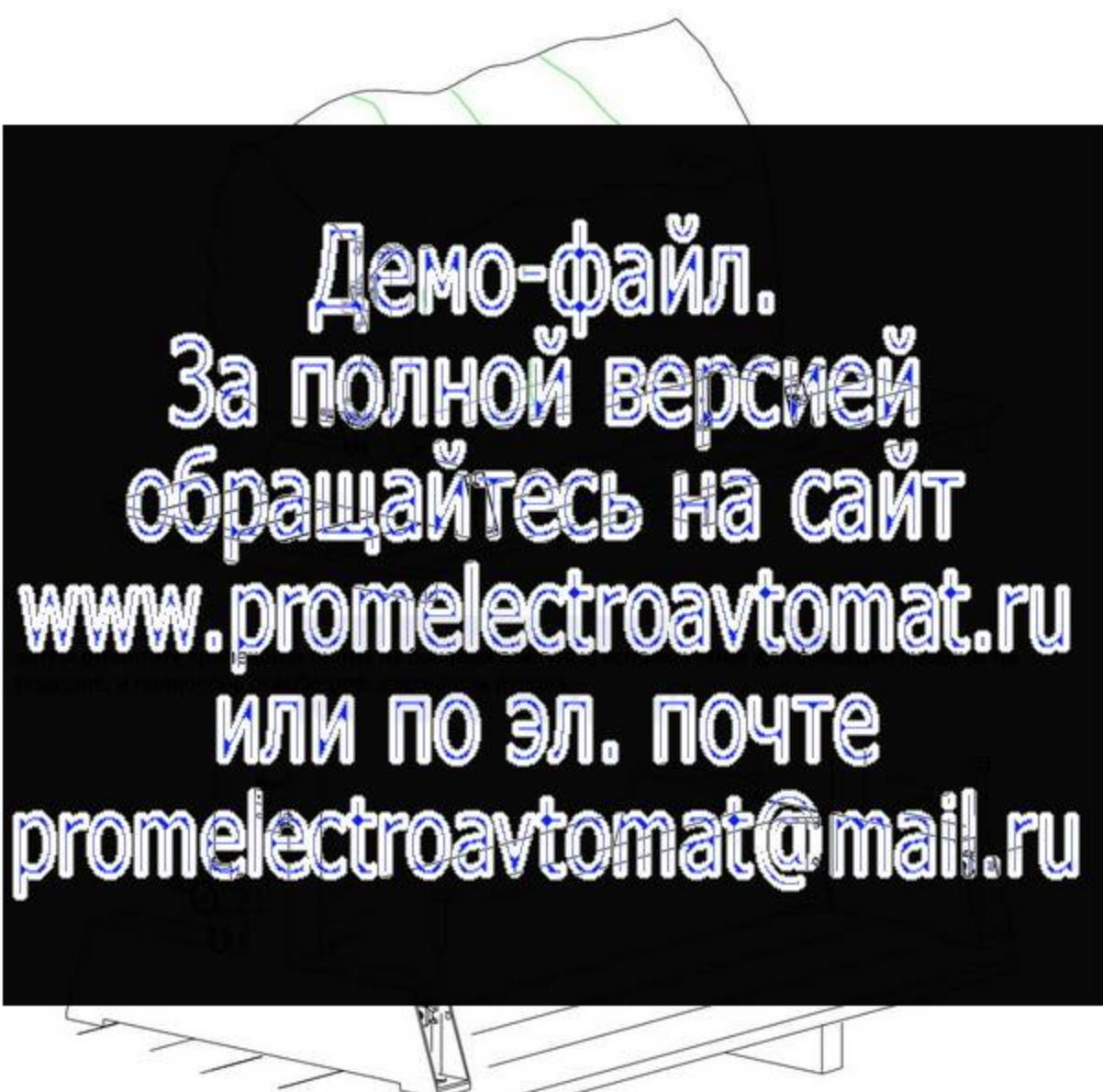


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



11.5 Распаковка

Если машина поставляется на поддоне или на деревянных зажимах и, возможно, покрыта термоусадочной пленкой или в корпусе, сначала необходимо удалить упаковку и / или пленку.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

11.6 Сборка и установка держателя рулона

Как уже упоминалось ранее, этот вид держателя рулона можно установить только на прессе S3, оснащенном автоматической подачей материала.

Доступны два шестигранных стержня для позиционирования держателя рулона. Они используются в качестве распорок, и закреплены на задней стороне машины блока и на лицевой стороне несущей конструкции держателя рулона.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

При транспортировке держателя рулона, разделительные тяги могут быть сняты и поставляться отдельно, или их можно просто вынуть из держателя рулона, но все же зафиксировать в конструкции машины. В обоих случаях большие концы по-прежнему установлены на промежуточных стержнях.

Если промежуточные стержни поставляются и с одной стороны прикреплены к блоку, а другой стороны к конструкции машины, сначала удалите крепежные инструменты, используемые для транспортировки.

И наоборот, если стержни поставляются отдельно, сначала нужно соединить один конец стержней к задней стороной машинного блока, прикрепляя большой конец к опорным квадратам на задней стороне машинного блока.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Если вы собираетесь поднимать машину с помощью веревок или цепей, вы можете использовать два гнезда на внутренних сторонах боковых выступов.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

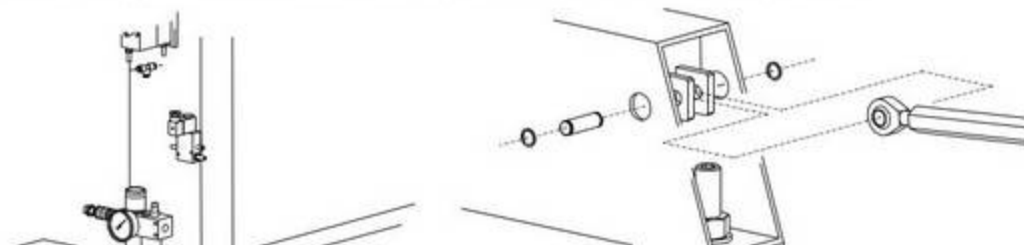
Теперь поместите четыре буферные площадки, поставляемые с машиной, на которые должен быть установлен держатель рулона, а затем медленно потяните его так, чтобы расположенные ранее гайки вставлялись в центр площадок. Не держите руки и ноги под держателем рулонов.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

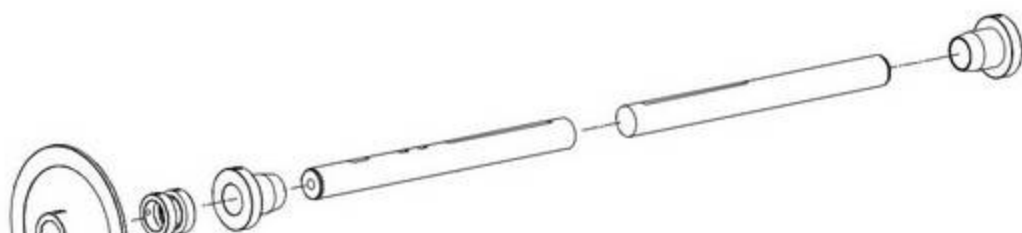


Установите большие концы, смонтированные на концевых стержнях, в квадраты, которые находятся на передней стороне конструкции держателя рулона, затем закрепите стержни, которые монтируются в подходящие штифты, которые вы извлекли раньше.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Теперь установите рулон на вспомогательный вал, который поставляется отдельно. На опоре вала есть два соответствующих небольшим боковым осевых бруска для регулировки ролика, два приводных кольца, установленных на одной стороне вала и диска сцепления.

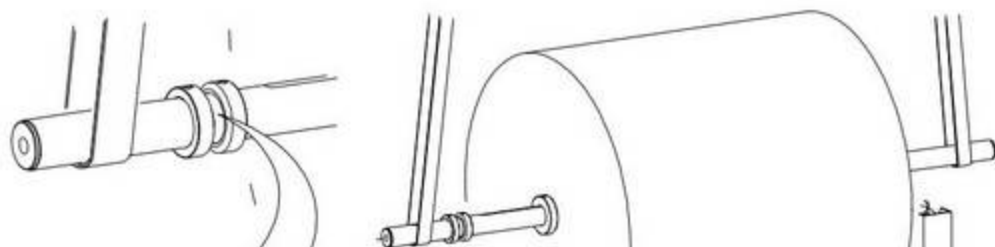


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Теперь поднимите рулон с помощью соответствующего оборудования и затем поместите его на боковые выступы рамы держателя рулона.

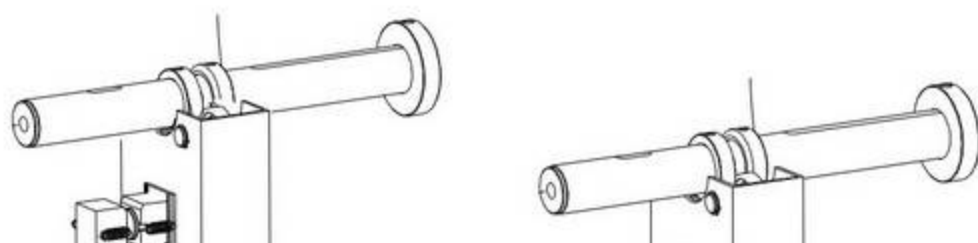
Как мы уже упоминали ранее, на верхней стороне плеч держателя рулона установлены две противоположные прощадки, которые используются для поддержки держателя ролика и обеспечения его вращения.

Для правильного позиционирования вала держателя рулона , одна из площадок должна быть установлена в канавки между двумя ведущими кольцами, закрепленными на валу-держателе.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Затем ослабьте самоконтрящуюся гайку, установленную на ведущем стержне, поддерживая пневматику, и полностью перемещайте ее до механического концевой удара.

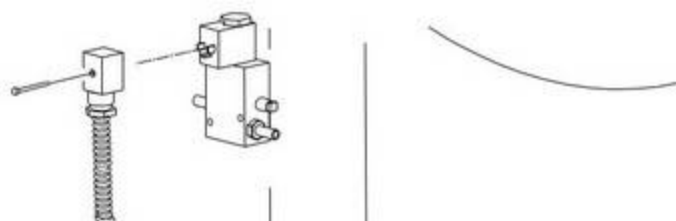


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Затем закрепите пневматический блок с помощью самоконтрящейся гайки и снова отцентрируйте диск сцепления внутри канавки. Наконец затяните крепежные гайки на центральной ступице диска сцепления, чтобы точно зафиксировать его на валике.

Завершите сборку блока держателя рулона, восстанавливающего цепь между этим устройством и электрооборудованием подающего устройства.

Чтобы восстановить эту схему, вам просто нужно снова установить соединитель, смонтированный на подходящей соединительной проволоке, соединенной с электрооборудованием подающего блока, который был снят при транспортировке, на катушку электроклапана, установленную на одном из опорных выступов ролика.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Вы должны выполнить сборку и соединение, точно регулируя уровень держателя рулона с помощью подходящих регулировочных гаек, чтобы компенсировать возможные разницы уровней поверхности.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Предохранительное устройство и система защиты

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

12 Предохранительное устройство и система защиты

12.1 Общая информация

Для соответствия новым направлениям безопасности «СЕ» машина оснащена механическими, электромеханическими и оптоэлектронными устройствами защиты, позволяющими свести к минимуму возможные опасные условия, в которых пользователь подвергается в течение рабочего цикла. В дополнение к этим устройствам вы также найдете предупреждающие таблички, которые нельзя полностью удалять, на которых есть символы в соответствии с европейскими нормами, сигнализирующие о наличии в определенной области источника опасности механического, электрического или теплового типа.

Эти легко понятные символы имеют функцию предупреждения пользователя, что при работе в этой области, отмеченной предупреждающей табличкой, необходимо принять надлежащие меры защиты,

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Для обеспечения уровня безопасности в соответствии с новыми правилами, касающимися подвижной защиты, установлены некоторые электромеханические предохранительные микропереключатели. Модель, установленная на этом оборудовании, оснащена двумя предохранительными контактами N / C и дополнительным контактом N / O, который устанавливает его среди наиболее подходящих микропереключателей для установки на машинах с высокими вибрациями, где необходимо обеспечить защитное закрытие.



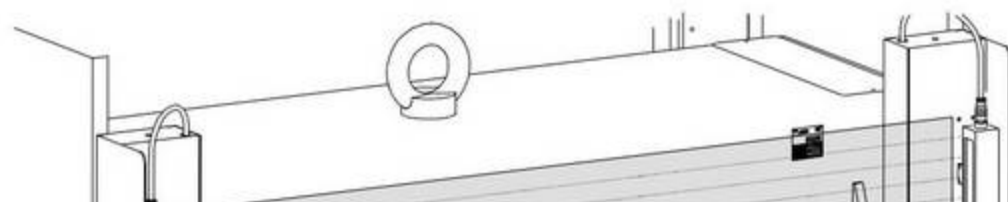
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Что касается безопасности оператора в течение рабочего цикла, то на передней стороне машины действует защитное оптоэлектронное защитное устройство (фотоэлектрический барьер) с высокой степенью разрешения для перехвата объектов, проходящих через его диапазон действия.

Барьеры, установленные на этом вырубочном прессе, являются предохранительными устройствами четвертого уровня и это служит отличительным признаком. Высокая степень надежности, очень быстрое время отклика, отсутствие необходимости в техническом обслуживании и очень серьезное агрегатированное производство. Этот тип устройства используется, в частности, для защиты на коротком расстоянии безопасности рабочих мест, зон, периметров и зон доступа.

Фотоэлектрический защитный барьер, установленный на этом типе машины, состоит из источника излучения и приемника, размещенного на боковых стойках решетки передней панели управления.



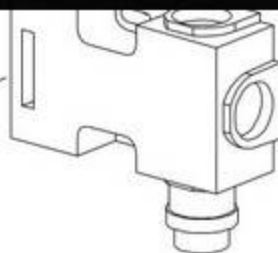
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Это является причиной того, что при установке или замене фотоэлементов необходимо проверить правильность его расположения с помощью небольшого стержня или стандартного круглого стержня 14 мм, проходящего через зону доступа зоны резания в нижнем пространстве, на полпути между излучателем и приемником. Во время этой операции должен загореться в приемнике только красный сигнальный светодиод.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

КЛЮЧ



корпус

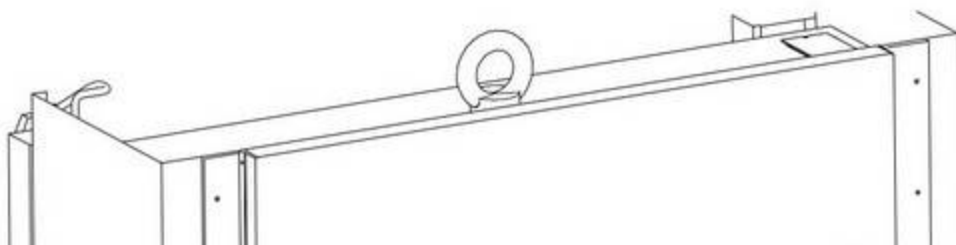
Машина оснащена осветительной лампой, чтобы освещать рабочую зону. Она состоит из корпуса и гальванизированного горячекатаного стального защитного ограждения с препятствованием обрезки края. На корпусе смонтированы головки держателей поликарбонатных ламп с прямой муфтой и защитными кольцами для предотвращения падения. Защита лампы обеспечивается установленной на ней поликарбонатной трубой.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



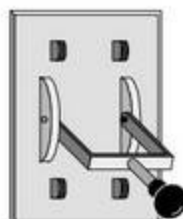
Дополнительный защитный кожух установлен на кожухе держателя лампы, и его можно регулировать по вертикали в соответствии с высотой материала.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- б) убедитесь, что на рабочем столе нет посторонних предметов;
- с) остановите насос-мотор через красную кнопку, расположенную на панели управления;

d) прежде чем снять предохранитель, прервите электрический ток через выключатель изолятора;



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Предварительные операции И

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

13 Предварительные операции

13.1 Снятие ограничителя

Из-за транспортировки, балка на базовой поверхности закрывается и зажимается с помощью ограничителя, расположенного на задней стороне внутри основания. Этот кронштейн оказывает контрастное действие на буксу, где закреплены рычаги для подъема / спуска балки.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

13.2 Заполнение гидравлическим маслом

После снятия ограничителя, заполните гидравлическое масло в машину.

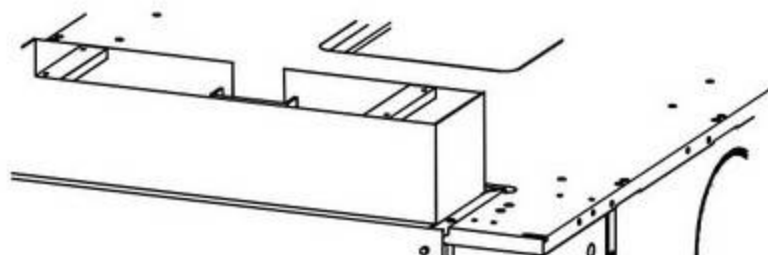
Как уже упоминалось в главе, относящейся к стандартному оборудованию, дается около 150 кг гидравлического масла типа «ISO 46 3.5 ° -4 ° Engler», равное 50 ° C (122 ° F), которое необходимо вылить в машину.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

После заливки масла в машину, проверьте, чтобы уровень масла, заливаемого в машину, превышал горизонтальную красную линию минимального уровня, расположенную в нижней части индикатора.

Залейте масло, когда его уровень опустится ниже контрольной красной линии.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

14 Монтаж компонентов (задний стол)

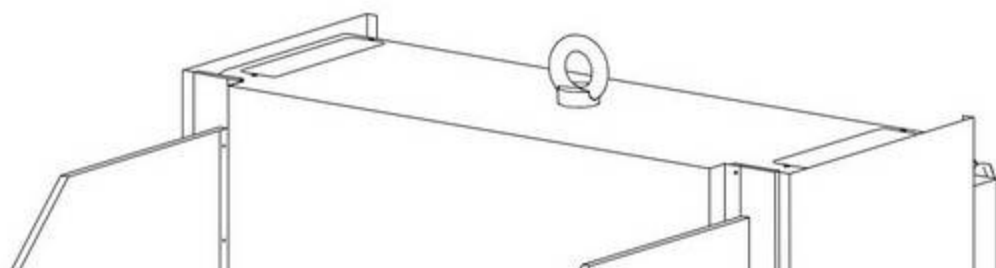
14.1 Монтаж заднего стола

Из-за транспортировки, задний стол при доставке не собран . Он состоит из трех частей: левого и правого выступа и пяти продольных элементов.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Установите выступы на опорные плиты, не фиксируя их.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Сборка компонентов (автоматическая подача)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

15 Сборка компонентов (автоматическая подача)

15.1 Основная информация

Обычно машина поставляется со всеми собранными компонентами.

Однако, из-за транспортировки может случиться, что некоторые компоненты будут поставляться отдельно. Для запуска машины необходимо смонтировать эти компоненты.

На приведенном ниже рисунке показаны детали, которые нужно установить на машине.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

15.2 Монтаж подающего устройства заднего стола

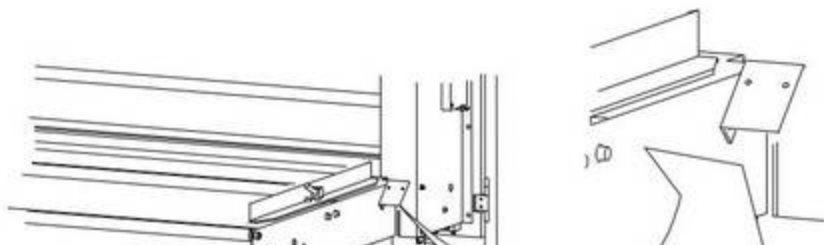
Начните сборку поставленных компонентов, снятых с установки заднего стола. Отвинтите крепежные гайки, расположенные на дюбелях, вставленных в нижние ящики подающего устройства.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

L-образный стержень установлен на заднем столе, который используется для поддержки корпуса микропереключателя задней подвижной защиты.

При поставке корпус механически разобран, но он остается электрически соединенным с подающим устройством электрооборудования.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

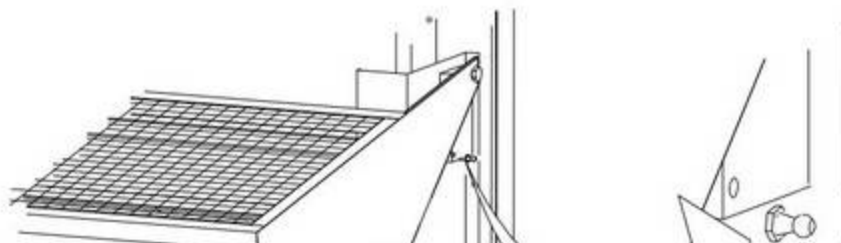
15.3 Монтаж механизма подачи подвижного защитного ограждения

Заднее подвижное ограждение оснащено двумя демпферами, не собранными и поставляемыми отдельно, чтобы избежать повреждений во время транспортировки.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

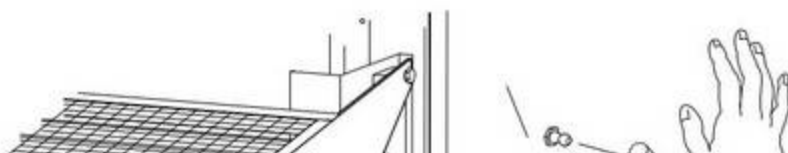
Один крепежный стержень демпферов расположен на подвижном ограждении, а другой на неподвижной опоре подающего устройства.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Поднимите защитный кожух, чтобы закрепить переднюю часть демпфера на соответствующем стержне, а затем закройте ограждение.

Примечание: - Важно отметить, что при снятии демпфера защитный кожух всегда должен подниматься.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

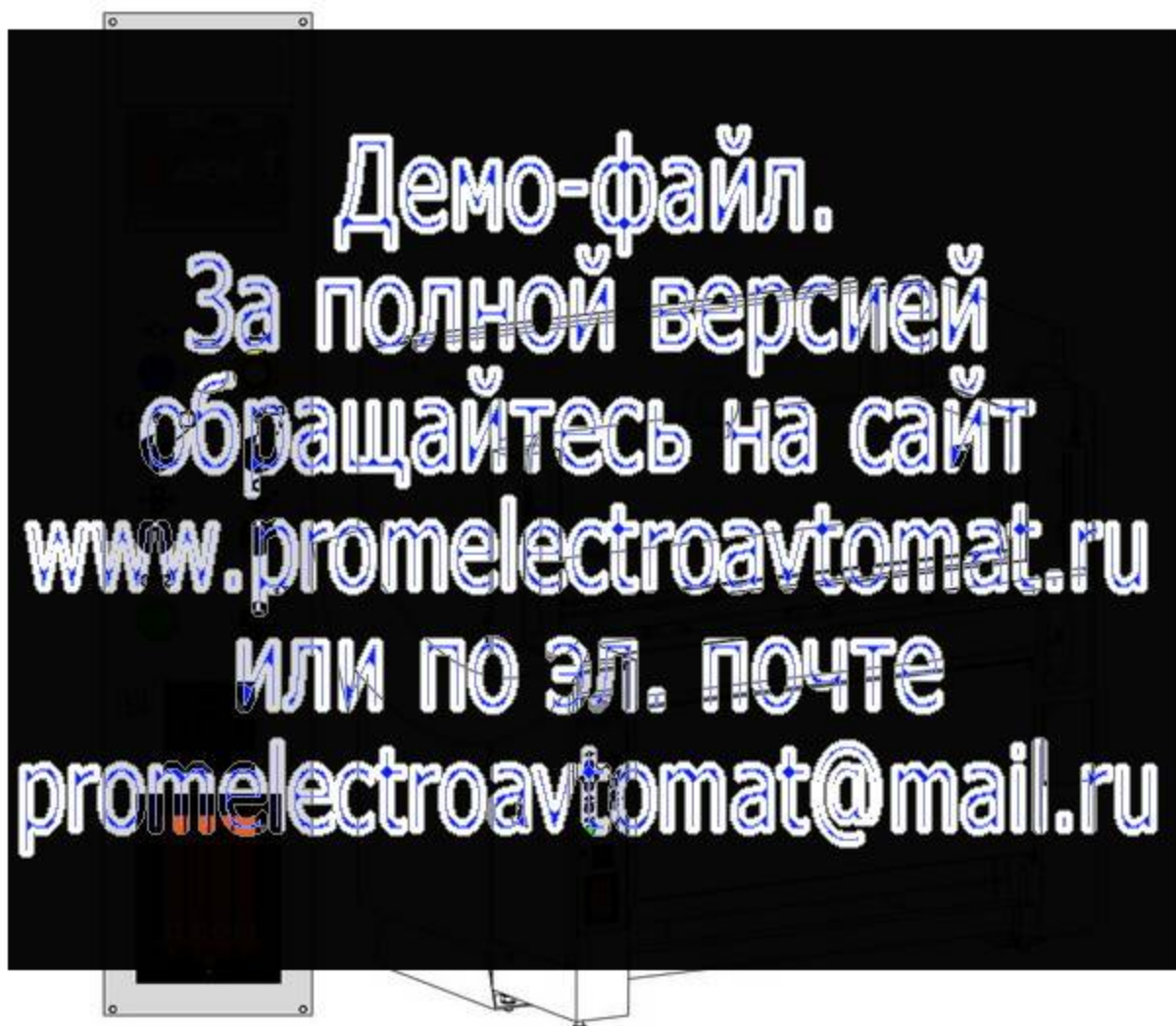
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

16 Устройства управления и контроля

16.1 Общая информация

Большинство устройств управления и контроля, необходимых для запуска, использования и настройки машины, размещаются на панели управления, расположенной на передней стороне коробки электрооборудования, которая находится с левой стороны передней рамы.

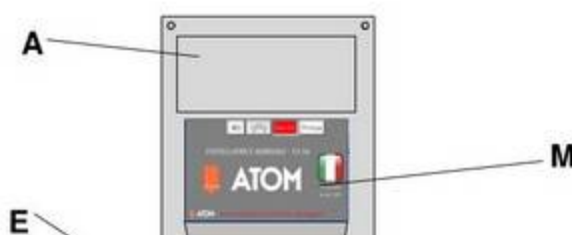


Помимо панели машина имеет три синхронизированных цикла управления пуском, расположенные на верхнем продольном элементе на передней части машины.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

16.2 Панель управления



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

N | Зеленый световой индикатор запуска насоса-мотора

Дополнительные устройства контроля недоступны на стандартной панели.
Для подробного описания этих устройств вы должны обратиться к соответствующим главам в руководстве, если опция указанная выше установлена.

16.3 Главный выключатель/размыкающий переключатель

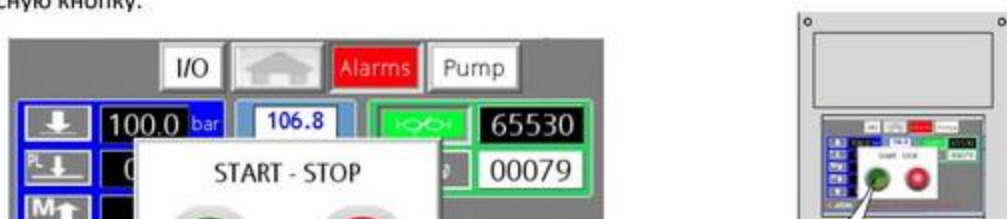
Главный выключатель с функциями разъединения, установленный на панели управления, используется для отделения всего электрооборудования машины от источника питания, в случае технического обслуживания, ремонта, очистки или длительного перерыва в работе машины.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

16.4 Кнопка запуска/остановки насоса-мотора

На панели команд имеются две изменяемые кнопки для запуска и остановки группы насосов мотора. Для запуска вы должны использовать зеленую кнопку, а для остановки вы должны использовать красную кнопку.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



16.5 Переключатели для включения/выключения ламп освещения

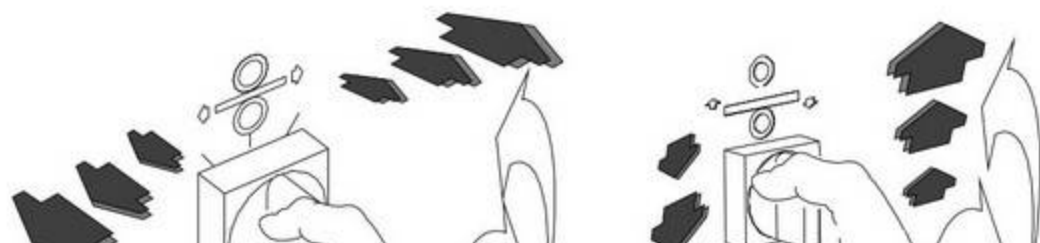
Вырубочный пресс стандартно оснащен лампой для освещения рабочей зоны.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Переключатель с левой стороны панели используется для подачи материала / обратного хода, в то время как переключатель с правой стороны используется для открытия / закрытия рулонов.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Описание дисплея

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

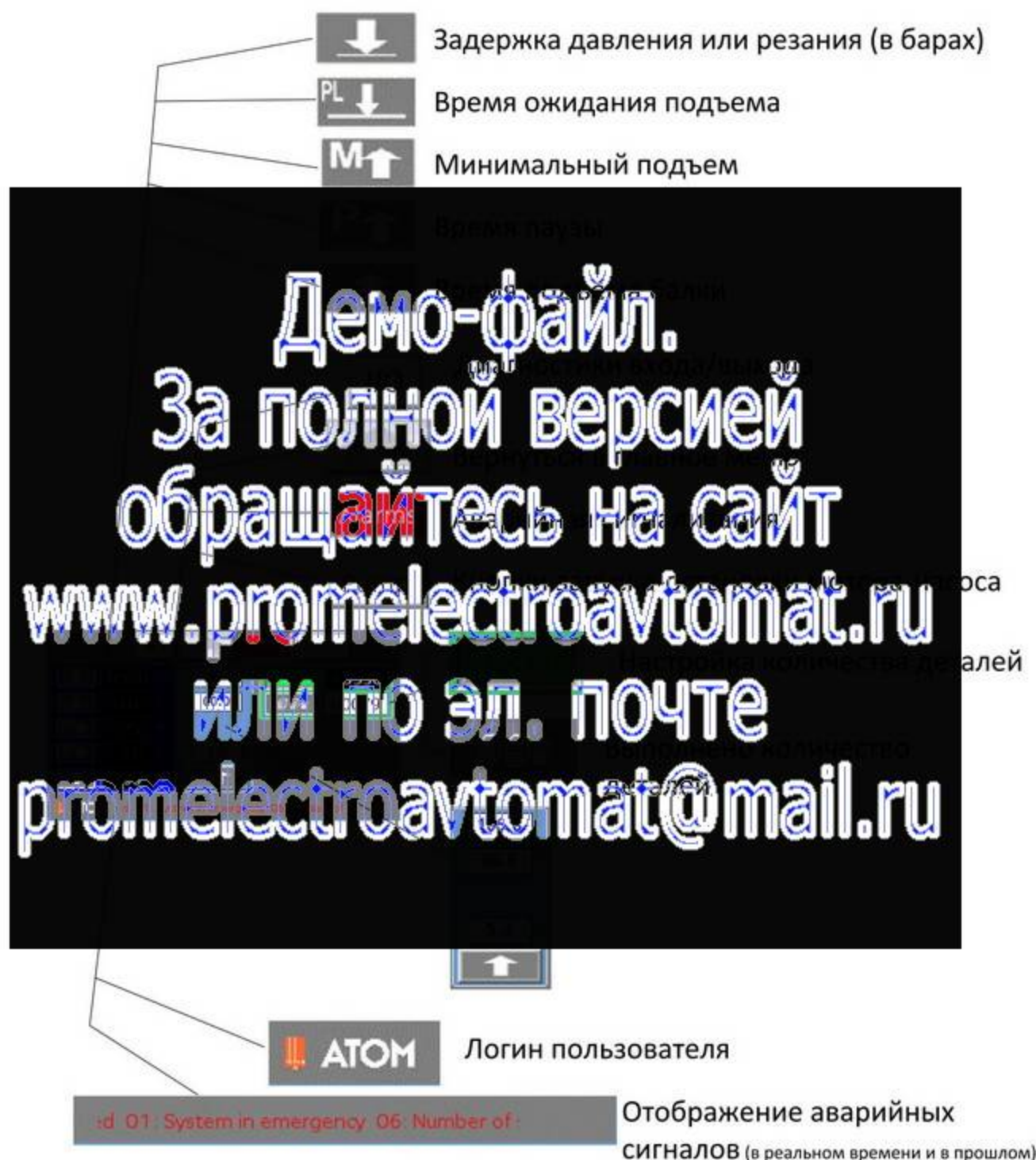
17 Описание дисплея

17.1 Световой дисплей

Панель оснащена световой индикацией, предназначенной для визуализации презентаций машины и рабочего окна, маневра в сообщениях, параметров, которые должны быть установлены во время программирования, и, наконец, сообщений об ошибках или диагностических сообщений, относящихся к задержкам, которые могут возникнуть в течение рабочего цикла. Числовые значения или сообщения, относящиеся к вышеупомянутой информации, необходимой для программирования и для выполнения рабочего цикла, визуализируются в серии окон, присутствующих на светящемся дисплее.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

17.2 Описание символов



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

18 Подключение основного источника питания

18.1 Электрическое подключение

По понятным причинам возможной несовместимости соединительная вилка не смонтирована на электрическом кабеле машины.

Поэтому необходимо установить соответствующую штепсельную вилку.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Перед подключением машины убедитесь, что мощность локальной линии такая же, как та, что указана на табличке машины, расположенной справа от режущей балки.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Первая эксплуатация машины

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

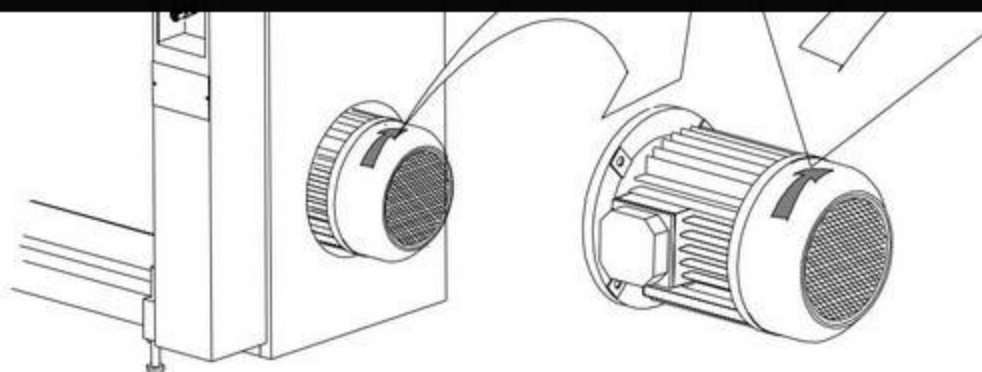
19 Первая эксплуатация машины

19.1 Проверка направления вращения

Чтобы проверить вращение насоса, включите машину в течение нескольких минут, поворачивая главный переключатель по часовой стрелке, а затем нажмите на кнопку насоса на интерфейсе машины. Теперь нажмите на зеленую кнопку PUMP. Выключите машину, поворачивая главный выключатель против часовой стрелки.



Демо-файл.
За **полной** версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

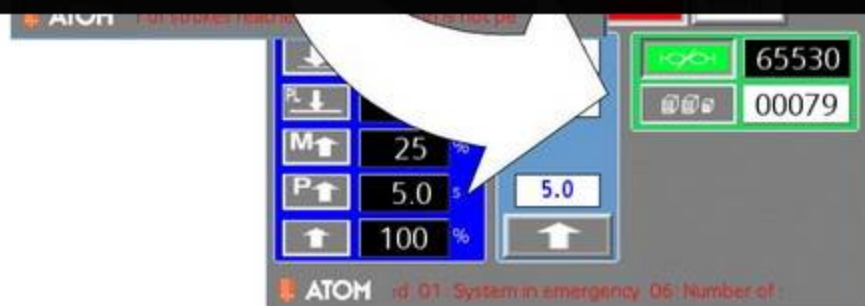


19.2 Включение машины

Каждый раз, когда машина включается с помощью главного выключателя и кнопки запуска мотора, на экране отображается презентация машины, где можно прочитать имя изготовителя и версию установленного программного обеспечения.

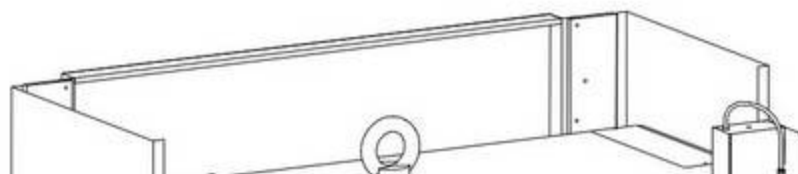


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



19.3 Подъем балки

По соображениям безопасности балка размещена на режущей поверхности во время транспортировки и фиксируется с помощью ограничителя, как описано выше. Как только снимите ограничитель, балку можно поднимать.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Когда насос завершит пуск, защитный барьер начнет процедуру автоматической диагностики, которая длится 5/6 секунд.

Если по завершении процедуры рабочая зона защитного барьера не пересекается никаким предметом, желтый светодиод, расположенный с правой стороны решетки к барьерному приемнику, начинает мигать, сигнализируя, что диагностика выполняется регулярно, и машина готова начать рабочий цикл.

Важно также предупреждать, что защитный барьер всегда выполняет процедуру автоматической диагностики после любого открытия и последующего закрытия защитного ограждения, управляемого микропереключателем.



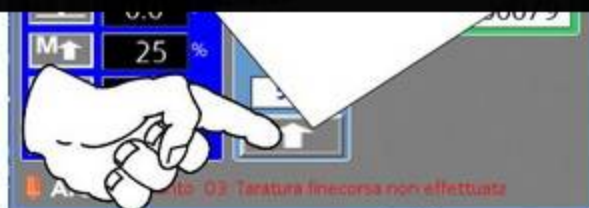
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Чтобы правильно поднять подвижную балку, рукоятку концевого переключателя необходимо включить в положение «1», обозначающее конечный удар преобразователя или положение «2», идентифицирующий электрический конечный удар.

Если это не так, перед поднятием подвижной балки вам нужно сначала повернуть ручкоятку
концевого переключателя в одно из указанных выше положений



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

20 Настройка параметров

20.1 Общая информация

Для настройки, отображения, изменения и сохранения этих параметров используйте дисплей, расположенный на панели управления. Одновременно с включением машины, производимой поворотом главного выключателя, на цифровой панели активируется дисплей.

Внимание! - Важно отметить, что программирование параметров может также выполняться, когда группа насосно-двигательных элементов не активирована.

Однако при правильном запуске и во избежании отображения возможных сообщений об

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Также важно указать, что значение давления также отображается при включении параметра выдержки времени. Отображение этого значения очень полезно при резке очень толстых материалов или резины. Действительно, активируя параметр выдержки времени, можно оптимизировать резку материала. В этом конкретном случае для резки необходимо иметь некоторое количество времени, которое позволяет выиграть начальное сопротивление к неглубокой прорези, нанесенному материалу, в отличие от подвижной балки в течение ее приближающейся фазы, а также адекватного давления, которое будет использоваться для выполнения этапа резания.

При работе с такими материалами активация этого параметра, в отличие от параметра давления, позволяет определить оптимальное время, которое необходимо запрограммировать для выполнения фаз приближения и резания. В то же время на дисплее проверяется реальное давление, необходимое для выполнения фазы резания, таким образом, избегая выбора чрезмерного давления, которое не будет использоваться для обработки из-за изгиба материала и которые в конечном итоге могут навредить машине.

20.3 Время подъема балки



Другой параметр, который нужно определить - это время подъема балки (дневной свет между плоскостью балки/резания). Под открытием подвижной балки (или рабочим дневным светом А) мы понимаем расстояние между основной поверхностью и нижней поверхностью балки, которое должно измеряться в конце цикла резания

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



20.4 Время переключения опорной поверхности (дополнительно)

Числовое значение, которое должно быть установлено, изменяется от «0.0», которое не соответствует переключению на «9,9», а соответствует максимальному смещению эксцентриковой точки опоры, приводящей опорной поверхности. Чтобы установить числовое значение, относящееся к времени переключения опорной поверхности, используйте соответствующую цифровую клавиатуру, как и для предыдущих параметров.



20.5 Время паузы



20.7 Минимальный подъем



Параметр «минимальный подъем» особенно полезен при разрезании материалов, что может создать эффект «колпачка вытяжного кожуха» во время подъема подвижной балки. На этапе планирования в списке параметров, которые должны быть установлены для выполнения рабочего цикла, был добавлен параметр, который устраняет такие неудобства. При включении этого параметра, подвижная балка после фазы резания выполняет начальное восхождение, таким образом дистанцируясь от кройильного стола, обеспечивая полную декомпрессию материала.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

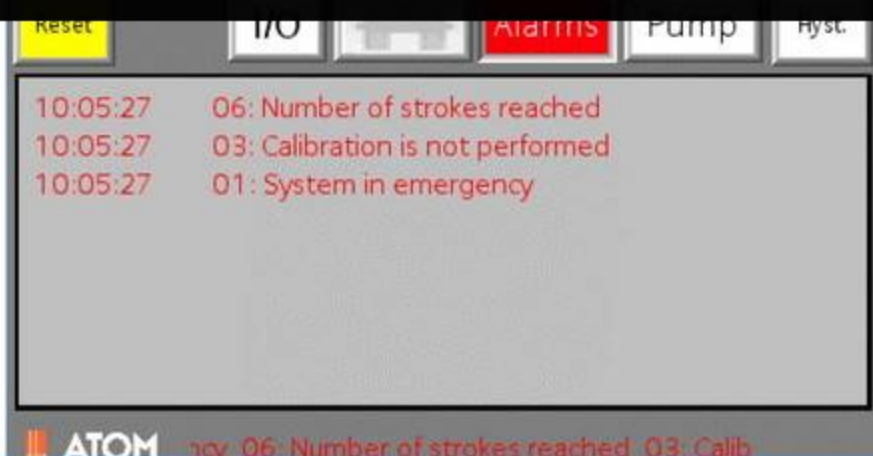
21 Сообщения об управлении и ошибках

21.1 Описание дополнительных сообщений

При нажатии кнопки сигнала тревоги отображается это окно> (сигнал тревоги в режиме реального времени).



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Для быстрой консультации смотрите, с другой полный список дополнительных сообщений.

Ссылка	Описание
ALL_1	01: Система в опасности
ALL_2	02: Переключатель теплонасоса
ALL_3	03: Калибровка не выполнена
ALL_4	04: Предохранительный клапан не в порядке
ALL_5	05: Тайм-аут цикла штампования
ALL_6	06: Количество ударов достигнуто
ALL_7	07: Дверь открыта

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

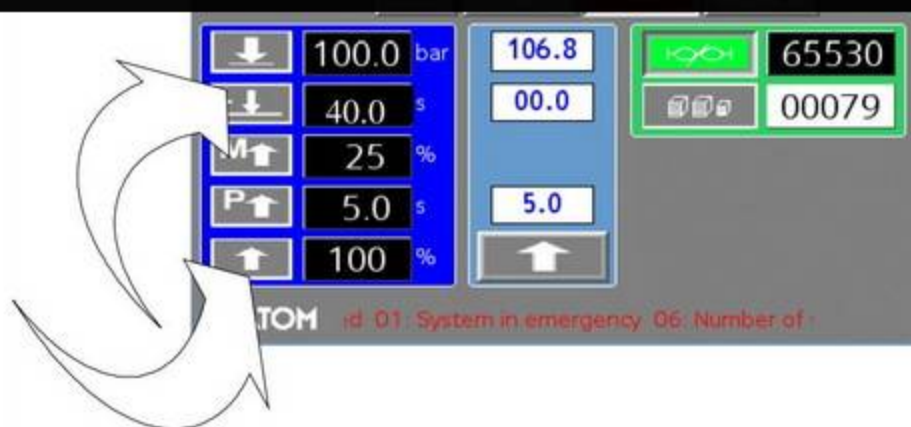
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

22 Откачивание воздуха

22.1 Гидравлическая схема откачки воздуха

При установке машины также необходимо выполнить полный выпуск гидравлической схемы, вытеснив весь воздух в шлангах и цилиндрах. Включите машину, с помощью главного выключателя и PUMP START на интерфейсе машины.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Исключить время прерывания, проверяя, соответствует ли значение, установленное в параметре, согласно его исключению. И наоборот, установить его числовое значение (0000), соответствующее полному исключению параметра.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

23 Применение машины

23.1 Общая информация

Эта машина может использоваться для вырубки изделий из кожи ручной работы или синтетики, текстиля, картона и т. д. Вырубочный пресс можно использовать для вырубки компонентов для обувной промышленности, для индустрии изделий из кожи, для автомобильной промышленности и для отделки мебели, а также для резки пластмассовых компонентов, а иногда и для резки продуктов пищевой промышленности.

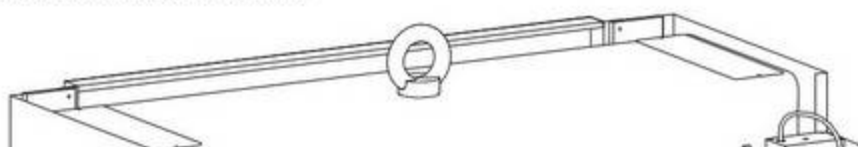
На этом типе машины не должны использоваться металлические материалы и материалы,

изделия, содержащие воду. Для получения дополнительной информации о содержании
материалов, которые можно использовать, обратитесь к руководству АТМ 1000. В руководстве
указаны все возможные варианты использования. Также можно обратиться к веб-сайту
www.promelectroavtomat.ru или по электронной почте
proelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
proelectroavtomat@mail.ru

23.2 Режущая поверхность и позиционирование

На траверсных прессах пластиковая поверхность используется как режущая поверхность, и она позиционируется на основании машины. Некоторые алюминиевые пластины прикреплены к подвижной балке как контраст штампа.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

23.3 Рабочий цикл

Эта машина спроектирована для управления одним оператором, который загружает материал, устанавливает штамп в положение и выгружает детали.

Для выполнения рабочего цикла оператор стоит перед машиной.



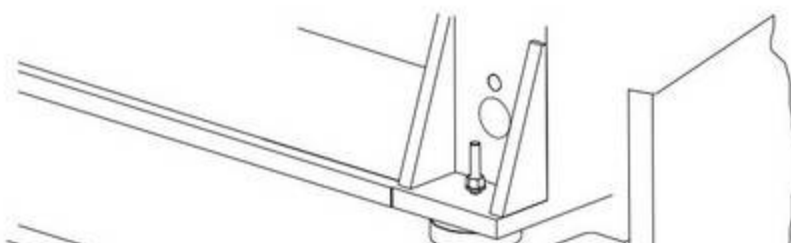
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

На машинах, на которых установлена задняя подающая группа, которая обычно используется для резки материалов в рулонах, оператор может загружать материал не только с лицевой стороны, но даже с задней, позиционируя материал внутри подающих роликов.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

В случае, если машина оснащена неподвижными упорами, оператор при настройке давления также настраивает неподвижные упоры.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Если время вращения режущей поверхности задано во время фазы программирования, необходимо включить ее перед началом рабочего цикла.

Чтобы выполнить такую операцию с кнопкой, расположенной на интерфейсе машины, используемой для включения или отключения времени поворота режущей платформы.

Как только закончились операции по проверке правильной регулировки разреза, а также установки машины, оператор заменяет тестовый материал, позиционируя на раскройном столе новый обрабатываемый материал, загружая его с лицевой стороны машины или управляя задними подающими роликами с помощью соответствующего переключателя на панели управления или с помощью стандартно поставляемой педалию.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

В конце фазы резки оператор проверяет, соответствует ли результат желаемому. Если результат положительный, он выгружает обработанный продукт, а затем выполняет новую загрузку, позиционируя новый материал, подлежащий разрезанию.

Примечание. Помимо ручного режима работы / рабочего цикла, автоматически запускаемый рабочий цикл предоставляется по запросу, то есть система «FTC Start».

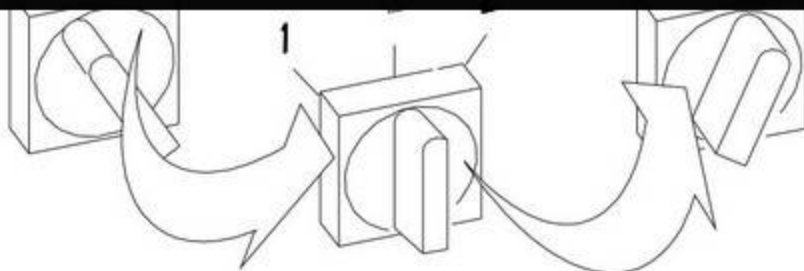
23.4 Рабочий режим "FTC Start"

В режиме «FTC Start», в дополнение к стандартному режиму ручной резки, есть по запросу два режима автоматической работы: первый или одноступенчатый режим автоматической резки и режим автоматического резания второго уровня или двойного шага.

Для выбора одного из этих режимов на панели управления устанавливается трехпозиционный переключатель.

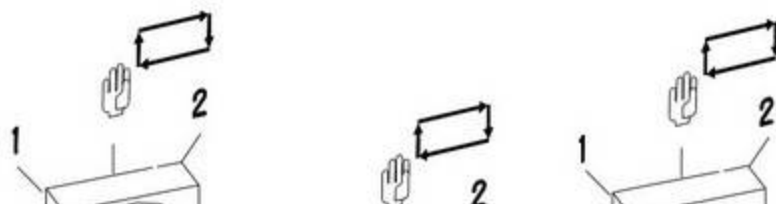


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

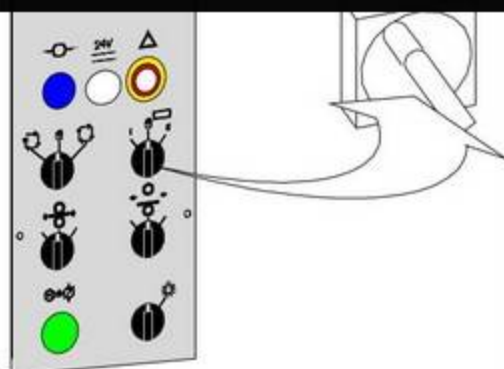


Выбор автоматического режима работы двух уровней позволяет увеличить степень гибкости машины на фазах регулировки штампа внутри рабочей зоны и на этапах загрузки и разгрузки между одним циклом и последующим.

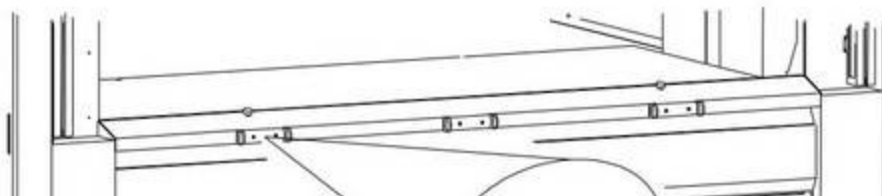
Что касается перехода от режима резания к другому, важно указать, что каждый раз, когда необходимо снова активировать рабочий цикл, нажав одну из двух распределительных плит. Эта операция должна выполняться как при переходе от ручного режима к автоматическому режиму первого и второго уровня, так и наоборот.



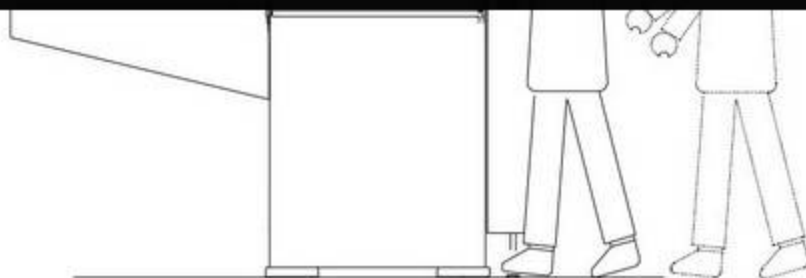
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



В ручном режиме для выполнения рабочего цикла оператор должен действовать на одну из распределительных плит, пока проходит фаза спуска подвижной балки, а затем может отпустить распределительную плиту, поскольку фаза подъема подвижной балки считается безопасной операцией для оператора.



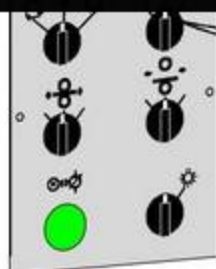
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



На обоих уровнях активируется счетчик рабочих циклов, поэтому, когда машина выполнила заданное количество разрезов, она прерывает последовательность резания, предотвращая продолжение.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Примечание:- Наконец, важно отметить, что при использовании режима автоматической резки первого или второго уровня после неактивности машины, превышающей примерно 30 секунд, необходимо перезапустить рабочий цикл, нажав один из циклов на передней панели.

23.5 Выбор языка.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Регулировка резания

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

24 Регулировка резания

24.1 Общая информация

Машина может работать двумя различными регулировками резания концевых выключателя. В зависимости от типа выполняемой работы машина может быть установлена следующим образом.

1) через систему преобразователя (и неподвижные упоры = опции)



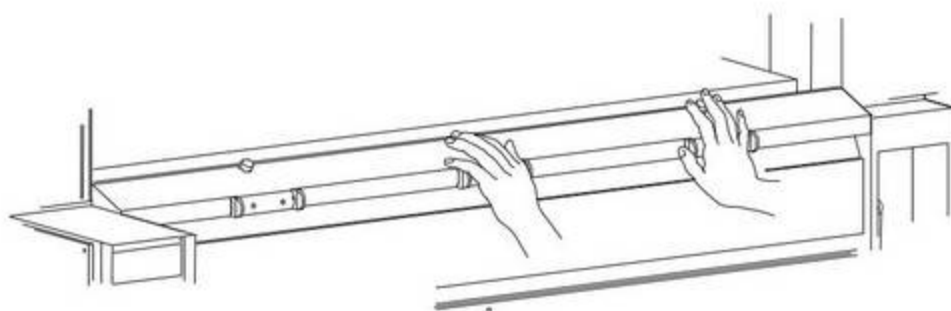
Положение "1"

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Неподвижные упоры обеспечивают точный предел разрезов, избегая глубоких разрезов на опорной поверхности, тем самым увеличивая ее срок службы.
Если вы хотите оснастить машину неподвижными упорами, сначала вам необходимо установить их, прежде чем выбирать одну из регулировок резки (см. Регулировка неподвижных упоров).



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



После спуска балка остается в этом положении, ожидая, когда оператор выберет одну из регулировок резки концевого выключателя.

Если машина имеет неподвижные упоры, необходимо отрегулировать их, прежде чем выбрать одну из регулировок концевого выключателя.

Поверните рукоятку концевого выключателя в положение «1»: балка автоматически переместится в верхнее положение.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Одновременно нажмите на две из синхронизированные регулировочные штанги, чтобы уменьшить скорость перемещения балки.



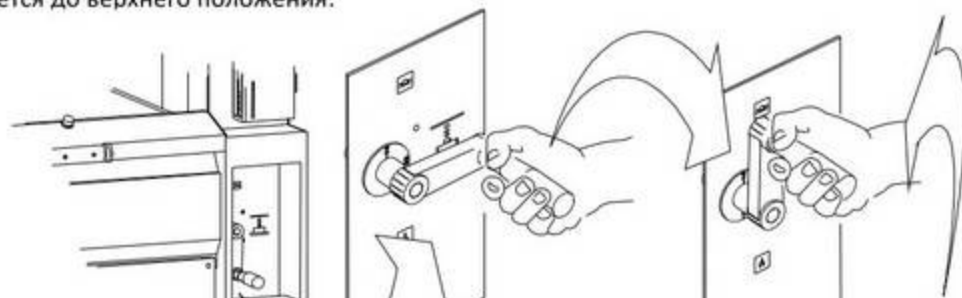
В момент завершения текста, поработайте с устройством на максимальной скорости в установленном направлении.

Если вы закончили, нажмите на одну из регулировочных штанг, чтобы вернуть машину к скорости резки. Если вы закончили, нажмите на одну из регулировочных штанг, чтобы вернуть машину к скорости резки. Если вы закончили, нажмите на одну из регулировочных штанг, чтобы вернуть машину к скорости резки.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

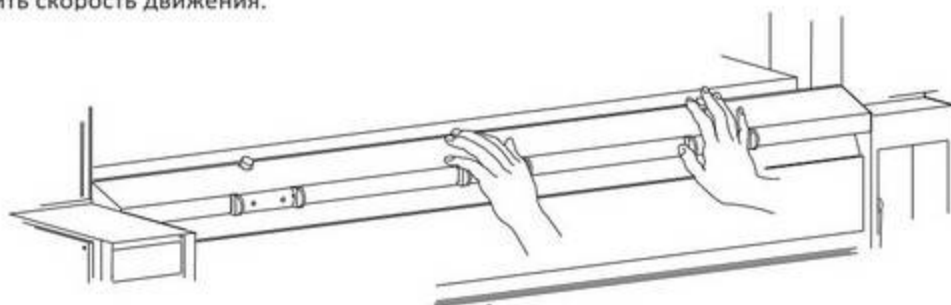
После спуска, балка остается в этом положении, ожидая, когда оператор выберет одну из регулировок резки концевого выключателя. Если машина имеет неподвижные упоры, необходимо отрегулировать их, прежде чем выбрать одну из регулировок концевого выключателя.

Поверните рукоятку концевого выключателя в положение «2»: балка автоматически поднимется до верхнего положения.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

уменьшить скорость движения.



В конце режущего теста проверьте, получили ли вы удовлетворительный разрез с установленной мощностью резания.

Если нет, измените значение, соответствующее времени задержки в программировании. Повторите режущий тест и проверьте полученные результаты.

Примечание.- Важно отметить, что перед увеличением мощности необходимо снова настроить неподвижные упоры (если они установлены).

Во время операций регулировки высоты резки или между одним рабочим циклом и последующим, абсолютно запрещено переходить от выбора конца удара до другого без соблюдения правильных промежуточных проходов.

Примечание :- Важно помнить, что каждый раз, когда вам нужно изменить тип конца удара, необходимо полностью повторить процедуру регулировки или калибровки высоты резки.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Остаточные риски

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

25 Остаточные риски

25.1 Общая информация

Все компоненты машины спроектированы и изготовлены в соответствии с указаниями и предписаниями, относящимися к основным требованиям безопасности и санитарным требованиям, включенных в норму «98/37 / СЕЕ, 91/368 / СЕЕ».

Выбор, сделанный на этапе проектирования, был продиктован необходимостью избегать или уменьшать наилучшим образом рискованные ситуации для персонала, использующего машину. В связи с этим важно помнить, что, как было написано ранее, на машине имеются системы безопасности, такие как подвижные и неподвижные защиты, которые гарантируют максимальную защиту оператора во время цикла резания, и в частности во время операций замены и обслуживания и которые помогают машине в безопасные условия, таким образом предотвращая

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Как видно ранее, можно разместить штамп или разделочный борт на подвижной балке через соответствующее оборудование.

Эта возможность может нести опасность для оператора, поскольку возможная установка штампа со значительным весом на подвижной балке приведет к повышению давления внутри системы каналов, что может отменить противоположное действие, создаваемое клапаном обратного давления, вызывающий падение подвижной балки.

Примечание: -Согласно этому, необходимо не устанавливать штампы на подвижной балке или компонентах весом более 50 кг, чтобы избежать разгрузки внутри системы каналов, давление приближается к значению 40 бар, установленное для клапана обратного давления.

Дальнейший остаточный риск в зоне резания определяется возможностью использования штампов разной высоты. Фактически, во время рабочего цикла оператор может случайно заменить штамп, используемый для регулировки резания, более высоким штампом. Эта вероятность может представлять риск, поскольку во время рабочего цикла подвижная балка спускается, пытаясь достичь конечной точки удара, установленной прежде, во время фазы регулировки высоты резки.

Очевидно, что в этом случае противоположное действие, выполняемое штампом выше, такое же, может привести к возможному разрушению штампа и повреждению разделочного бруса возможным излучением фрагментов, которые могут привести к необратимым повреждениям оператора.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

26 Уровень шума

26.1 Общая информация

Акустические тесты проводились в соответствии с DL 277 перечисленными формальностям, описанных в ISO 230-5, ISO 6081 и ISO 11204 (уровень 2), чтобы указать данные, требуемые в соответствии с директивой 98/37 / СЕЕ.

В отсутствие конкретных правил, описывающих условия работы машины, компания в любом случае установила, что:

самая тяжелая работа усредняет стандарты нормального использования.

Во время испытаний на акустические эмиссии мы указывали:

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

В следующей таблице приведены данные, относящиеся к исследованиям, которые проводились во время испытания акустической эмиссии на месте оператора в нерабочих условиях (машина выключена, работа остановлена).

Тест в условиях отсутствия работы	Модель машины		
	S 377/1/2	S 3110/1	S3110/2L
LeqA(непрерывный уровень звукового давления)	70 dB (A)	70 dB (A)	70 dB (A)
Шум			
● Временное регистрирование	Стационарный	•	•
	Не стационарный	•	•

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

27 Техническое обслуживание

27.1 Общая информация

Все операции по техническому обслуживанию, ремонту, смазке и очистке должны выполняться хорошо обученным персоналом. Перед любым вмешательством в машину НЕОБХОДИМО включить главный выключатель на электрическом щитке в положение «0» «ВЫКЛ».

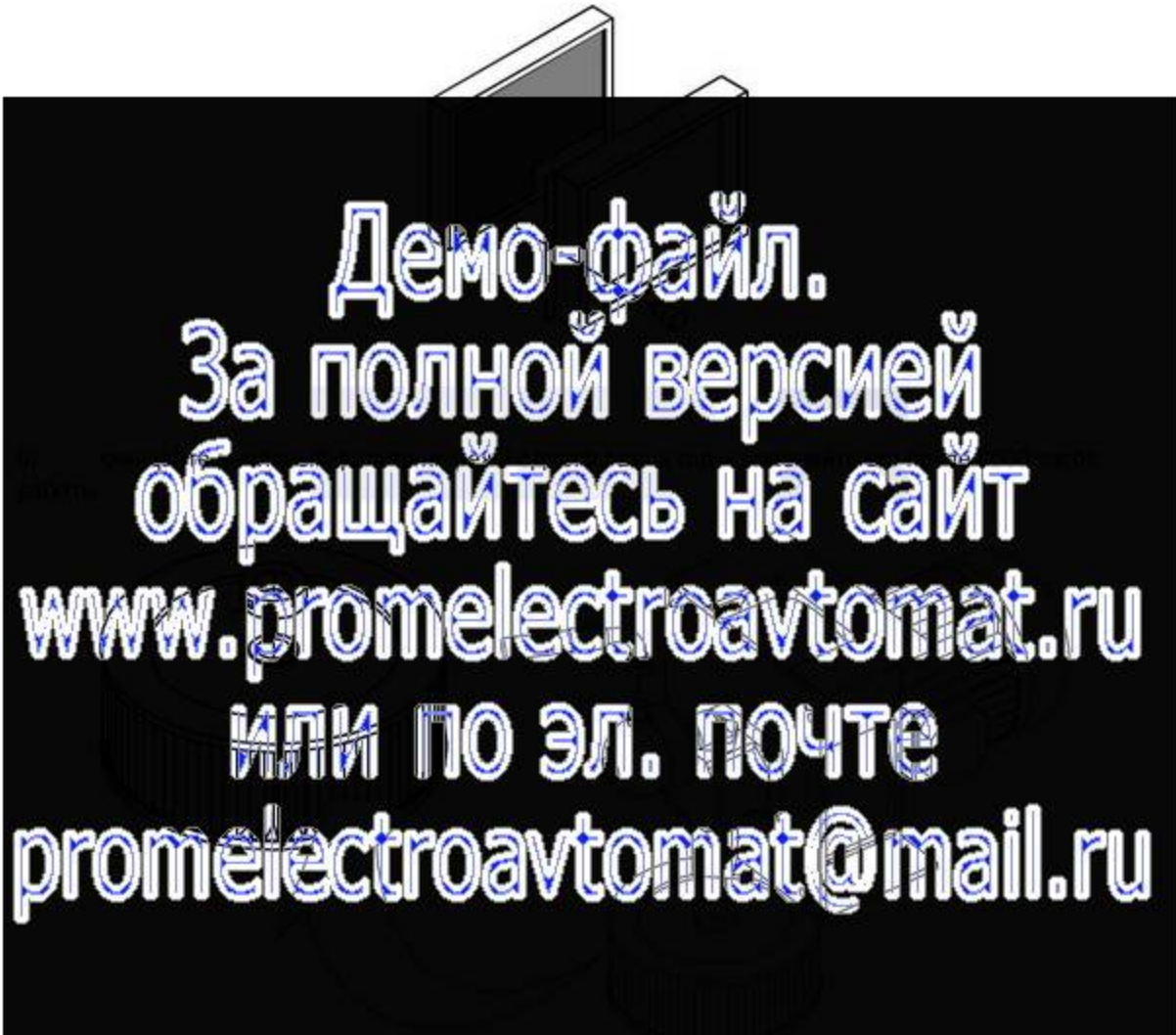


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

27.2 Плановое обслуживание

Для обеспечения идеальной производительности машины необходимо регулярно выполнять следующие операции по техническому обслуживанию (всегда выключайте машину перед всеми операциями):

а) Проверяйте состояние воздушного фильтра каждую неделю и при необходимости чистите.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

с) Замените гидравлическое масло на машине после 8000 часов работы одним из следующих брендов или другим с похожими химико-физическими характеристиками (ISO 46, 3.5 ° - 4 ° Engler a 50 ° C):

AGIP	OSO 46	3,5° A 4° ENGLER A 50° C (ISO 46)
BP	ENERGOL HLP 46	3,5° A 4° ENGLER A 50° C (ISO 46)
CASTROL	HYSPIN AW 46	3,5° A 4° ENGLER A 50° C (ISO 46)
ESSO	NUTO H 46	3,5° A 4° ENGLER A 50° C (ISO 46)
ELF	OLNA 46	3,5° A 4° ENGLER A 50° C (ISO 46)
FINA	HYDRAN 46	3,5° A 4° ENGLER A 50° C (ISO 46)

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

28 Рекомендуемые запасные части

28.1 Общая информация

Рекомендуемо хранить на складе следующие запасные части:

- N.1 Пара микропереключателей концевых выключателя
- N.1 Реле давления
- N.1 Печатная плата программируемого контроллера
- N.1 Электромагнит
- N.1 Набор предохранителей
- N.1 Набор гибких труб

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Заказ запасных частей

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

29 Заказ запасных частей

29.1 Общая информация

Для быстрой поставки запасных частей требуется следующая информация:

- а) Тип машины
- б) Серийный номер машины (определяемый либо по маркировке серийного номера или на наклейке с напряжением, либо на левой передней стороне балки)
- с) Номер детали (как показано на страницах каталога запасных частей)
- д) Номер стола

Демо-файл.
За **полной** версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru