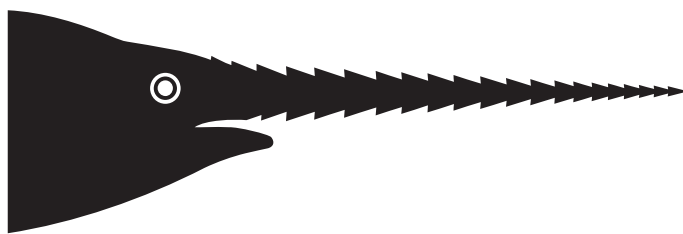


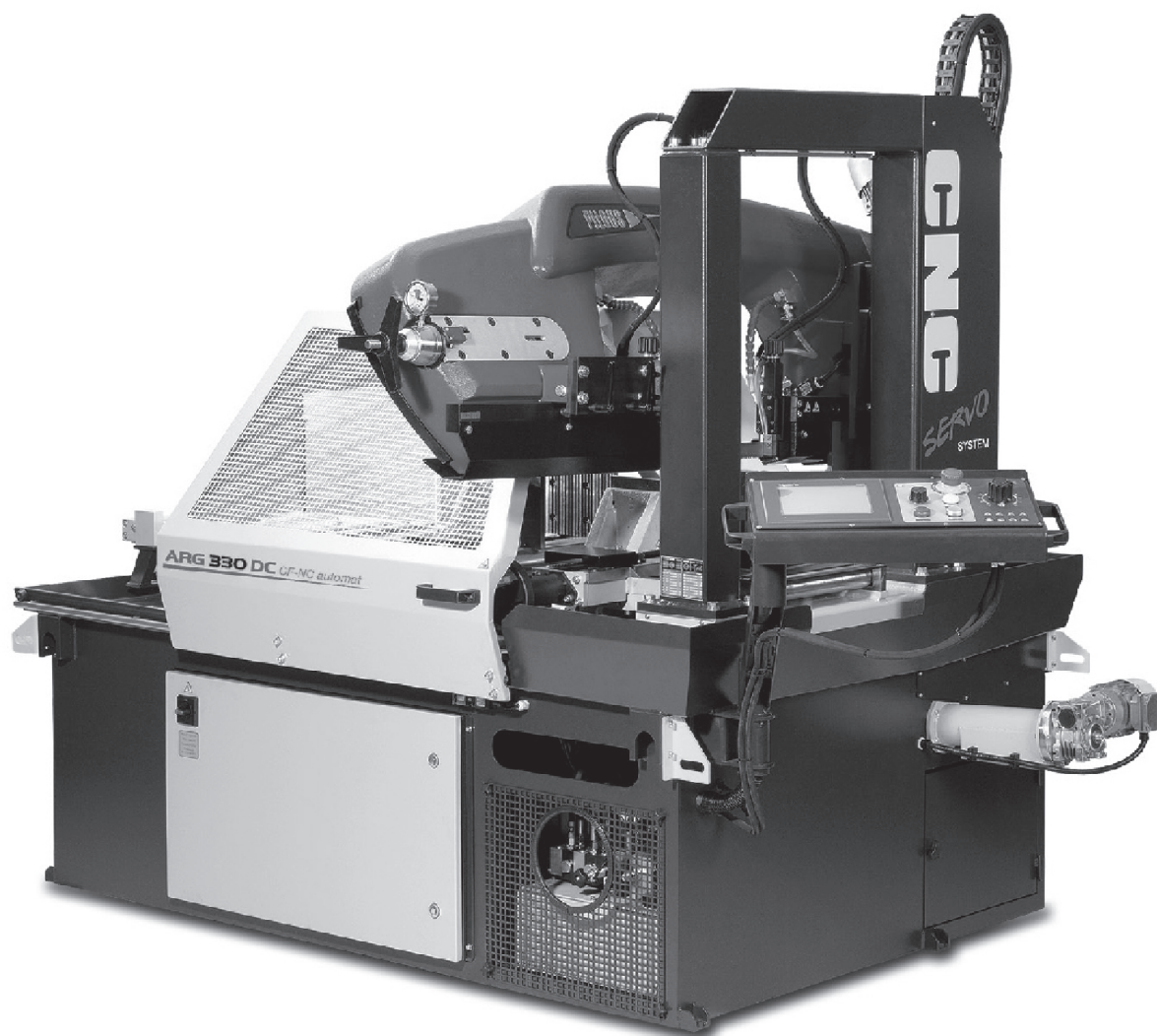
PILOUS



BRUKSANVISNING

ARG 250 CF-NC automat • ARG 300 CF-NC automat
ARG 300 DCT CF-NC automat • ARG 330 CF-NC automat
ARG 330 DC CF-NC automat • ARG 520 DC CF-NC automat

DEL 1



Hej,

Tack för att du har köpt en produkt av oss! Vi hoppas att du kommer att bli nöjd med maskinen och att du kommer att ha mycket nytta av den. Det är viktigt att du följer anvisningarna i denna bruksanvisning för att maskinen ska fungera korrekt.

© 2016 Alla rättigheter – särskilt rätten att kopiera, distribuera och översätta denna bruksanvisning – är förbehållna. Ingen del av denna bruksanvisning får reproduceras i någon form (dvs. inte skrivas ut, sparas på mikrofilm eller annat) eller reproduceras, lagras, prepareras, kopieras eller distribueras med hjälp av elektroniska system utan tillåtelse från PILOUS.

Innehållsförteckning

0. Allmänt

- 0.1. Säkerhetsåtgärder
- 0.2. Avsedd användning
- 0.3. Krav gällande operatörer
- 0.4. Maskinkrav – säkerhetsanordningar
- 0.5. Maskinskydd

1. Transport och förvaring

- 1.1. Skydd av maskinens ytor
- 1.2. Emballage
- 1.3. Demontering/nedpackning
- 1.4. Avfallshantering

2. Tekniska data

3. Installation

- 3.1. Utrymmesbehov
- 3.2. Avlägsna tillfälliga transportstöd och förankra maskinen
- 3.3. Maskininstallation
- 3.4. Anslutning till nätspänning
- 3.5. Frigöra transportskydd på ARG 520 DC CF-NC
- 4. Beskrivning av maskinen
 - 4.1. Manöverpanel
 - 4.1.1. Hemskärm/Main menu
 - 4.1.2. Automatiskt läge
 - 4.1.3. Halvautomatiskt läge
 - 4.1.4. Manuellt läge
 - 4.1.5. Serie
 - 4.1.6. Sidomeny
 - 4.2. Reglerventil (sågbladets matning till skäringrepp)
 - 4.3. Reglering av matningstryck för sågblad
 - 4.4. Skruvstycke
 - 4.4.1. Ställa in kapvinkel
 - 4.4.2. Justeringsprocedur – spel i sidled för rörligt skruvstycke
 - 4.4.3. Matningssystem för rörligt skruvstycke
 - 4.4.4. Ställa in stödrulle
 - 4.5. Avlägsna skydd
 - 4.5.1. Avlägsna sågbladsskydd på ARG 250 CF-NC
 - 4.5.2. Avlägsna skydd för ARG 300 CF-NC, ARG 300 DCT CF-NC, ARG 330 CF-NC, ARG 330 DC CF-NC
 - 4.5.3. Avlägsna sågbladsskydd på ARG 520 DC CF-NC
 - 4.6. Ställa in nedre ändläge för bygel
 - 4.7. Bygel – bladstyrning
 - 4.8. Byta, spänna och justera sågblad
 - 4.9. Justera bladstyrningsklackar
 - 4.9.1. Bladstyrningsklackar – justering för ARG 250 CF-NC, ARG 300 CF-NC, ARG 300 DCT CF-NC
 - 4.9.2. Bladstyrningsklackar – justering för ARG 330 CF-NC, ARG 330 DC CF-NC, ARG 520 DC CF-NC

- 4.10. Hydraulikenhet
 - 4.10.1. Ställa in backtryck
- 4.11. Kylsystem
- 5. Driftsättning
 - 5.1. Säkerhetskontroll
 - 5.2. Kapning
- 6. Maskinunderhåll
 - 6.1. Rengöring
 - 6.2. Avlägsna/avfallshantera spånor
 - 6.3. Rengöring av kylvätskesystem
 - 6.4. Smörjning
 - 6.4.1. Smörjpunkter på ARG 250 CF-NC
 - 6.4.2. Smörjpunkter på ARG 300 CF-NC, ARG 330 CF-NC, ARG 300 DCT CF-NC, ARG 330 DC CF-NC
 - 6.4.3. Smörjpunkter på ARG 520 DC CF-NC
 - 6.5. Förfarande vid underhåll av hydraulikenhet
 - 6.5.1. Arbets säkerhet
 - 6.5.2. Driftsättning
 - 6.5.3. Hydraulvätskor
 - 6.5.4. Hydrauliska mineraloljor
 - 6.5.5. Serviceintervaller
 - 6.5.6. Påfyllning av olja och byte av oljefilter
- 7. Problem och åtgärder
 - 7.1. Reparationer
 - 7.2. Fel – möjliga orsaker och åtgärder
- 8. Sågblad
 - 8.1. Olika typer av sågblad
 - 8.2. Val av tandstorlek
 - 8.3. Optimal fastspänning av arbetsstycke
 - 8.4. Inkörning av nya sågblad
 - 8.5. Faktorer som påverkar sågbladets livslängd
 - 8.6. Rekommenderade värden för kapning
- 9. Märkskylt
- 10. Elektriskt kopplingschema
- 11. Kopplingschema för hydraulikenhet
 - 11.1. Kopplingschema för hydraulikenhet ARG 250 CF-NC, ARG 300 CF-NC, ARG 330 CF-NC, ARG 300 DCT CF-NC, ARG 330 DC CF-NC
 - 11.2. Kopplingschema för hydraulikenhet för ARG 520 DC CF-NC
- 12. Tillbehör
 - 12.1. Lasermätare
 - 12.1.1. Aktivera och avaktivera laserstråle
 - 12.1.2. Laserindikering på maskinen
 - 12.1.3. Justering
 - 12.2. Dimsmörjning
 - 12.3. Vertikalt skruvstycke för buntkapning (HVP)

0. Allmänt

Denna bruksanvisning innehåller information om hur du använder PILOUS metallbandsåg. Bruksanvisningen innehåller viktig information om hur du använder bandsågen på ett säkert, korrekt och ekonomiskt sätt. Om du följer användningsanvisningarna kan du förhindra risker, reducera kostnader för reparation och avbrott samt förbättra maskinens tillförlitlighet och livslängd. Bruksanvisningen innehåller anvisningar baserade på gällande nationella säkerhetsförfordningar och miljöstandarder. Förvara bruksanvisningen vid maskinen. Alla som ska arbeta med installation, transport, förvaring, användning, underhåll och avfallshantering av maskinen måste läsa denna bruksanvisning. Förutom denna bruksanvisning samt bindande nationella säkerhetsförfordningar och regler på arbetsplatsen måste också gällande regelverk för säkert och yrkesmässigt utfört arbete efterföljas.

Garantibrev – service

Garantibrevet är en separat bilaga till bruksanvisningen.

Garantiperiod – se garantibrev

Villkor för att garantin ska vara giltig:

- Transportera och förvara maskinen enligt anvisningar i bruksanvisningen
- Använd maskinen enligt anvisningar i bruksanvisningen
- Anslut maskinen till strömförsörjning enligt anvisningar i bruksanvisningen

Garantin omfattar inte

- Våldsam och mekanisk skada på maskinen orsakad av användaren eller annan person
- Oundviklig händelse (naturkatastrof)
- Skada på maskinen under transport
- Förvaring eller installation av maskinen i fuktig, kemisk eller annan olämplig miljö
- Slitagedelar (se garantibrev)

Eventuella krav gällande garanti- och eftergarantireparationer ska göras via telefon, post eller e-post (information om nummer och adresser hittar du i garantibrevet).

Anvisningar till användaren

Det är säljarens ansvar att överlämna garantibrevet till användaren omedelbart efter att produkten har sålts. Garantibrevet måste vara korrekt och läsligt ifyllt samt styrkt med säljarens stämpel och signatur samt inköpsdatum. Det är säljarens ansvar att informera köparen om hur produkten används och hanteras.

Obligatoriska uppgifter vid krav gällande garanti- och eftergarantireparation

- Maskintyp
- Garantibrevets nummer (identiskt med maskinens serienummer)
- Utfärdandedatum för garantibrev

0.1. Säkerhetsåtgärder

Maskinens konstruktion uppfyller gällande lagar rörande teknik och säkerhet. Trots detta kan användarens och tredje persons hälsa äventyras och/eller maskinen eller materiella tillgångar påverkas negativt vid användning av maskinen. För att förhindra sådan fara är det absolut nödvändigt att följa säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning. Innan maskinen driftsätts ska dessa säkerhetsanvisningar läsas mycket noggrant av berörd personal. Om dessa anvisningar inte efterföljs kan följden bli allvarlig hälsofara och skada på egendom! Säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning har säkerhetsymboler/märken för farliga platser.



**Varning! Farligt område!
Var mycket försiktig!**



Använd skyddsglasögon!



Använd hörselskydd!



**Använd stövlar eller arbetsskor med stål-
hätta och halkfri sula.**



Använd skyddshandskar!



Försiktighet! Farlig spänning!



Hälsofara till följd av luftburna partiklar!



Risk för tryckskada!



Skaderisk till följd av kapning!



**Läs denna bruksanvisning noggrant innan
du använder bandsågen och försäkra dig
om att du har förstått all information i den!**

0.2. Avsedd användning

Maskinen är avsedd att användas endast för kapning av arbetsstycken (huvudsakligen av metall). All annan användning anses vara icke avsedd användning. Tillverkaren avsäger sig allt ansvar för skada som uppstår till följd av icke avsedd användning, och allt ansvar läggs över på användaren. Avsedd användning omfattar också att användningsanvisningar följs samt att kontroller och underhåll utförs enligt anvisningar.

Exempel på material som kan kapas: konstruktionsstål • sätthärdningsstål • nitrerstål • automatstål • seghärdningsstål • rullagerstål • fjäderstål • verktygsstål • snabbstål (HSS) • gjutstål • gjutjärn • koppar • mässing • aluminium • plaster.

Se rekommendationerna för skärvärden. Kontakta tillverkaren i specialfall.

0.3. Krav gällande operatörer

Maskinen får användas endast av personer som har utbildats i och instruerats om arbets säkerhet!

Maskinen får användas endast om den är i tekniskt säkert skick. Användaren måste (åtminstone en gång per skift) kontrollera maskinen och försäkra sig om att den inte är synligt skadad eller att fel föreligger. Rapportera omedelbart till din chef om du upptäcker skada eller fel på maskinskydd samt om maskinens drift har förändrats på ett sätt som påverkar säkerheten. Inga säkerhetsanordningar får avlägsnas, kopplas bort eller ändras under maskindrift. Garantin upphör att gälla om dessa anvisningar inte efterföljs! Om någon säkerhets spärr behöver avlägsnas under drift eller vid underhåll slår du från HUVUDSTRÖMBRYTAREN (OFF) och låser fast den i det läget med hän glås (alternativt kan du koppla bort maskinen från nätspänning och säkra den så att den inte kan startas).

- Stoppa undan eventuellt långt hår och försäkra dig om att dina kläder har knäppta knappar och att de inte kan fastna i maskinen innan du startar maskinen.
- Försäkra dig om att alla andra personer befinner sig på minst 2 meters avstånd från sågbladet, så att de inte får spånor på sig eller riskerar att skadas om sågbladet går av.
- Personer som hjälper dig på arbetsplatsen måste känna till alla säkerhetsregler.
- Alla säkerhetsregler måste finnas uppsatta på en väl synlig plats på arbetsplatsen.
- Håll händer på säkert avstånd från sågbladet (justera inte något när motorn är i drift). Stäng av motorn (och försäkra dig om att den inte kan startas) innan du utför arbete på sågbladet.



Endast behöriga elektriker får öppna den elektriska utrustningens maskinskydd och utföra arbete på densamma.

0.4. Maskinkrav – säkerhetsanordningar

SKADERISK!



Det finns inget skydd över sågbladet i kapningsområdet! Skaderisken är stor i bygelns driftområde! Vänta tills sågbladet och spånborsten stannar innan du öppnar något maskinskydd. Använd inte maskinen när du är trött, utmattad eller under påverkan från mediciner, droger eller alkohol.

Denna horisontella metallbandsåg är avsedd för kapning med sågblad. Spånborsten måste vara i kontakt med sågbladet i bearbetningsområdet. Installera maskinskydden endast när sågbladet inte är i bearbetningsområdet.

0.5. Maskinskydd

Sågbladet och dess hjul är skyddade mot kontakt utanför bearbetningsområdet. Du kan avlägsna maskinskydden endast om HUVUDSTRÖMBRYTAREN är avstängd (OFF) och spärrad mot omstart eller om maskinen är bortkopplad från ström-försörjning och sågbladet har stannat.

Stäng alla skydd innan du lämnar bandsågen utan uppsikt. Bygelns och sågbladshjulens skydd är försedda med ändlägesbrytare. Om något skydd inte är helt stängt kan maskinen inte startas.

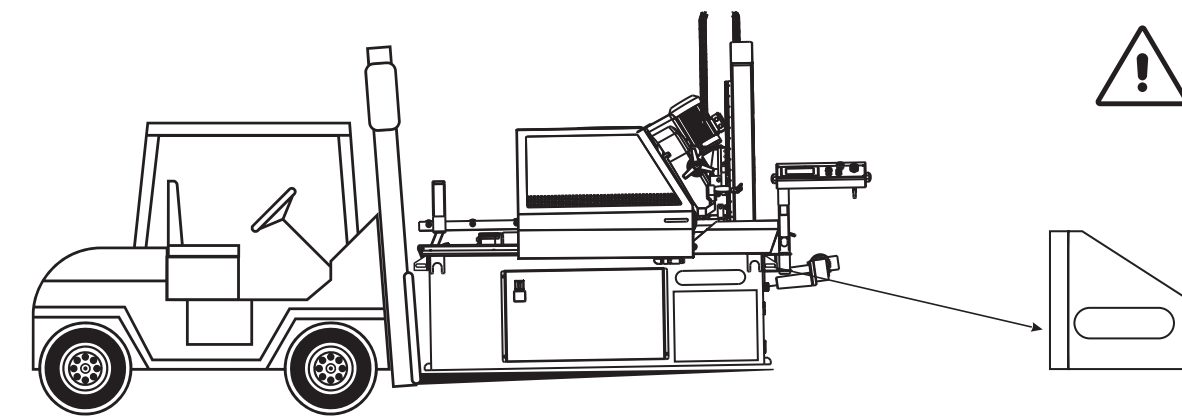
Vid nödsituation stoppar du maskinen genom att trycka på NÖDSTOPPKNAPPEN. För att starta maskinen igen måste du återställa nödstoppknappen (vrid den medurs) och därefter trycka på SAFETY-knappen (se avsnitt 4.1). Bladstyrningsklackarnas fasta och rörliga skenor är försedda med maskinskydd som skyddar området utanför bearbetningsområdet.



Det är förbjudet att manuellt rengöra maskinen och avlägsna spånor och annat skräp från den när den är i drift. Det måste finnas första hjälpen-utrustning på arbetsplatsen. Använd alltid lämpliga arbetskläder, skyddsskor och annan skyddsutrustning (ögonskydd, hörselskydd, handskar och arbetsskor med stålhatta) när du befinner dig på arbetsplatsen. Följ hälsorelaterade förordningar gällande luftkvalitet på arbetsplatsen.

1. Transport och förvaring

Förankra maskinen med spännband så att den inte kan komma i rörelse vid transport. Dra spännbanden genom de gula konsolerna i maskinens hörn (se bilden). Vi rekommenderar att maskinen transporteras och lyfts endast med gaffeltruck. Positionera gaffeltruckens gafflar under maskinfundamentet (antingen i vinkel mot bygel eller från sidan). Försäkra dig om att maskinen står i balans på gaffeltruckens gafflar.



1.1. Skydd av maskinens ytor

Alla utvändiga maskinkomponenter är skyddade mot rost antingen med pulverbeläggning eller med grundlack och tvåkomponents polyuretanlack. Alla glidytor är skyddade med rostskyddsolja. Ytor på maskinens övriga delar och komponenter är antingen galvaniserade eller svärtade.

1.2. Emballage

Maskinen är placerad på träreglar så att det finns cirka 100 mm utrymme mellan maskinen och golvet för positionering av gaffeltruckens gafflar. Maskinen är packad i en plastfolie som skyddar mot väder och vind under transport.

Standardtillbehör

- 1 metallsågblad (bimetall M42) (monterat)
- 1 bruksanvisning för bandsåg

1.3. Demontering/nedpackning

Koppla bort maskinen från strömförsörjning • töm och rengör spånbehållaren och kylvätsketanken • rengör maskinen • applicera rostskyddsolja på alla glidytor • innan transport: skruva av hydraulikenhetens påfyllningslock och skruva på dess transportlock (se avsnitt 4.10) • förankra bygel för transport • lyft maskinen och placera den på reglar • försäkra dig om att avståndet mellan maskin och golv är cirka 100 mm (så att gaffeltruckens gafflar får plats under maskinen) • försäkra dig om att alla maskinskydd är på plats och fastsatta • lägg med alla maskintillbehör



**Försiktighet: använd kylvätska klassas som specialavfall!
Endast behörig elektriker får koppla bort maskinen från strömförsörjning!**

1.4. Avfallshantering
























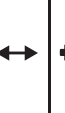




När maskinen har tagits ur drift ska den skrotas enligt gällande nationella bestämmelser. Vi rekommenderar att du kontaktar företag som är specialiserat på avfallshantering.

2. Tekniska data

Maskinens ljudnivå: uppmätt enligt ČSN EN ISO 3746:2011

Akustiskt tryck på arbetsplatsen: 76 dB(A) ljudeffekt: 91 dB(A).

Uppmätta värden överstiger värden angivna i regeringsförordning 176/2008, avsnitt 1.7.4.2, artikel u) vilket betyder att hörselskydd måste användas under maskindrift. Mätningarna utfördes med maskinen i stationärt tillstånd och sågbladshastighet 80 m/min. Den vanligast använda tekniska processen uppmättes under drifttillstånd med teknisk belastning. Den uppmätta ljudnivån på maskinen kan variera beroende på vilken typ av material som kapas, sågbladets hastighet och andra faktorer.

		ARG 250 CF-NC	ARG 300 CF-NC	ARG 300 DCT CF-NC	ARG 330 CF-NC	ARG 330 DC CF-NC	ARG 520 DC CF-NC
HUVUDMOTOR		400 V, 50 Hz 2,2 kW	400 V, 50 Hz 2,2 kW	400 V, 50 Hz 2,2 kW	400 V, 50 Hz 3 kW	400 V, 50 Hz 3 kW	400 V, 50 Hz 4 kW
SERVOMOTOR		400 V, 50 Hz 1,265 kW	400 V, 50 Hz 1,265 kW	400 V, 50 Hz 1,265 kW	400 V, 50 Hz 2,065 kW	400 V, 50 Hz 2,065 kW	400 V, 50 Hz 2,065 kW
PUMPMOTOR		400 V, 50 Hz 120 W	400 V, 50 Hz 120 W	400 V, 50 Hz 120 W	400 V, 50 Hz 120 W	400 V, 50 Hz 120 W	400 V, 50 Hz 120 W
BORSTMOTOR					400 V, 50 Hz 90 W	400 V, 50 Hz 90 W	400 V, 50 Hz 90 W
HYDRAULMOTOR		400 V, 50 Hz 550 W	400 V, 50 Hz 550 W	400 V, 50 Hz 550 W	400 V, 50 Hz 550 W	400 V, 50 Hz 550 W	400 V, 50 Hz 550 W
SÄGLADETS HASTIGHET		15 - 90 m/min	15 - 90 m/min	15 - 90 m/min	15 - 90 m/min	15 - 90 m/min	15 - 90 m/min
KAPVINKEL	[mm]	 90°	 90°	 90°	 90°	 90°	 90°
	∅	250	300	300	330	330	520
	a	245	285	290	320	310	500
	a x b	245x250	205x290	360x295	360x250	360x310	700x480
BYGELRÖRELSE		 90°	 90°	 90°	 90°	 90°	 90°
SÄGLADETS STL.		2710x27x0,9	3150x27x0,9	3150x27x0,9	3870x34x1,1	3870x34x1,1	5770x41x1,3
DIAMETER FÖR SÄGLADSHJUL		300 mm	355 mm	355 mm	420 mm	420 mm	540 mm
VINKLING AV SÄGLAD		3°	3°	3°	3°	3°	3°
SKRUVSTYCKETS HÖJD FRÅN GOLVET		850 mm	850 mm	850 mm	850 mm	850 mm	920 mm
OLJA I HYDRAULIKENHET		Hydraulolja cirka 26 liter	Hydraulolja cirka 26 liter	Hydraulolja cirka 26 liter	Hydraulolja cirka 26 liter	Hydraulolja cirka 26 liter	Hydraulolja cirka 26 liter
KYLVÄTSKETANK		cirka 35 liter	cirka 35 liter	cirka 35 liter	cirka 35 liter	cirka 35 liter	cirka 35 liter
MASKINENS MÅTT		2100x1800x1450	2100x1800x1600	2100x1700x1600	2100x2500x1600	2560x2220x2080	3100x2530x1020
MASKINVIKT		740 kg	1020 kg	1270 kg	1350 kg	1450 kg	1720 kg

3. Installation

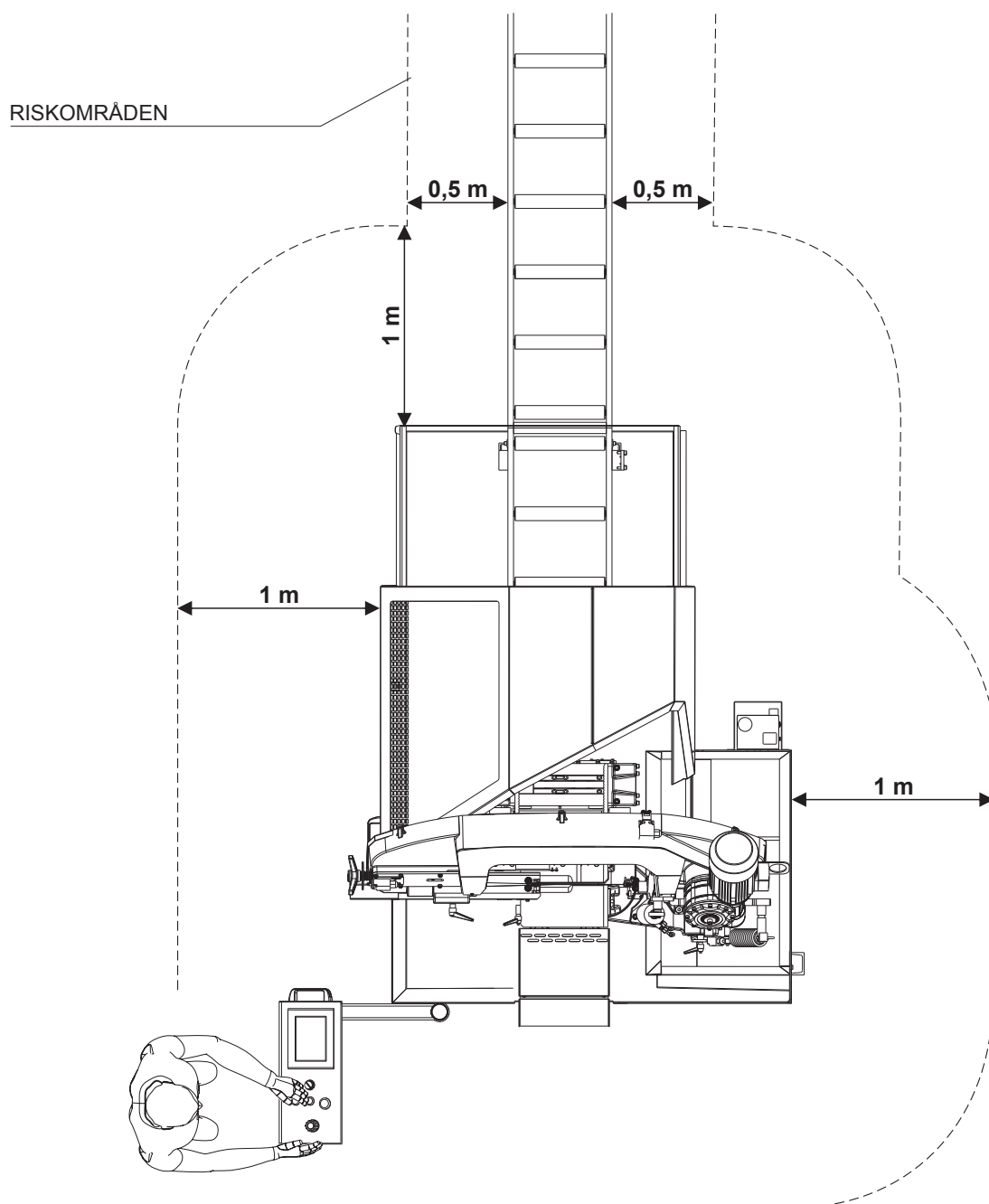
3.1. Utrymmesbehov

Installera maskinen på ett plant fabriksgolvs av betong. Försäkra dig om att golvet klarar av att bära upp maskinens vikt. Nivellera maskinen med underläggsplåtar under fundamentets skruvankare (medföljer inte).

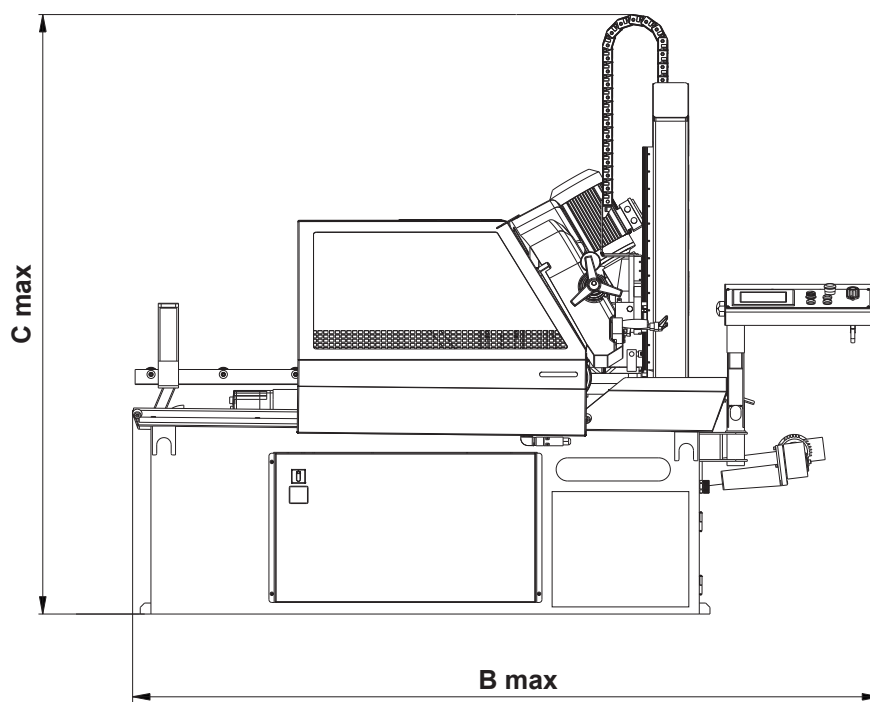
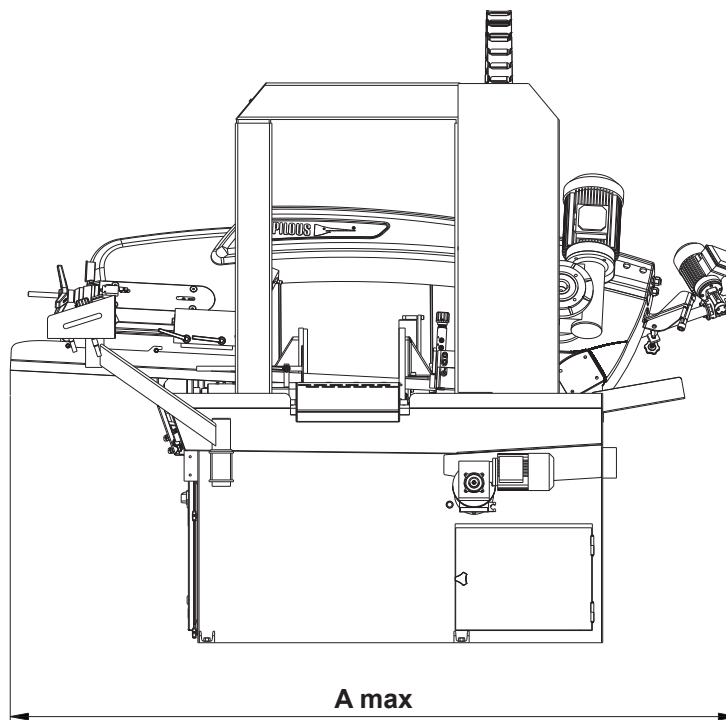
Vid förberedelser före kapning får personal röra sig runt maskinen endast när den inte är i drift. När maskinen är i drift måste operatören stå vid manöverpanelen (därifrån ser man hela maskinen och kan stänga av den om så behövs). Operatören måste också försäkra sig om att inga andra personer finns inom eller nära maskinens arbetsområde. Ingen obehörig personal får befinna sig i riskområdet. För att förhindra skador måste riskområdet också vara plant och fritt från främmande föremål eller hinder.

Rekommendationer/krav

- Försäkra dig om att det finns tillräckligt mycket plats runt maskinen för att det material som ska kapas får plats, så att det finns plats att avlägsna kapat arbetsstycke och så att maskinen kan underhållas (operatören behöver 1 meter arbetsområde runt hela maskinen och 0,5 meter runt rulltransportörer).
- Installera en eller flera rulltransportörer och en behållare i vilken kapade arbetsstycken kan falla ned (på så sätt säkerställer du säker hantering av arbetsstycken och att det inte faller arbetsstycken i området bakom kapet).
- Installera lyftutrustning för tunga arbetsstycken.
- Säkerställ bra belysning på arbetsplatsen.



Maskinens mått



	A max	B max	C max
ARG 250 CF-NC	1330 mm	2970 mm	1710 mm
ARG 300 CF-NC	1790 mm	2970 mm	1850 mm
ARG 300 DCT CF-NC	2215 mm	2970 mm	1800 mm
ARG 330 CF-NC	2370 mm	2970 mm	1874 mm
ARG 330 DC CF-NC	2280 mm	2970 mm	2140 mm
ARG 520 DC CF-NC	2980 mm	2660 mm	2480 mm

3.2. Avlägsna tillfälliga transportstöd och förankra maskinen

Lyft maskinen (använd pallyftare/travers) och placera den på installationsplatsen. Skruva ur bultarna som håller fast maskinen och avlägsna transportstöden. Lyft av maskinen (använd travers), ta bort reglarna och ställ ned maskinen på golvet. Nivellera maskinen genom att lägga underlaggsplåtar under dess fötter. Avlägsna rostskyddsfilm och damm från glidytor. Applicera därefter ny olja. Utför anslutning till nätspänning (se avsnitt 3.4). Fyll på kylvätska (max. 30 liter) i tanken (kylvätskan flyter över till behållaren i maskinens fundament). Hydraulikenheten har två påfyllningshål som är försedda med röda transportlock under transport (se avsnitt 6.5). Avlägsna det lock som är placerat närmast operatören och ersätt det med ett påfyllningslock (om du inte gör det finns det risk för att systemet inte fungerar och att pumpen skadas).



Vid hantering av kylvätska föreligger alltid den risk som är associerad med farliga ämnen. Följ nationella standarder och rekommendationer samt tillverkarens eller ditt företags användningsanvisningar gällande säker hantering av kylvätska.

3.3. Maskininstallation



Skydda maskinen mot fukt, regn och damm!

Omgivningstemperaturen i den lokal där maskinen används får variera mellan 5 och 40 °C. Den genomsnittliga temperaturen får inte överstiga 35 °C under längre tid än 24 timmar. Vid temperaturer lägre än 5 °C ska konventionell kylvätska ersättas med vätska som klarar av temperaturen i lokalen. Byt också oljan i hydraulikenheten mot olja med lägre viskositet.

3.4. Anslutning till nätspänning



Detta arbete får utföras endast av behörig elektriker.

Försäkra dig om att nätspänningen, spänningsskyddet och anslutningsspänningen överensstämmer med angivelser i punkt 2. Tekniska data. Endast strömskydd med S-karakteristik får installeras (för frekvensomvandlare). Vid anslutning av maskinen till nätspänning (3 NPe, 50 Hz, 400 V, TN-S). Var uppmärksam på ledarnas färgkodning: L1: brun, L2: svart, L3: grå, N: blå, jord: gul-brun. Felaktig anslutning av nolla eller jordledare kan leda till skada på elutrustning eller orsaka elstöt! Anslut matningskabeln till uppsäkrat uttag (16 A). Vid direktanslutning till nätspänning måste anslutningen förses med en låsbar strömbrytare. Om motors rotationsriktning är felaktig kastar du om ledare L1 (brun) och L2 (svart) i kopplingsboxen.



Om ovanstående anvisningar inte efterföljs kan följden bli felaktig rotation för bandsågen och kylvätskepumpen. Fara! Risk för skada på maskinen.

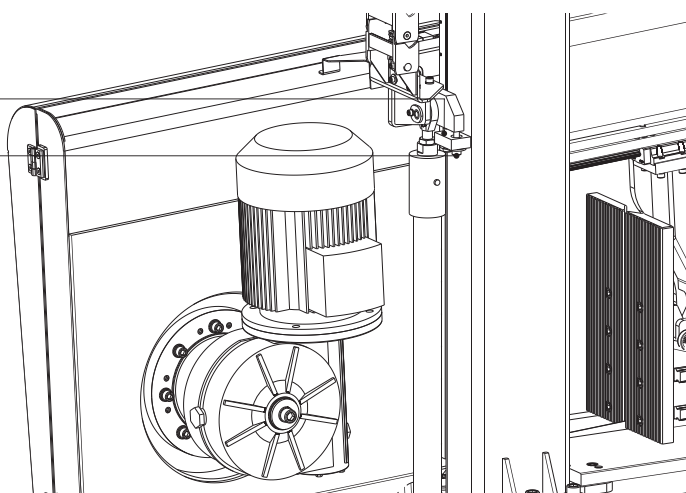
3.5. Frigöra transportskydd på ARG 520 DC CF-NC

Bygeln är förankrad i båda pelarna vid transport. Frigör bygeln genom att avlägsna insexskruvarna (M10 x 60) på båda pelarna. Obs!

Försäkra dig om att spelet mellan justerskruvarna (M16 x 45) och sågens bygel är cirka 5 mm under drift och att sågens bygel är i dess nedre läge med den rörliga bladstyrningen helt öppen. Ställ in vid montering av maskinen.

FOTSKRUV M16x45

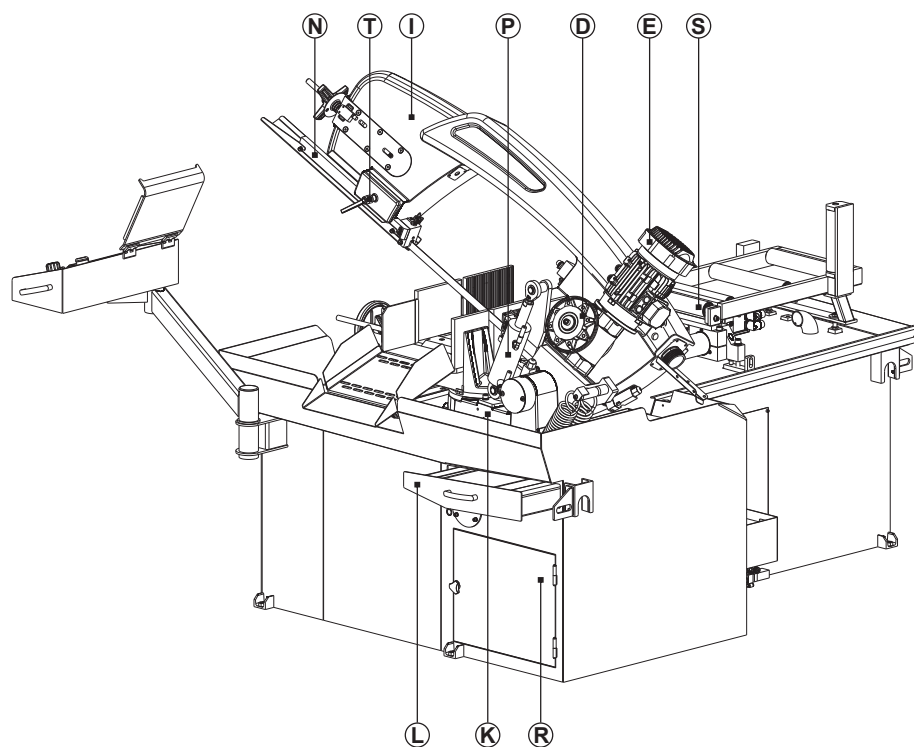
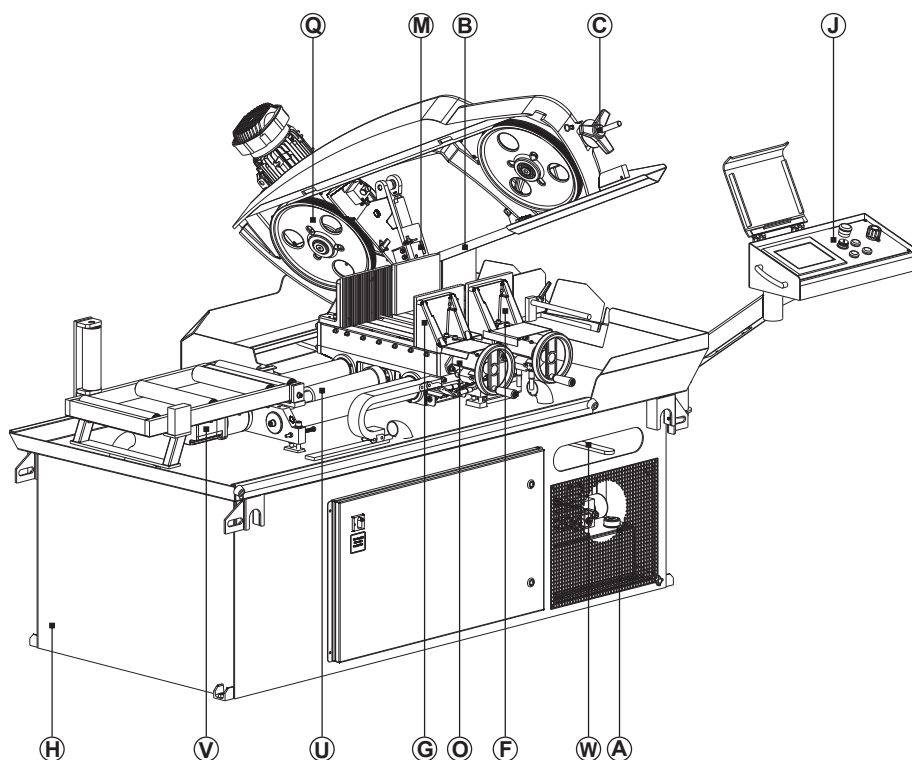
INSEXSKRUV M10x60



4. Machine Description

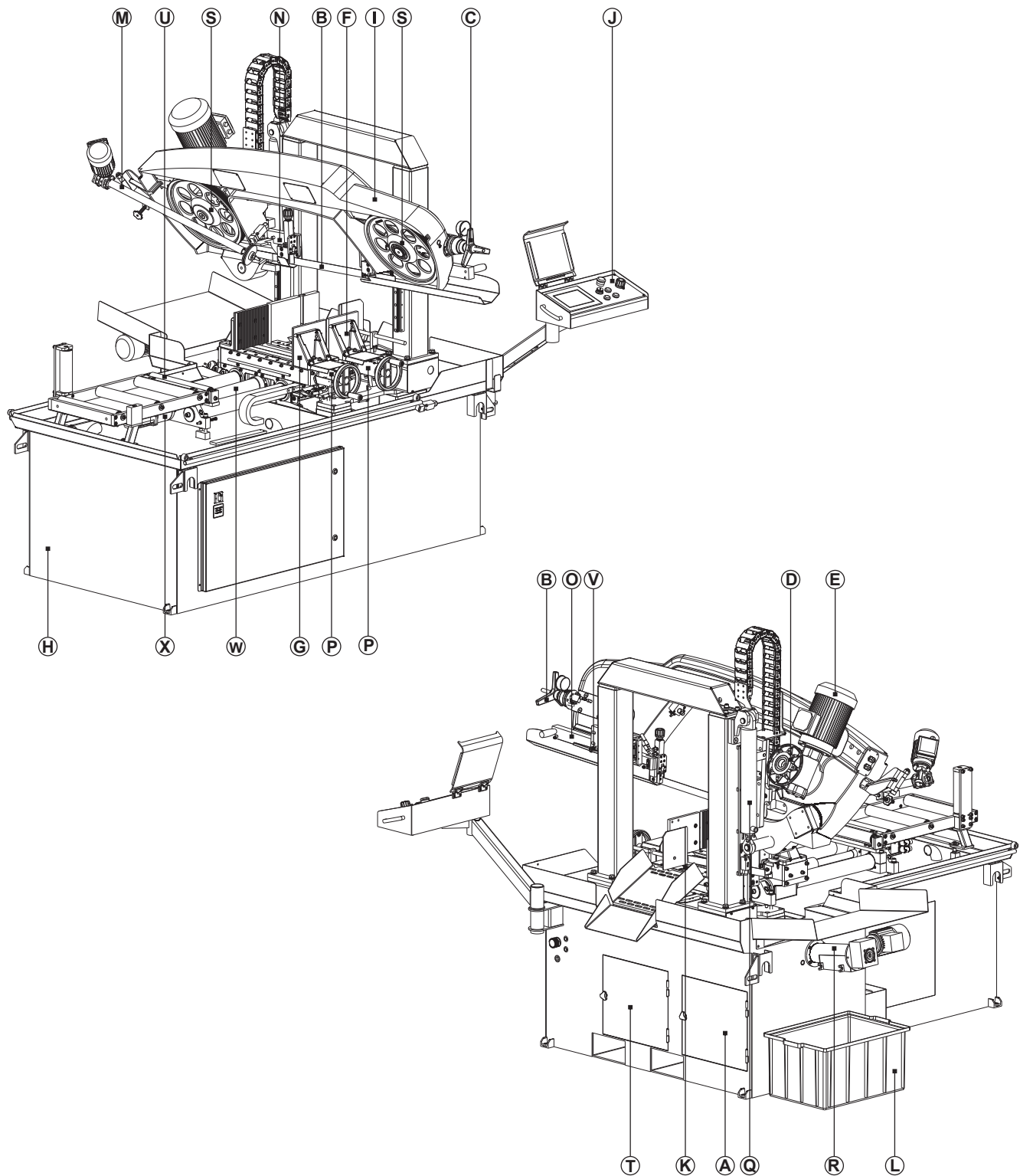
ARG 250 CF-NC automat, ARG 300 CF-NC automat, ARG 330 CF-NC automat

A hydraulic unit	I arm	Q running wheels
B saw blade	J control panel	R coolant tank with a pump
C saw blade tensioning	K table	S auxiliary roller
D gearbox	L chip tray	T clamping lever
E motor	M fixed bar	of the movable bar
F fixed vice	N movable bar	U ball screw
G movable vice	O hydraulic cylinder of the vice	V actuator
H base	P hydraulic cylinder of the uplift	W table locking lever



ARG 300 DCT CF-NC automat, ARG 330 DC CF-NC automat

- | | | |
|-------------------------------|---|-----------------------------------|
| A hydraulic unit | J control panel | S running wheels |
| B saw blade | K table | T coolant tank with a pump |
| C saw blade tensioning | L chip hopper/chip bin | U auxiliary roller |
| D gearbox | M cleaning brush | V clamping lever |
| E motor | N fixed bar | of the movable bar |
| F fixed vice | O movable bar | W ball screw |
| G movable vice | P hydraulic cylinder of the vice | X actuator |
| H base | Q hydraulic stroke cylinder | |
| I arm | R screw chips conveyor | |



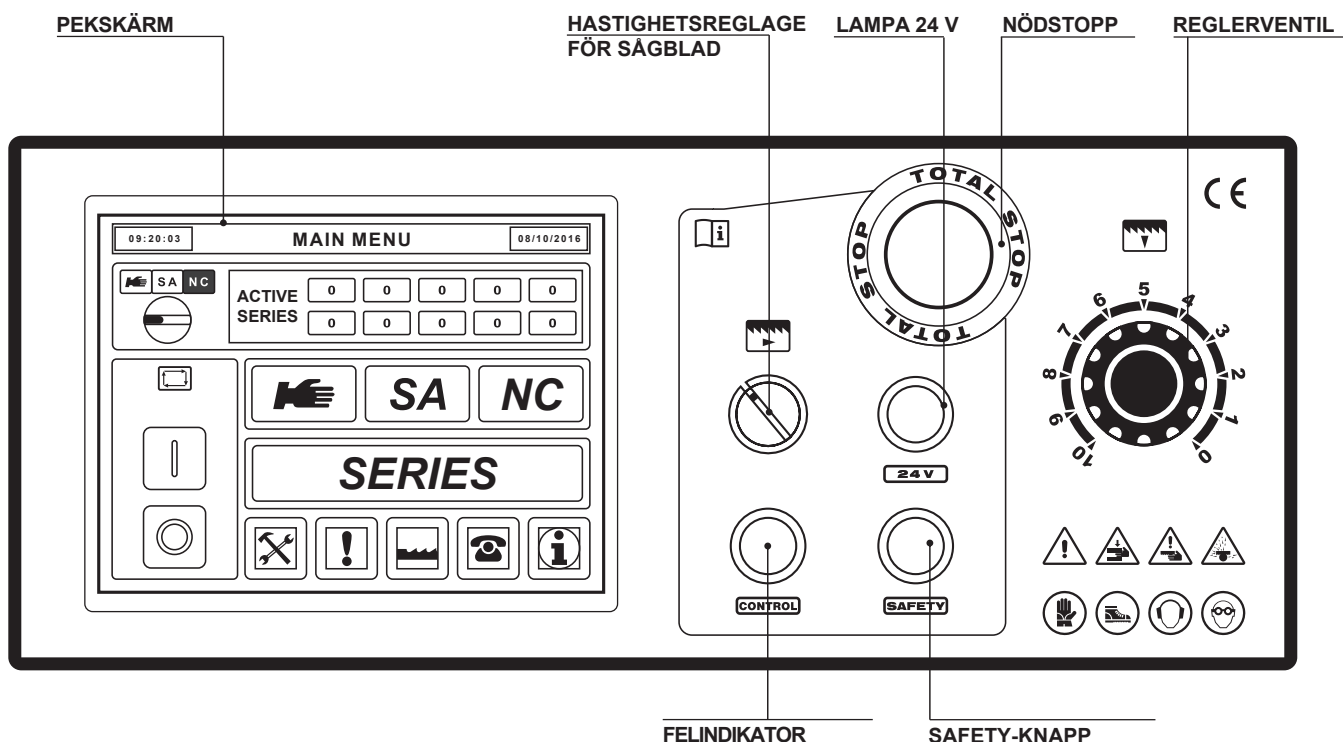
Horisontella metallbandsågar kan användas för kapning av många olika typer av material. ARG 250 CF-NC, ARG 300 CF-NC och ARG 330 CF-NC är ledade NC-styrda maskiner med bygel som rör sig längs en kurva när den sänks. ARG 300 DCT CF-NC, ARG 330 DC CF-NC och ARG 520 DC CF-NC är däremot NC-styrda maskiner med två pelare på vilka sågbladets bygel är monterad på linjärstyrningar och rör sig längs en linje. På så sätt säkerställs max. vridstyvhet för hela systemet, optimal rörelse vid sänkning av bygeln och därmed också hög noggrannhet för kaphastigheten.

Som skärverktyg används ett svetsat sågblad, vilket spänns mekaniskt mellan två sågbladshjul. Sågbladet drivs av drivhjulet vilket i sin tur drivs av en motor med en hastighet via en snäckväxel (växellåda med koniska kuggjul för version ARG 520 DC CF-NC med tillbehör). I bearbetningsområdet leds sågbladet genom bladstyrningsklackar. Utanför bearbetningsområdet skyddas sågbladet av rörliga och fasta skydd. Maskinen är utrustad med frekvensomvandlare som medger jämn reglering av sågbladets hastighet mellan 15 och 90 m/min. Fastspänning av material och bygelmatning regleras hydrauliskt. Servomotorn och kulskraven säkerställer hög hastighet och maximal noggrannhet för materialmatningen.

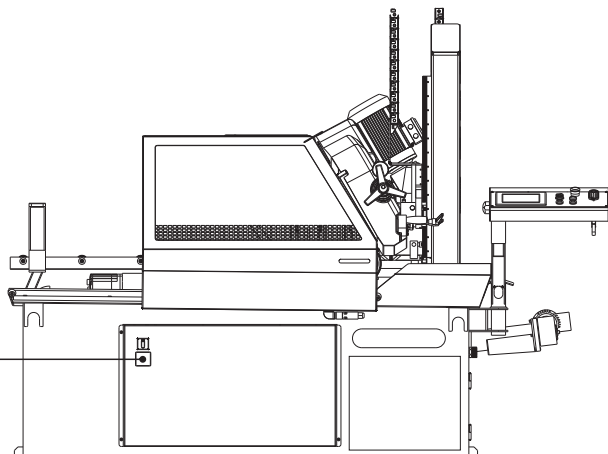
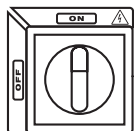
Max. längd som kan matas i ett steg är 500 mm (600 mm för ARG 520 DC CF-NC). Styrenheten kan lagra upp till 60 program (på så sätt underlättas snabb inställning av matningslängd och antal detaljer). Varje program kan ställas in som aktivt (kapning utförs) eller passivt (kapning utförs inte). Varje program kan också förse med kommentarer (till exempel ritningsnummer). När programmeringen är färdig och du har tryckt på startknappen i automatiskt läge utförs hela kapningscykeln (materialet flyttas till förinställd längd av det rörligt skruvstycket, fastspänning av arbetsstycket i fast skruvstycke, start av sågblad, kapning, stopp av sågblad, höjning av bygel till övre läge (ställbart) och öppning av fast skruvstycke. Maskinen fortsätter att kapa antalet inställda detaljer (om andra program finns inställda kapar maskinen även de andra serierna). Alla funktioner kan regleras separat. Maskinen kan köras i automatiskt, halvautomatiskt eller manuellt läge. Reglering av skruvstyckstryck är en funktion som ingår i grundversionen av maskinen. NC-maskiner är utrustade med flyttbar spånbehållare. Maskinerna ARG 250 CF-NC, ARG 300 CF-NC, ARG 300 DCT CF-NC och ARG 330 CF-NC kan kapa i vinkel mellan 90° och 45°.

Inställning av bygelns vinkel görs manuellt.

4.1 Manöverpanel



STRÖMBRYTARE



STRÖMBRYTARE



ON

ON (PÅ)

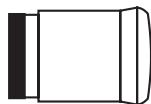
OFF

OFF (AV)



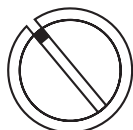
Innan du startar sågbladsmotorn måste du försäkra dig om att sågbladet inte är i kontakt med arbetsstycket.

NÖDSTOPP



Tryck på nödstoppknappen för att stoppa sågbladsmotorn, kylvätskepumpen och hydraulikenhetens motor (dvs. hela maskinen). För att starta maskinen igen måste du återställa nödstoppknappen (vrid eller dra ut den).

HASTIGHETSREGLAGE FÖR SÅGBLAD



Ändra skärhastighet genom att ställa in hastighetsreglage för sågblad (frekvensomvandlare) på manöverpanelen.

Displayen visar inställd skärhastighet inom området 15–90 m/min.

LAMPA 24 V



24 V

Indikeringslampan indikerar att MANÖVERPANELEN strömförsörjs med 24 V.

FELINDIKATOR



CONTROL

Indikeringslampan indikerar att det har uppstått fel på maskinen. .

SAFETY-KNAPP



SAFETY

Tryck på knappen för att aktivera ett säkerhetsrelä. När du aktiverar säkerhetsrelät försätts maskinen i drifttillstånd och MAIN MENU visas på panelen.

4.1.1 Hemskärm/Main menu

PEKSKÄRM

**Stäng bygelskyddet,
frigör NÖDSTOPPET
och tryck på knappen som
lyser gul
(SAFETY)**

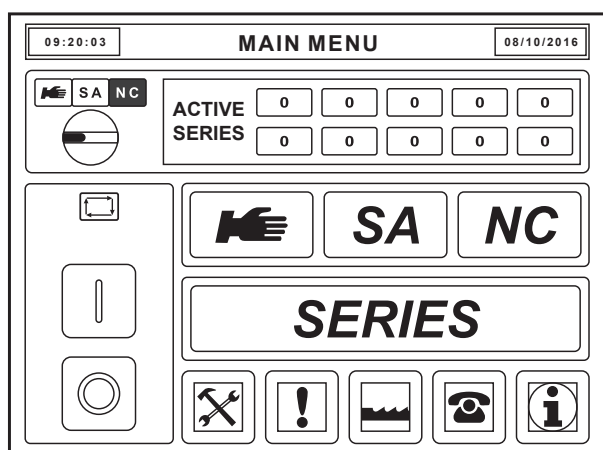
Stäng bygelskyddet, frigör NÖDSTOPPET och tryck på knappen SAFETY (lyser gul). När du startar maskinen med strömbrytaren visas en gul skärmbild. Det betyder att säkerhetsrelät inte är aktiverat.

Aktivera säkerhetsrelät genom att trycka på knappen som lyser gul. När du aktiverar säkerhetsrelät försätts maskinen i drifttillstånd och MAIN MENU visas på panelen.

Den gula skärmbilden visas också under drift av bandsågen när denna stoppas med säkerhetsrelät (genom att bygelskyddet öppnas eller att NÖDSTOPPKNAPPEN trycks in). Åtgärda orsaken till problemet och tryck på knappen som lyser gul för att försätta maskinen i drifttillstånd igen.

MAIN MENU

MAIN MENU



Från skärmbilden Main Menu kommer du åt maskinens alla funktioner som rör drift, inställning och service. Tryck med fingret på den knapp på pekskärmen som du vill använda.

Fält med upprättstående typsnitt är informationsrutor (dessa kan inte påverkas genom att trycka på dem med fingret).

Knappar med kursivt typsnitt (tryck på dessa för att aktivera funktioner eller för att gå vidare till en annan skärmbild).

Obs! Vissa av informationsrutorna eller knapparna förekommer på flera olika skärmbilder. Alla dessa beskrivs endast en gång i bruksanvisningen eftersom de har samma funktion på alla skärmbilder.

Tryck på rutan TIME för att öppna en skärmbild som innehåller data om maskinens driftstatus (gäller alla skärmbilder i alla lägen). I läge Performing series eller Series interrupted slår maskinen om till skärmbild för SYSTEM 1 och SYSTEM 2, på vilken du hittar all information om PLC-status, ingångar, utgångar och information om status för frekvensomvandlare och manöverdon.

Tryck på fältet DATE i AUTOMATISKT LÄGE, HALVAUTOMATISKT LÄGE eller MANUELLT LÄGE för att öppna skärmbilden FAILURES. Om detta fält blinkar finns det ett aktivt fel som inte har återställts.

Tryck på valfritt skärmbildsnamn (i detta fall MAIN MENU) för att justera maskinens belysning.

MAIN MENU: TILLDELNING AV NAMN FÖR SKÄRMBILD

09:20:03 MASKINENS TID/DRIFTSTATUS

08/10/2016 DATE/FAILURES

ACTIVE SERIES 0 0 0 0 0 ACTIVE SERIES i AUTOMATISKT LÄGE
SERIES 0 0 0 0 0

HYDRAULIKENHET
START/STOPP

MANUELLT LÄGE

SA HALVAUTOMATISKT LÄGE

NC AUTOMATISKT LÄGE

SERIES INSTÄLLNING AV SERIEKAPNING

MASKININSTÄLLNING

SKÄRMBILDEN FAILURES

SÄGBLAD

SERVICEKONTAKT

INFOKNAPP

4.1.2 Automatiskt läge

AUTOMATIC MODE

SERIES	LENGTH	PIECES	FEED	SERIES	LENGTH	PIECES	FEED
1	357	10	→	9	339	87	→
2	159	15	→	12	982	65	→
5	358	75	→	14	244	27	→
7	586	33	→	15	250	13	→
8	255	45	→	16	365	65	→

Denna driftcykel består av följande moment:

- fastspänning av rörligt skruvstycke • inställning av kapplängd
- fastspänning av fast skruvstycke • start av sågblad
- start av sågblad • nedmatning av bygel till arbetsstycke
- kapning • höjning av bygel till dess övre läge • stopp av sågblad
- öppning av fast skruvstycke.

Active features of the mode

- Hydraulics on
- Saw blade upwards
- Saw blade downwards
- Saw blade on

Overview of the active series

SERIES	LENGTH	PIECES	FEED	SERIES	LENGTH	PIECES	FEED
1	357	10	→	9	339	87	→
2	159	15	→	12	982	65	→
5	358	75	→	14	244	27	→
7	586	33	→	15	250	13	→
8	255	45	→	16	365	65	→

Hydraulic unit Start/Stop Press the hydraulic unit START/STOP icon to start or stop the hydraulic unit.

Starting the automatic cycle
After pressing the START button, the CORRECTION screen appears on the display. If you do not wish to specify the material length correction press the Continue button. If the series are set, the machine begins to execute the serial cutting. Otherwise the button SERIES will start to flash which signals that the system is waiting for the setting of the series.

CORRECTION
1.12 (mm)
Continue

If you wish to perform a correction of the material length, press the button showing correction. A screen with keys for entering the correction will appear on the display (see the following table).

1
Min.1 Max.2

Esc	7	8	9	←
←	4	5	6	→
+/-	1	2	3	Clr
	0	▪	Enter	

Esc Close the window
← Correct the set value
Enter Confirm the set value

SERIES

After pressing the button SERIES, a screen for viewing and setting of the cut series will appear on the display.

KERF

Downcutting is used for cutting off the end of the newly inserted material. Insert the material so that the cut is under the saw blade (the material will not move during downcutting). After pressing the downcutting button, both vices will clamp, the cut will be performed, the arm will ascend to the upper position and the left vice will be released. The right vice will still hold the material prepared for serial cutting. It is not necessary to perform the downcutting when it is not needed.

PRIMARY POSITION

For example, when switching from the MANUAL MODE to the AUTOMATIC MODE, the machine does not automatically switch to the starting position. Therefore is it necessary, after checking the position of the material etc., to press the PRIMARY POSITION button - the hydraulic unit will switch on, the arm will ascend to the upper position, the vices will release and the left vice will move to position 0 mm.

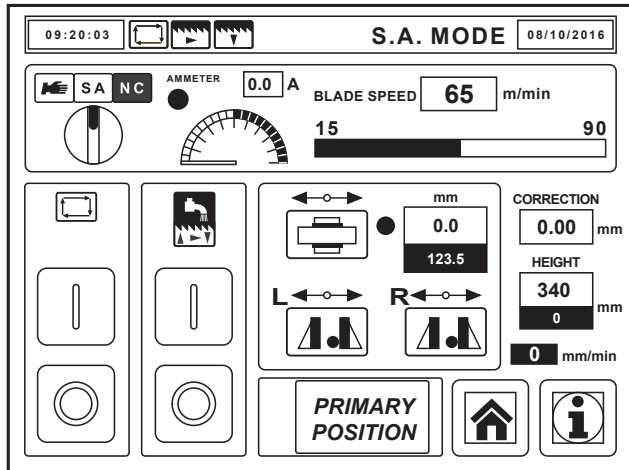
Informational status icons of the vices

Vice open Vice closed

HOME button
Back to Main Menu.

4.1.3 Halvautomatiskt läge

SEMI-AUTOMATIC MODE



Denna driftcykel består av följande moment:

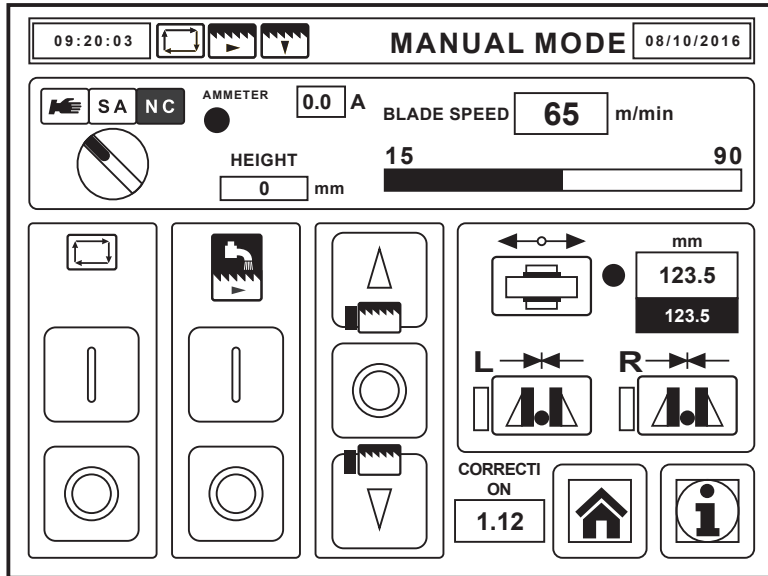
- fastspänning av fast skruvstycke (kan även göras manuellt genom att trycka på knappen för stängning av skruvstycke)
- start av sågblad • nedmatning av bygel till arbetsstycke
- kapning • höjning av bygel till dess övre läge
- stopp av sågblad • öppning av fast skruvstycke.

AMMETER 0.0 A Ammeter - measures the saw blade motor load. The diode indicates overload of the main motor.
BLADE SPEED 65 m/min 15 90 Saw blade speed 15-90 m/min
Start/Stop of a semi-automatic cycle
Moving of the movable vice mm 0.0 123.5 <p>The editing fields are displayed in light gray with red bordering. After you enter the value (ranging from 0 to 500 mm, including the kerf and the correction) and pressing the red Vice icons, the movable vice starts moving to the desired position, the green diode is flashing and the lower black display shows the current position of the vice. After the transfer is complete, the green diode remains on permanently. You cannot move the vice when both vices are clamped! If you initiate any function that is logically preceded by a different function (that has not been activated yet), the button of the preceding function will start flashing to indicate error.</p>

Vice open Vice closed
<p>If the vice is open, press the START button of the WORKING CYCLE in the SEMI-AUTOMATIC MODE to perform the cycle. After finishing, the vice remains open. If the vice is closed, press the START button of the WORKING CYCLE in the SEMI-AUTOMATIC MODE to perform the cycle. After finishing, the vice remains closed.</p>
PRIMARY POSITION <p>For example, when switching from the AUTOMATIC MODE to the SEMI-AUTOMATIC MODE, the machine does not automatically switch to the starting position. Therefore is it necessary, after checking the position of the material etc., to press the PRIMARY POSITION button - the hydraulic unit will switch on, the arm will ascend to the upper (adjustable) position, the vices will release and the left vice will move to position 0 mm (inactive in this mode). When switching to the primary position, the PRIMARY POSITION button is flashing. After switching, the green diode lights up.</p>
CORRECTION 0.00 mm Correction of the material feed length
HEIGHT 340 mm Setting Band Saw Arm Ascent Height 0 mm
0 mm/min Speed of the arm descent to the cut

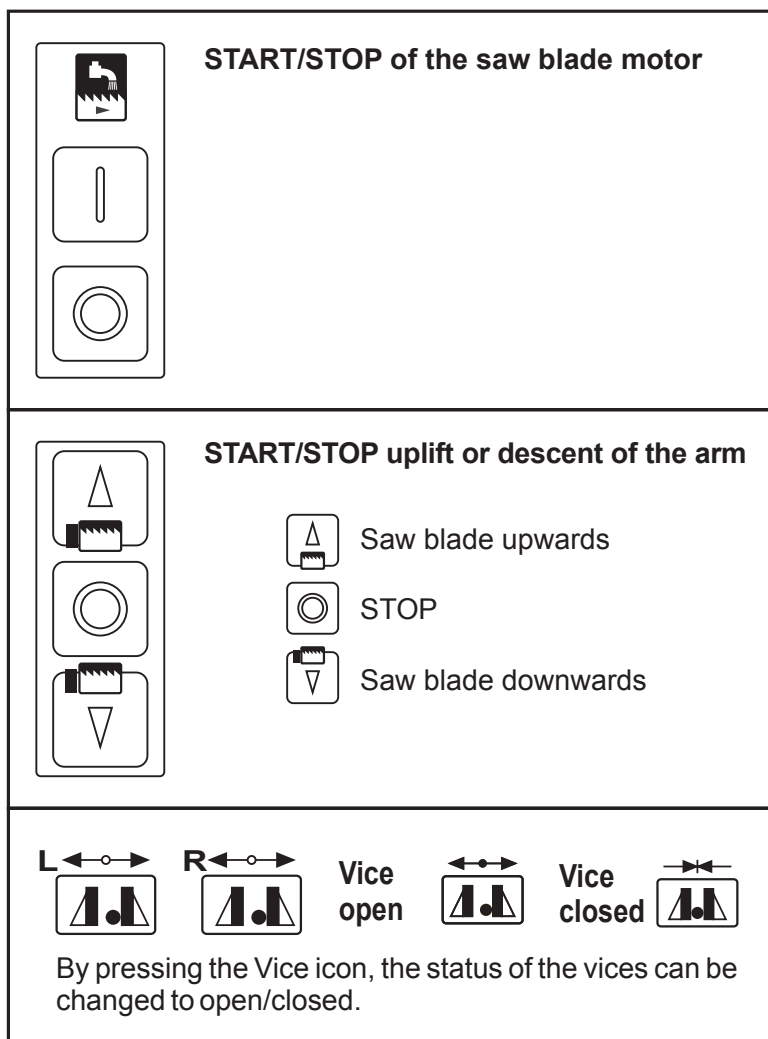
4.1.4. Manual mode

MANUAL MODE



När hydraulikaggregatet är startat lyser START-knappen grön. Detta indikerar att maskinen är på. Blå rutor bredvid symboler indikerar att ändlägen har nåtts (höjning/sänkning av bygel eller tryckbrytare för skruvstyckstryck).

När du initierar en funktion som föregås av en annan funktion (som inte har aktiverats än) börjar knappen för den föregående funktionen blinka för att indikera fel.



4.1.5. Series

KAPNING AV SERIER

Skärmbilden i NC-läge visar status för kapning av serie. Endast knapparna SERIES, INTERRUPT och CORRECTION är aktiva.

<p>SERIES NO. 6 FEED</p> <p>50 Finished Total 100</p> <p>Displays the details of the series: Number of the series Total - the number of programmed units (100) Completed - the number of already cut pieces (50) Feed - feed type return / gradual </p>
<p>340 mm 100 mm 32 mm/min</p> <p>Displays the details of the arm motion: 340 mm The adjusted height of the arm uplift 100 mm Current position of the arm 32 mm/min Speed of the arm descent</p>
<p>493.0 mm CORRECTION 1.12 20.00</p> <p>Displays the details of a moving vice motion: 493.0 mm The adjusted length of the cut material 20.00 mm Current position of the movable vice CORRECTION 1.12 Correction can be set also during the performance of the cut.</p>
<p>TIMES min sec Latest pc 0 00 Remaining 0 00</p> <p>Displays information about the work time.</p> <p>ACTIVE SERIES 1 2 5 6 7 8 9 12 14 15</p> <p>Display active series.</p>

SERIES

After pressing the button SERIES, a screen for viewing and setting of the cut series will appear on the display. During the execution of the series, it is possible to set up the following series without interrupting the cycle. If the editing of the next series takes too long and the machine completes the previous series in the meantime, cutting of the next series will not start until the editing is not completed.

INTERRUPT

After pressing the INTERRUPT button, the currently executed the cut will be completed and the next one interrupted (for example, due correction), the switching to the Series screen is aborted.



Informs about the motion direction of the arm

SERIES INTERRUPTED

När kapning av serie avbryts kan du mäta den sist kapade detaljen. Korrigera inställningen om dess längd avviker från önskad längd. Denna korrigering börjar gälla direkt när du startar seriekapning igen genom att trycka på knappen CONTINUE.



End of the interrupted series

Upon pressing the button, the series performance will be ended and you will be directed back to the default screen of the automatic mode.

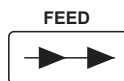


Continue with the interrupted series

By pressing the button, the cutting cycle is restored - return to the screen PERFORMING SERIES.

SERIES X/12

SERIES	LENGTH	PIECES	HEIGHT	FEED	ACT.
1 AaBbCcDdE	357	10	225	→→	✓
2 AaBbCcDdE	159	15	65	→	✓
3 AaBbCcDdE	456	65	225	→→	✗
4 AaBbCcDdE	268	98	85	→	✗
5 AaBbCcDdE	358	75	285	→	✓



Gradual feed - the default position of the movable vice is 500 mm. Using this value, the vice will clamp the material and will keep holding it while feeding the material by the set value. After finishing the cut, the vice will feed the material by the set value. If it is no longer possible to feed the material towards 0 mm, the vice move again to 500 mm. If the material is shorter, the optical sensor stops the running gear and vice clamps the material behind the past about 50 mm and then feeds this residue. The material is permanently clamped by the two vices. Suitable for cutting of short or heavy items.



Active/inactive series - The active series is symbolized by a green tick mark. Always after the start of series editing, the series turns of (red cross). After finishing the editing, it is necessary to turn it on again. It is possible to have programmed a greater amount of series and only switch them on and off as needed.



By pressing the icon, the screen SERIES LIST will appear on the display.



Leafing through the series
(12 screens)



ARM UPLIFT HEIGHT H SETTING
Press the icon in order to display a table for optimal setting of the height of the cut log. This button represents a part of the system in the following machines: ARG 250 CF-NC, ARG 300 CF-NC, ARG 330 CF-NC.



Pressing this icon takes you back to the default screen.



By pressing the icon, the screen Notes on the series will appear on the display.

LENGTH

357

Adjust the length of the workpiece from 1 mm to 9999 mm, with the accuracy of 0.1 mm.

PIECES

10

Set the number of pieces to cut in one series

HEIGHT

225

Setting Band Saw Arm Ascent Height

FEED



FEED Return feed - the default position of the movable vice is 0 mm. From this value, the vice will move to the distance set for the particular series. The material gets clamped and the vice returns to the zero position. The cut will be performed. During the cut, the material is clamped only by the fixed vice. The movable vice travels during the cut for a next feed. Suitable for cutting long, light pieces.

NOTES ON THE SERIES

09:20:03
NOTES ON THE SERIES: 1
08/10/2016

Drawing number: **F-32-002**

ESC

Band type: **M51 8/12**

Blade speed: **47** m/min

Arm descent speed: **30** mm/min

Notes:

Denna skärmbild visas när du trycker på knapparna på skärmbilden SERIES X/12. Här kan du lägga till mer detaljerad information om varje serie.

SERIES LIST 1/2

09:20:03
SERIES LIST 1/2
08/10/2016

SERIES	LENGTH	PIECES	FEED	ACT.	SERIES	LENGTH	PIECES	FEED	ACT.
1	357	10	→→	●	16	365	65	→→	●
2	159	15	→	●	17	528	88	→	●
3	456	65	→→	●	18	633	95	→→	●
4	268	98	→	●	19	458	65	→	●
5	358	75	→	●	20	753	46	→	●
6	493	65	→	●	21	951	28	→	●
7	586	33	→→	●	22	88	46	→→	●
8	255	45	→	●	23	195	79	→	●
9	339	87	→→	●	24	875	31	→→	●
10	658	12	→	●	25	655	68	→	●
11	476	28	→	●	26	12	94	→	●
12	982	65	→	●	27	35	73	→	●
13	665	33	→	●	28	65	66	→	●
14	244	27	→	●	29	88	50	→	●
15	250	13	→	●	30	792	74	→	●

<<
>>

ESC


i

Tryck på knappen LIST på skärmbilden SERIES X/12 för att öppna denna skärmbild. Här visas status och en lista över alla serier.

ARM LIFTING HEIGHT SETTING H

09:20:03
ARM LIFTING HEIGHT SETTING H
08/10/2016

D	H	D	H	D	H	D	H
70	65	140	123	210	176	280	225
75	69	145	127	215	179	285	228
80	74	150	131	220	183	290	232
85	78	155	135	225	186	295	235
90	82	160	138	230	190	300	238
95	86	165	142	235	194	305	242
100	91	170	146	240	197	310	245
105	95	175	150	245	201	315	249
110	99	180	154	250	204	320	252
115	103	185	157	255	208	325	255
120	107	190	161	260	211	330	258
125	111	195	165	265	215		
130	115	200	168	270	218		
135	119	205	172	275	221		



ESC

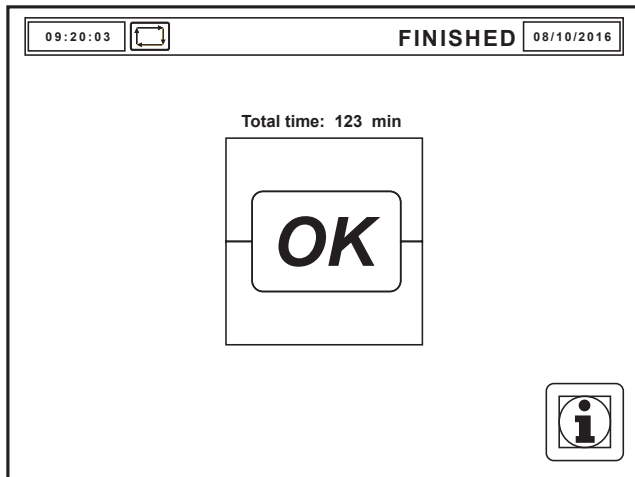
INSTÄLLNING AV LYFTHÖJD H FÖR BYGEL

Tryck på knappen SETTING OF THE UPLIFT HEIGHT H på skärmbilden SERIES X/12 för att öppna denna skärmbild. Inställd eller aktuell visad bygelhöjd (H) mäts vid den fasta backen. Vid kapning av stång går det att sänka bygelns höjning enligt tabellen så att bygel inte behöver höjas onödigt mycket.

Denna skärmbild visar en del av systemet i följande maskiner: ARG 250 CF-NC, ARG 300 CF-NC, ARG 330 CF-NC.

Exempel: Rör/stång med diameter 320 mm. Ställ in höjning av bygel till 252 mm (se tabell). Nu sparar du mycket tid vid kapning.

FINISHED



När hela serien är färdigkapad (eller när du har avslutat aktuell serie genom att trycka på stoppknappen) visar skärmbilden texten FINISHED. Tryck på OK för att återgå till standardskärmbilden för automatiskt läge. Maskinen återgår inte automatiskt till startläge eftersom det finns risk för att andra serier påbörjas utan att materialet är ändkat.

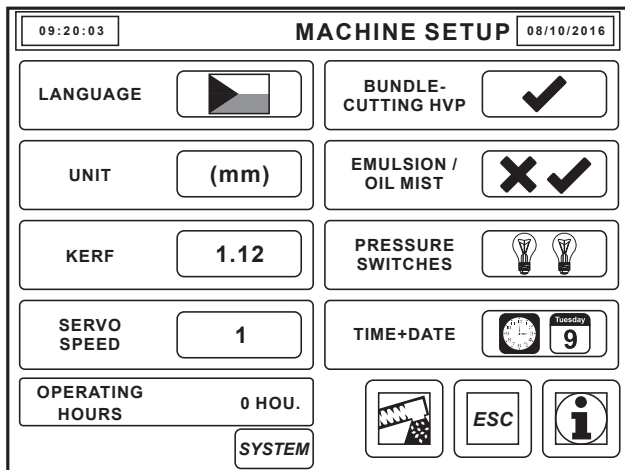
Tryck på knappen PRIMARY POSITION när du ska byta material. När maskinen har återgått till startläge öppnas skruvstyckena.

Efter en längre inaktivitet med denna skärmbild öppen intar maskinen viloläge (hydraulikenheten stängs av automatiskt). Tryck på OK-knappen för att aktivera maskinen igen.

Obs! När serien är färdigkapad stängs maskinen av automatiskt. Om du vill kapa samma serie igen måste du starta om den.

4.1.6 Sidomeny

MACHINE SETUP



LANGUAGE: Öppna skärmbilden för val av språk.

UNIT: Här ställer du in om maskinen ska räkna i millimeter eller tum.

KERF: Här ställer du in hur långt sågbladet ska kapa igenom materialet. Systemet räknar med detta värde i matningen också. Det är viktigt att detta värde är korrekt, särskilt vid flera frammatningar.

SERVO SPEED: Här kan du ställa in matningshastighet 1 (3,0 m/min), 2 (2,5 m/min) och 3 (1,6 m/min)

BUNDLE-CUTTING HVP: Om övre tryckrulle är monterad (tillbehör) måste denna funktion vara aktiverad (grön bock)

EMULSION/OIL MIST: Här ställer du in om maskinen ska ha kylning med kylvätska (rött kors) eller oljedimma (tillbehör) (grön bock)

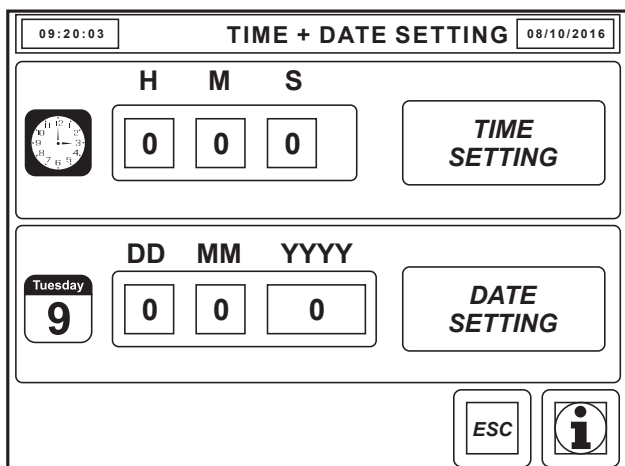
PRESSURE SWITCHES: Här öppnar du skärmbilden med omkopplarinställningar för skruvstyckstryck

TIME + DATE: Här öppnar du skärmbilden med inställning av systemets datum och tid

SYSTEM: Här öppnar du skärmbilden för systeminställningar för omvandlare, servomotorer och PLC. Skärmbilden är låst (endast tillverkaren eller återförsäljaren kan redigera dessa data).

WORM CHIPS TRANSPORTER: Här öppnar du skärmbilden för underhåll och rengöring av maskinen.

TIME + DATE SETTING

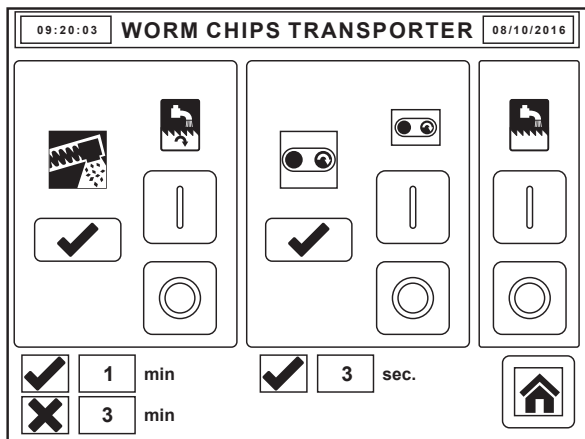


Tryck på knappen TIME + DATE på skärmbilden MACHINE SETUP för att öppna skärmbilden TIME + DATE SETTINGS.

Skriv in aktuell tid i de mörkgrå rutorna i den rutan med röd ram. När du har skrivit in tiden trycker du på knappen TIME SETTING för att föra in tiden i systemet.

Skriv in aktuellt datum i de mörkgrå rutorna i den rutan med röd ram. När du har skrivit in datum trycker du på knappen DATE SETTING för att föra in angivet datum i systemet.

WORM CHIPS TRANSPORTER



Tryck på knappen WORM CHIPS TRANSPORTER på skärmbilden MACHINE SETUP för att öppna skärmbilden WORM CHIPS TRANSPORTER.



START/STOPP av kylvätskepump för maskinrengöring



START/STOPP av spåntransportör för maskinrengöring



Markera spåntransportör som aktiv om den är ansluten.



1 min Här ställer du in driftintervall för spåntransportören



3 min samt under vilket tidsintervall den ska vara inaktiv när sågbladet är startat.

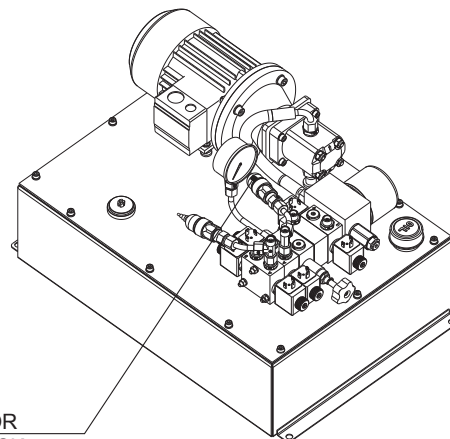
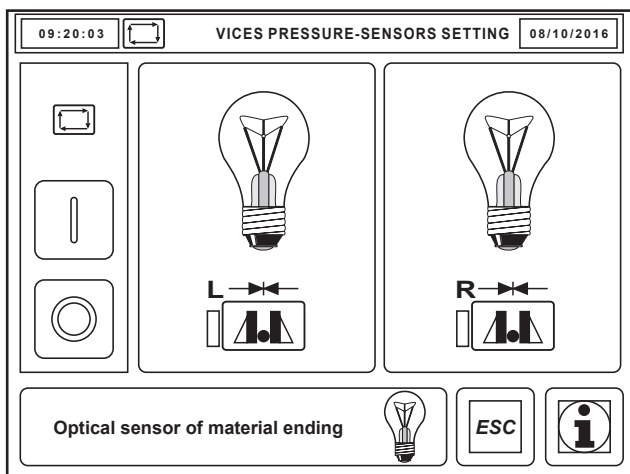


Markera detaljtransportör som aktiv om den är ansluten.



3 sec. Det går att ställa in det tidsintervall under vilket detaljtransportören ska vara i drift (efter att materialet är kapat).

VICES PRESSURE-SENSORS SETTING



TRYCKBRYTARE FÖR SKRUVSTYCKSTRYCK

Denna skärmbild öppnas vid manuell inmatning på skärmbilden för inställning eller om PLC-signalen blir svagare vid fastspänning i skruvstycken. Maskinen stannar omedelbart och stänger av hydraulikenheten (på grund av risk för läckage i hydraulsystem). När du trycker på skärmbilden Failures öppnas en skärmbild med inställningar. Här kan du kontrollera tryckgivarnas funktion.

Hydraulikenheten måste startas innan tryckbrytarna kan kontrolleras. När du stänger skruvstycket ska lampan tändas. Om lampan är släckt när skruvstycket är stängt justerar du tryckbrytaren (eller identifierar annat fel i kretsen). När du öppnar skruvstycket ska lampan släckas. Tryck på skruvstyckssymbolen för att ändra status för skruvstycke (OPEN/CLOSED). För att lämna skärmbilden stänger du först av hydraulikenheten och trycker därefter på ESC-knappen.

Inställning av tryckbrytare

Placera arbetsstycket i skruvstycket, starta hydraulikenheten och spänn fast arbetsstycket i höger skruvstycke. Symbolen för glödlampa på PLC:n måste tändas. Om den inte tänds eller om den blinkar justerar du tryckbrytare TS 2 (TS 1 för vänster skruvstycke).

Lyft på den svarta gummihättan på tryckbrytaren och vrid justerskruven (placerad mellan två Faston-kontakter) åt höger. Detta arbete får endast utföras av behörig elektriker. Risk för kortslutning av kontakter (24 V)! Öppna höger skruvstycke. Om lampan är tänd när skruvstycket är öppet vrider du justerskruven åt vänster.

Korrekt inställning: Skruvstycke stängt: lampan TÄND

Skruvstycke öppet: lampan SLÄCKT

Fastspänning eller lossning av vänster skruvstycke ska inte påverka indikeringen för fastspänning av höger skruvstycke. När du har raderat felet kan du fortsätta med den avbrutna cykeln. Utför samma förfarande när du ställer in vänster skruvstycke med tryckbrytare TS 1.

SYSTEM 1

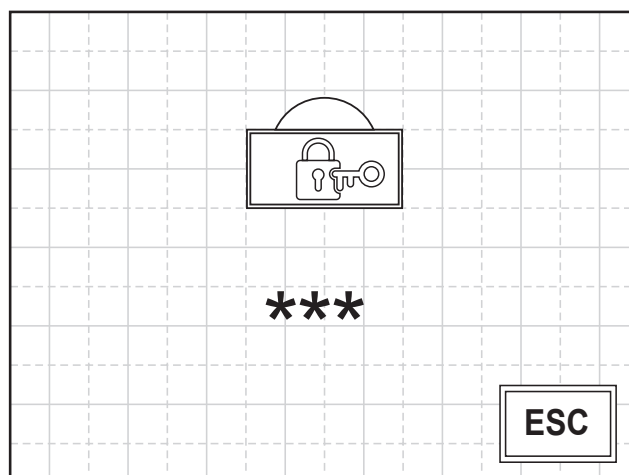
Ingångar

- 0: IRC A
- 1: IRC B
- 2: Mottagare för optisk port för detektering av materielslut
- 3: Gränslägesbrytare BP7 för fast skruvstycke i viloläge
- 4: Gränslägesbrytare BP3 för rörligt skruvstycke i viloläge
- 5: Gränslägesbrytare BP6 för nedre position för bygel
- 6: Tryckbrytare TS2 för fast skruvstycke
- 7: Tryckbrytare TS1 för rörligt skruvstycke
- 8: Motorstartare FQ1 för hydraulikmotor
- 9: Motorstartare FQ3 för kylvattenpump
- 10: Säkerhetsrelä i feltillstånd
- 11: Motorstartare FQ5 för spåntransportörmotor
- 12: Gränslägesbrytare BP4 för bandskydd
- 13: Gränslägesbrytare BP2 för bladspänning

Utgångar

- 0: Bygel upp
- 1: Bygel ned
- 2: Fastspänning av vänster skruvstycke
- 3: Fastspänning av höger skruvstycke
- 4: Motor för hydraulikenhet
- 5: Kylvattenpump
- 6: Dimsmörjning
- 7: Felindikator
- 8: Motor för spåntransportör
- 9: Belysning

SYSTEM 2



Inställning (kalibrering) av bygelns lyfthöjd

(endast för ARG 300 DCT CF-NC automat, ARG 330 DC CF-NC automat, ARG 520 DC CF-NC automat)

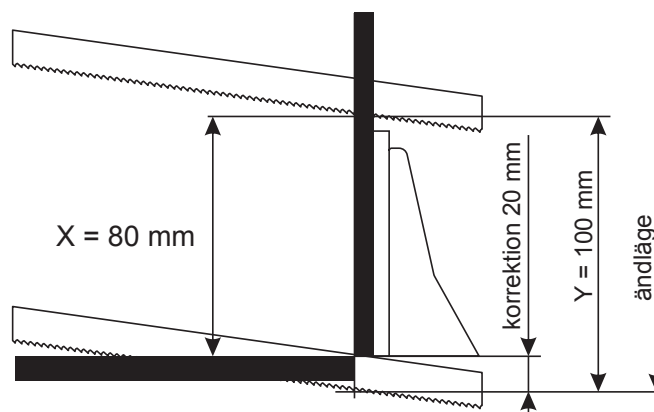
För att säkerställa effektiv kapning ska bygelns höjdas endast lite ovanför materialets kant (inställning av bygelns lyfthöjd). Om bygelns aktuella position inte är korrekt (mät med måttband) utför du kalibrering av bygelns övre läge.

1: Ange 0 i korrektion.

2: Tryck på den gröna knappen SÅGBLAD NED (bygelns sänks till ändläge, dess position återställs och den höjs till 100 mm).

3: Mät höjden (x) vid den fasta backen som är närmst sågbladet och ange skillnaden som korrektion. Upprepa därefter från steg 2.

Exempel: Uppmätt mått i X = 80 mm, $100 - X (80) = 20$. Ställ in 20 mm som korrektion. Mät bygelns lyfthöjd (X) igen och kontrollera att allt stämmer. Utför ovanstående förfarande igen om måttet inte stämmer.



POP-UP-FÖNSTER MED INFORMATION

**Replace the
battery in the
PLC.
Charge is less
than 50%.**

Pop-up-fönster med information är blå och visas i mitten av skärmbilden. I dessa visas information om statusändringar eller om maskintillstånd.

Lista över informationsfönster:

The number of series is greater than 10: Detta fönster indikerar att antalet aktiva serier överstiger det antal som kan visas i skärmbilderna för Main Menu, NC mode, Performing series och Series interrupted.

Insert the material: Detta fönster informerar om att materialet inte är på plats i maskinen.

Material will be shortly used up. Prepare new: Detta fönster informerar om att allt material snart är uppkapat. För att fortsätta kapa serien måste du fylla på mer material.

Performing downcutting: Detta fönster informerar om att maskinen ändkarar insatt material. Replace battery in the PLC. Charge is less than 50%: Detta fönster indikerar att reservbatteriet snart är urladdat och behöver bytas ut.

Batteriets beteckning (Schneider Electric): TSXPLP 01.

POP-UP-FÖNSTER MED DRIFTFUNKTIONER

**PERFORM
KERF?**

YES

NO

**Material ending.
Load new material**

Press OK to open fixed vice

OK

Pop-up-fönster med driftfunktioner är grå och visas i mitten av skärmbilden. Dessa fönster uppmanar dig att bekräfta om du vill fortsätta processen eller inte. Fönstret försvinner när du har angett ditt svar.

Om materialet är slut får du information om det via detta fönster. Tryck på OK-knappen för att öppna fast skruvstycke. Systemet återgår till standardskärmbilden för NC mode. Nu kan du välja att antingen slå om maskinen till manuellt läge och kapa resten av materialet manuellt eller att sätta i en ny stång och starta cykeln. Cykeln fortsätter där den slutade.

Innan du fortsätter cykeln kan du välja att ändkapa och rikta in det nya materialet.

POP-UP-FÖNSTER MED FEL

**FAILURE TS
Pressure sensor
fixed vice
(right-R)**

%IX0.3 BP7

%IX0.6 TS2

Pop-up-fönster med fel är svarta och visas i mitten av skärmbilden. I dessa visas information om eventuella felfunktioner. Felet spelas omedelbart in i felstatus på skärmbilden Failures. Stäng pop-up-fönstret när du har sparat felet (klicka på pop-up-fönstret).

Förutom felmeddelandet kan även status för givare indikeras (på så sätt underlättas feldetektering).

BP: Gränslägesbrytare

TS: Tryckbrytare

Blå kvadrat indikerar att anordningen är startad.

Mer information om felrapportering hittar du i kapitlet Failures.

