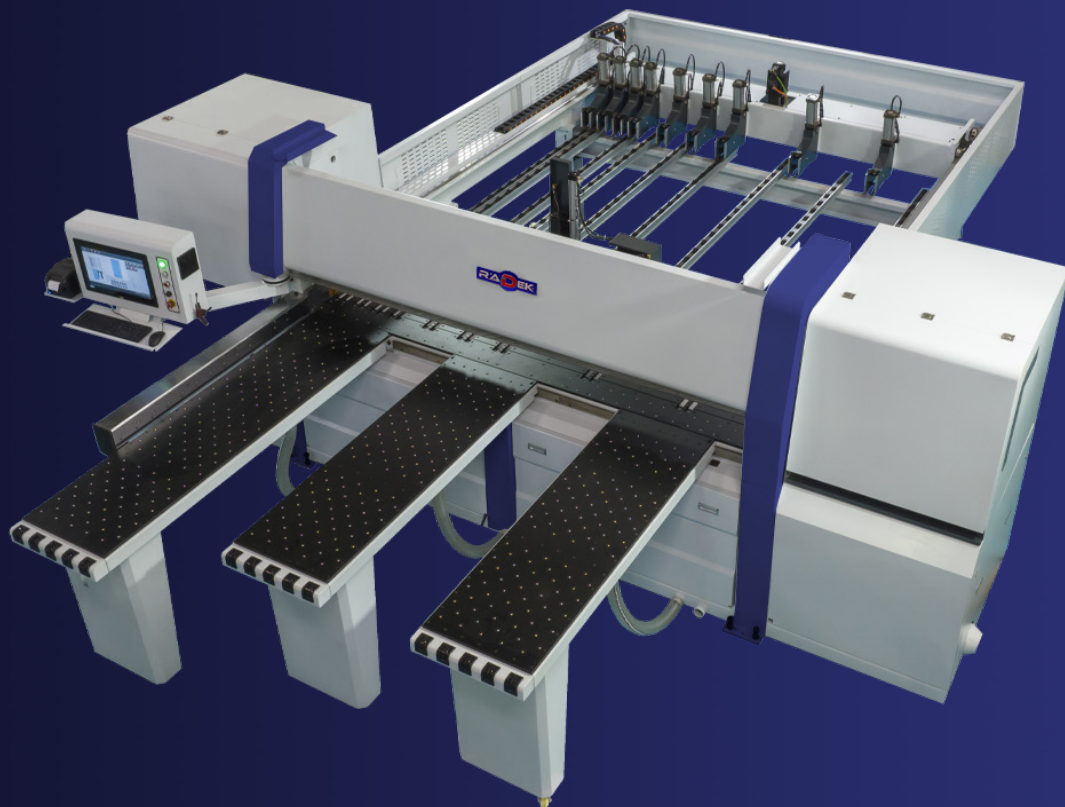




ЦНЦ ПАНЕЛЕН КРОЈАЧ

RK-320-PREMIUM



УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА

Вовед

Панелниот ЦНЦ кројач наоѓа широка употреба во претпријатијата кои работат со индивидуални нарачки како и со индустриско производство од широк размер на високо-квалитетни материјали со фреквентни промени во паттернот на сечење. Се користи за сериско производство на мебел и кабинети.

Функционалност

Опремен со најсовремени елементи за максимално брза и прецизна работа. Имплементирани се 3 преносни маси со пневматски кугли низ кои се внесуваат работните парчиња до пневматските прикештувачи/грипери кои го внесуваат парчето во машината и го позиционираат за работа. Позицијата на работното парче е регулирана со помош на ролери за позиционирање и прикештување при отсекување. Во системот е имплементиран погон со серво мотори и линеарни водилки со апсолутна прецизност. Сите операции и параметри за обработка се внесуваат компјутерски преку контролниот софтвер Saw-CUT, кој е достапен на компјутерот со екран на допир имплементиран во самата машина.

Принцип на работа

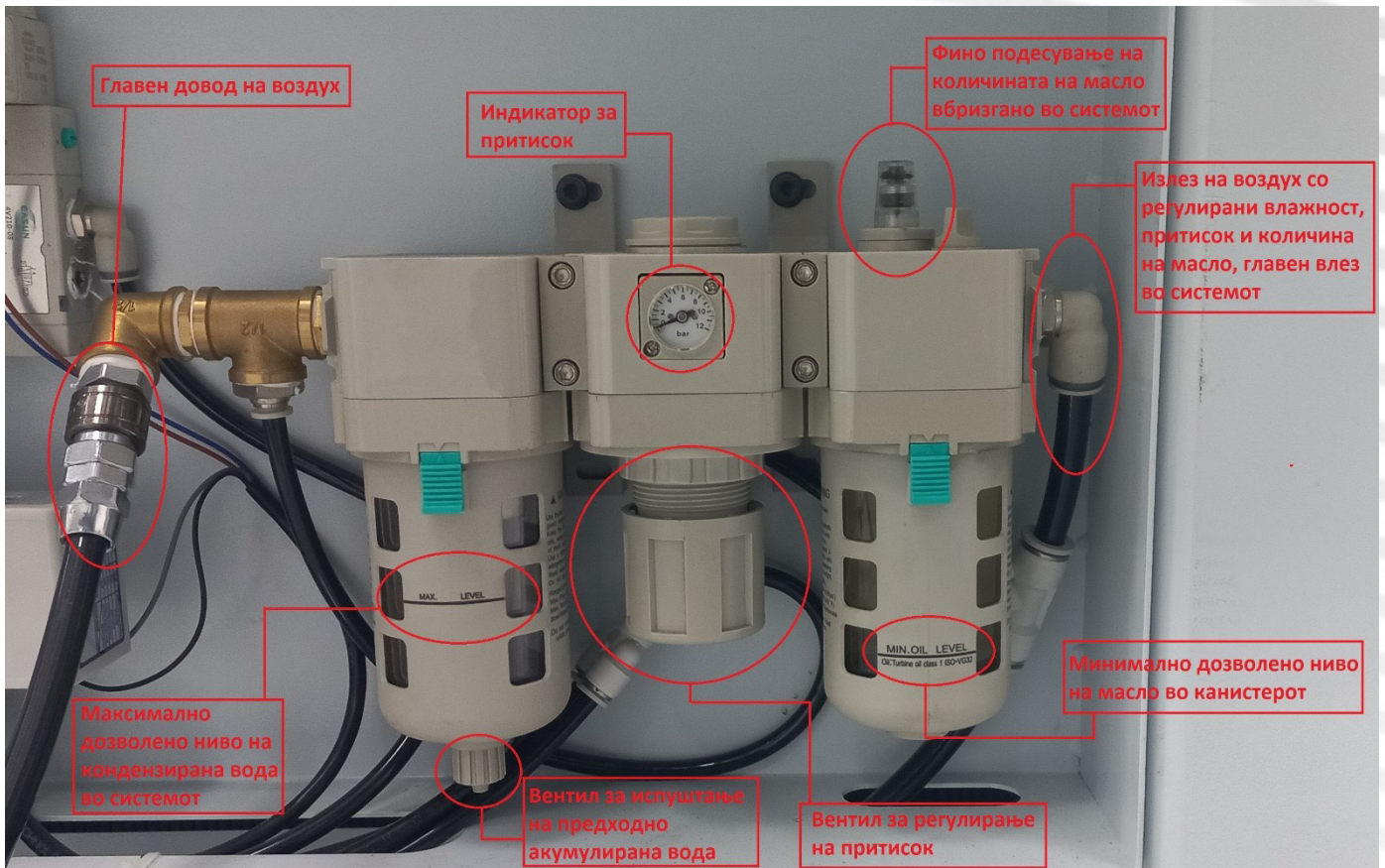
Потребно е да извршиме генерална проверка на системите, нивото на притисок и преглед работната површина пред да ја стартуваме машината. Прво проверуваме дали копчињата за итен стоп се деактивирани и избиени од вклучената позиција. Процесот се изведува со вртење на самото копче во обратната страна од стрелката на часовникот се додека не почувствуваме избивање на самото копче. Машината има 2 копчиња за итен стоп, едното може да го лоцираме до контролниот екран на допир, а другото се наоѓа под првата транспортна маса со пневматски кугли.

Неопходно е да се осигураме дека нема никакви страни тела на работната површина, на водилките на мостот и пилите, на назабените летви како и да се осигураме дека ништо не им го попречува патот на мостот и на носачот на пилите.

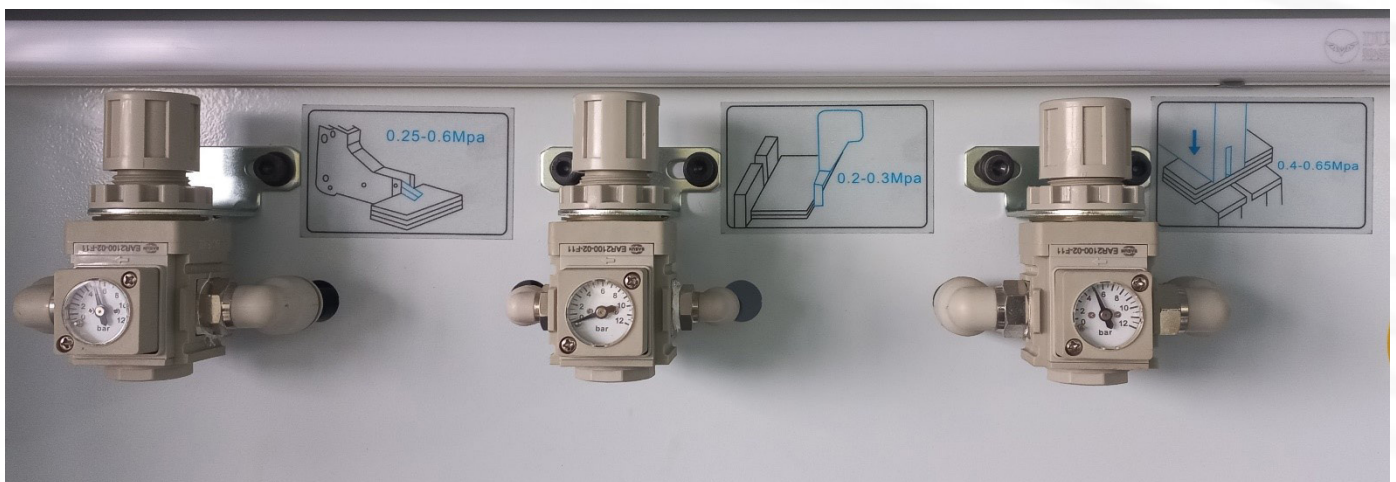
Потребно е да го провериме притисокот на воздух во системот индивидуално кај секој регулатор и по потреба да го регулираме.

Машината поседува 4 регулатори и тоа:

- о Главен регулатор кај главниот влез за воздух на машината



- о Регулатор за притисок на грипите
- о Регулатор за притисок на преса
- о Регулатор на притисок на помошен ролер



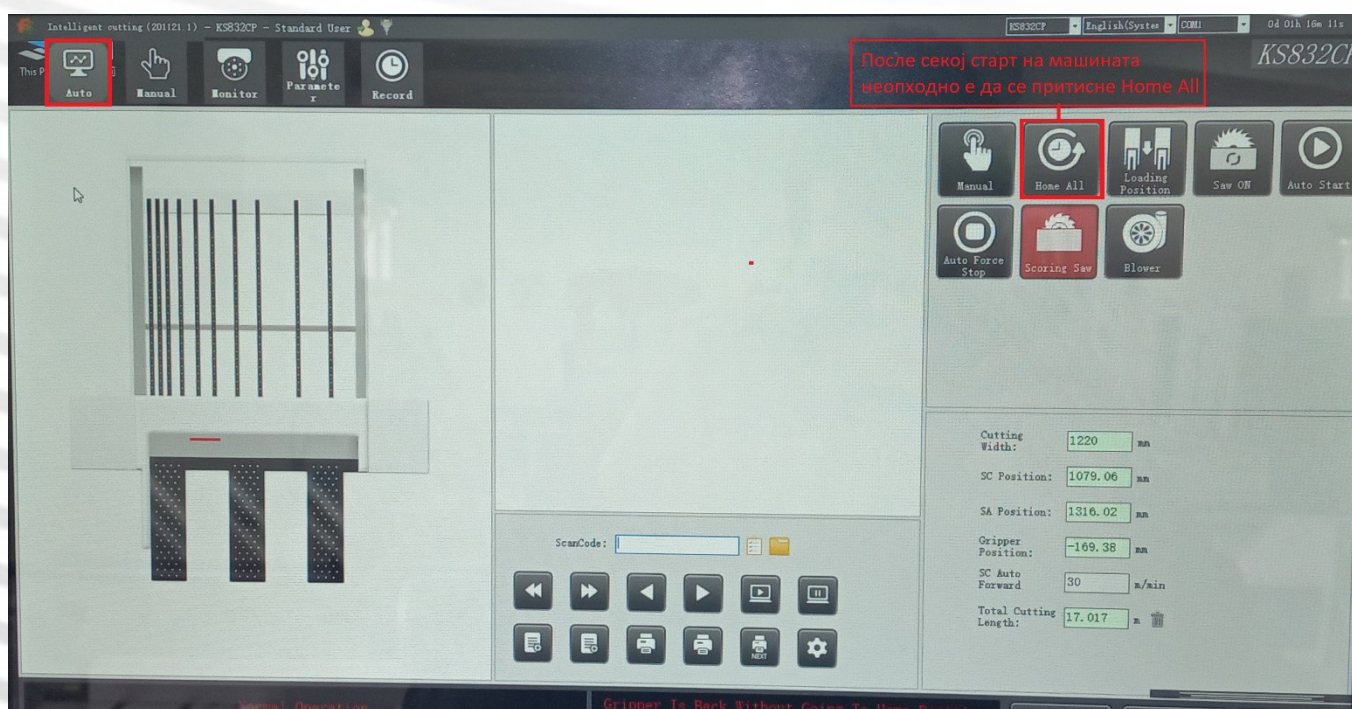
Прв чекор е да ја стартуваме машината со стартното копче кое се наоѓа од левата страна на машината веднаш до панелот за промена на пила и предрезач.



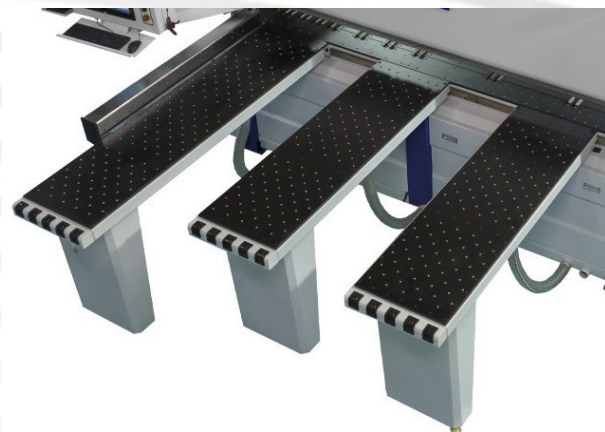
Откако машината ќе се стартува неопходно е да ги нулираме сите подвижни елементи на машината со опцијата Home во контролниот софтвер Saw-CUT до кој добиваме пристап преку контролниот екран на допир кој е прикачен на самата машина. Доколку при старт не ја изведеме функцијата Home машината неможе да функционира како што треба и е под сериозна опасност од оштетување на системите.



Откако ќе го стартуваме програмот Saw-CUT не пречекува основното работно мени, и во секцијата Auto, во горната десна страна, можеме да го најдеме копчето Home All со кое во исто време ќе ги донесеме сите подвижни елементи (Главна пила и пред фрезер, пневматски грипер/прикleshтувач, помошни ролери) во Home позиција.



Откако елементите на машината ќе завршат со процедурата Home All, можеме да го внесеме работното парче преку транспортните маси со пневматски кугли кон грипелот/прикleshтувачот за да го пренесе во машината. Максималната дебелина на работното парче кое може да биде обработено со кројачот е 120mm, со што ни е овозможено и да обработуваме повеќе табли одеднаш наредени една врз друга се додека не ја надминуваат дозволената висина.



Пневматскиот прикleshтувач е придвижен со помош на серво мотори и има дизајн со двојни стеги кои се отвараат и затвараат со помош на пневматика.

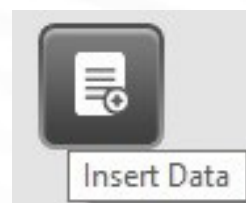


При внесување на работното парче, осигурајте се дека е порамнето со винклата која се наоѓа покрај првата транспортна маса и е прикleshтена.

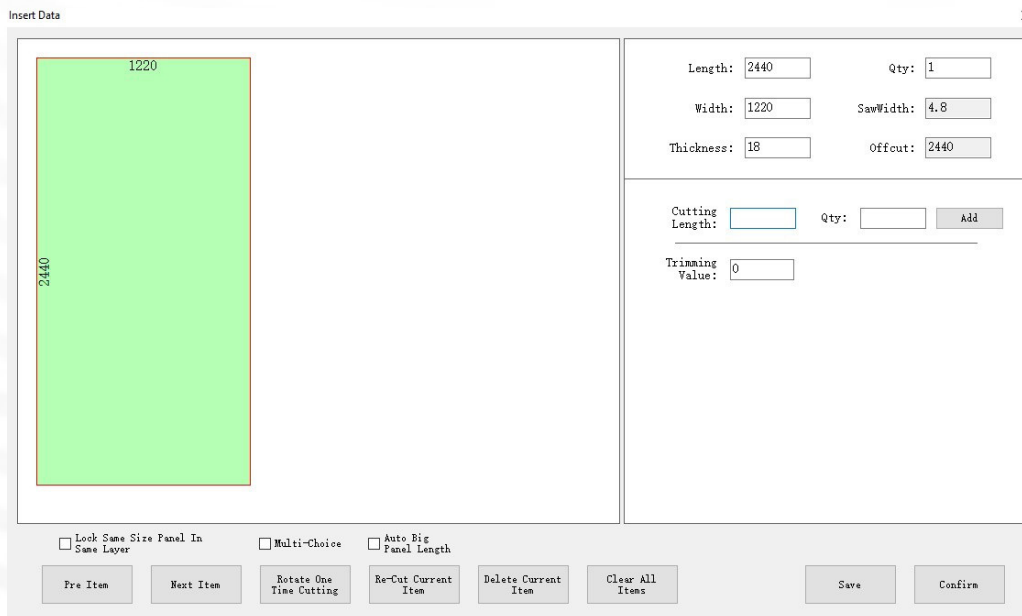
Прикleshтувачот/Гриперот мора да биде во позиција пред да го прикleshти работното парче. Копчето кое го носи во коректна позиција се вика Loading Position.



Следен чекор е да зададеме димензии на работното парче и димензии за обработка и тоа се изведува со избирање на опцијата Insert Data која може да ја најдеме во секцијата Auto.

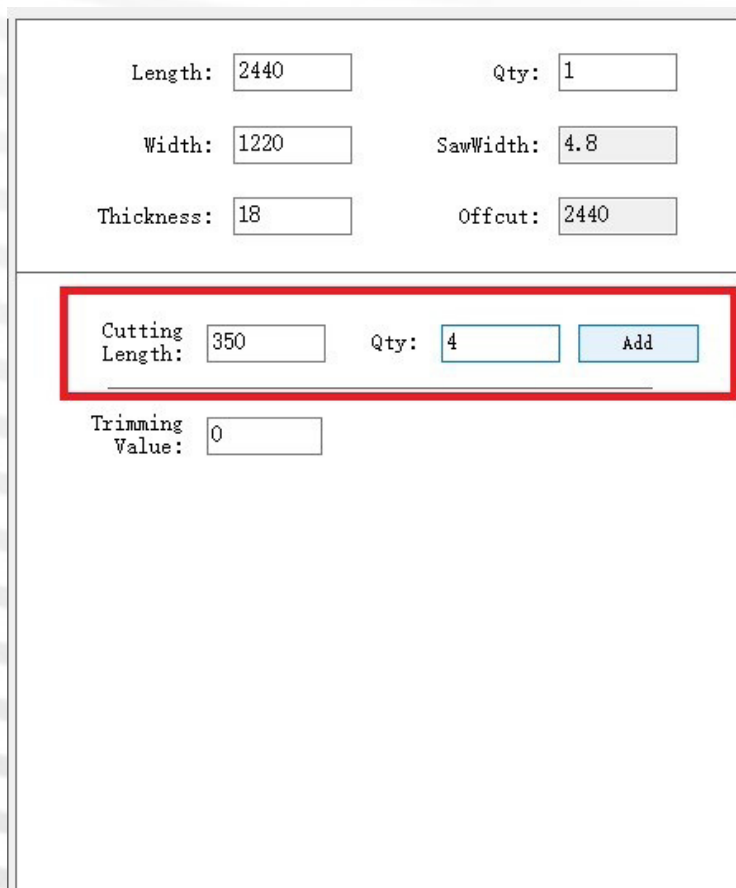


Откако ќе го отвориме прозорчето Insert Data имаме неколку полиња во кои ги внесуваме димензиите на работното парче и на завршните елементи.

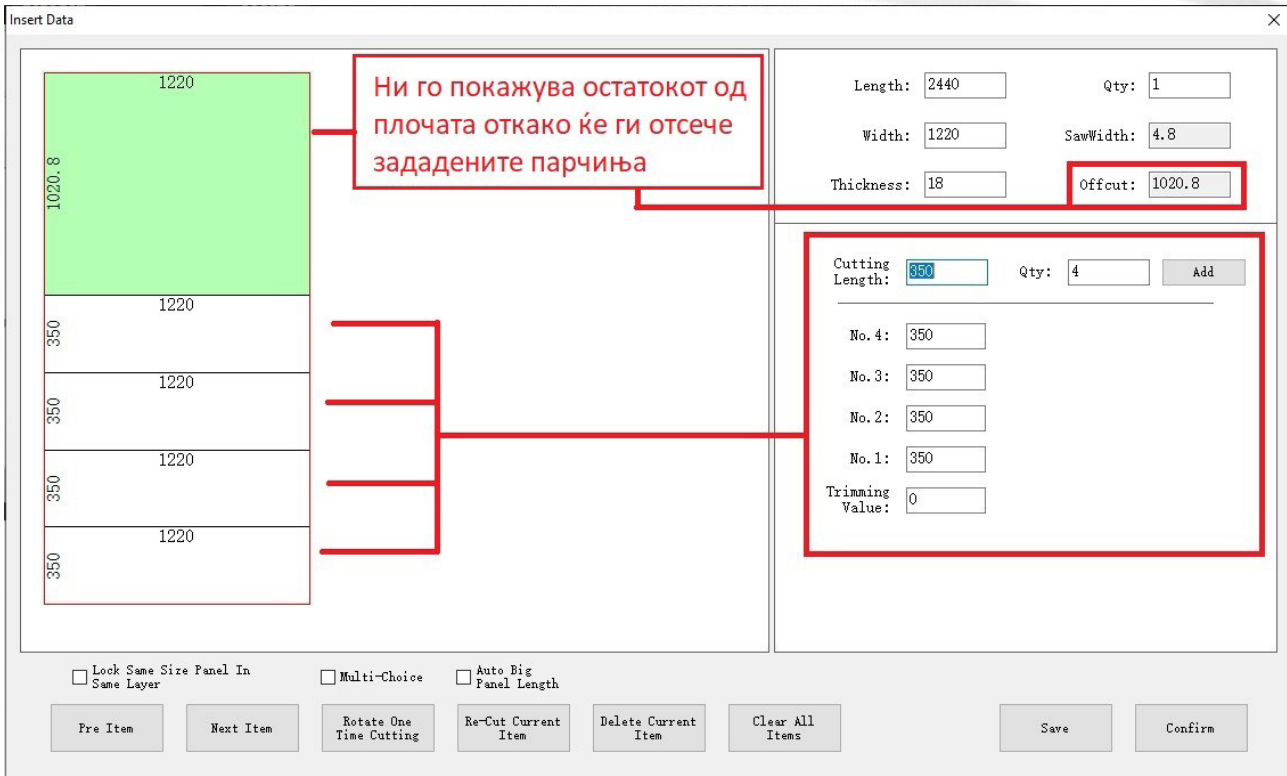


Во полето Length ја внесуваме должината на работното парче, во полето width е ширината на парчето, а полето thickness е за дебелината на парчето. Во Qty или Quantity го внесуваме бројот на работни парчиња.

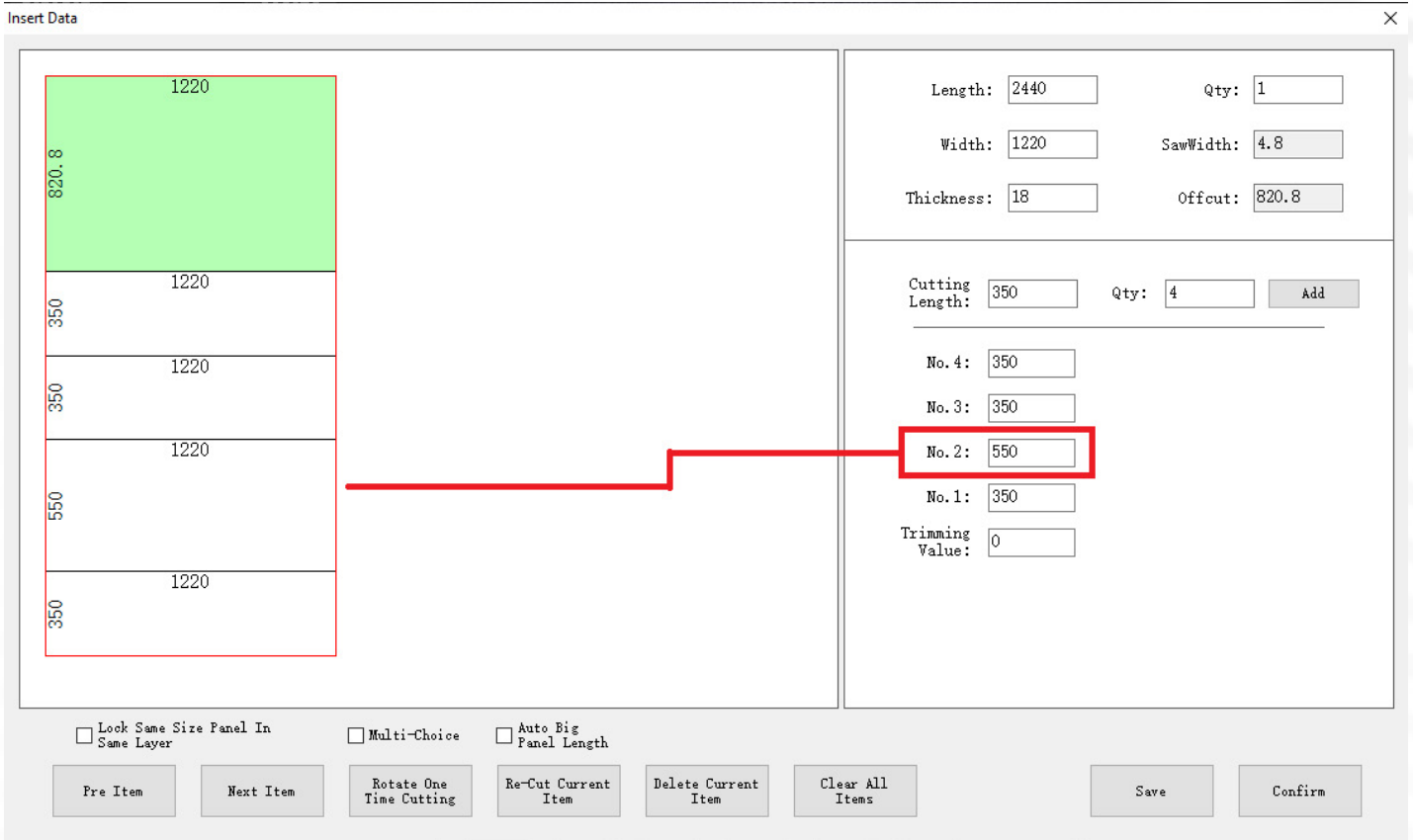
Во следната секција, во полето Cutting Length, ја внесуваме должината на парчето што сакаме да биде искроено од главната табла и до него во Qty го внесуваме бројот на парчиња кои сакаме да бидат изработени.



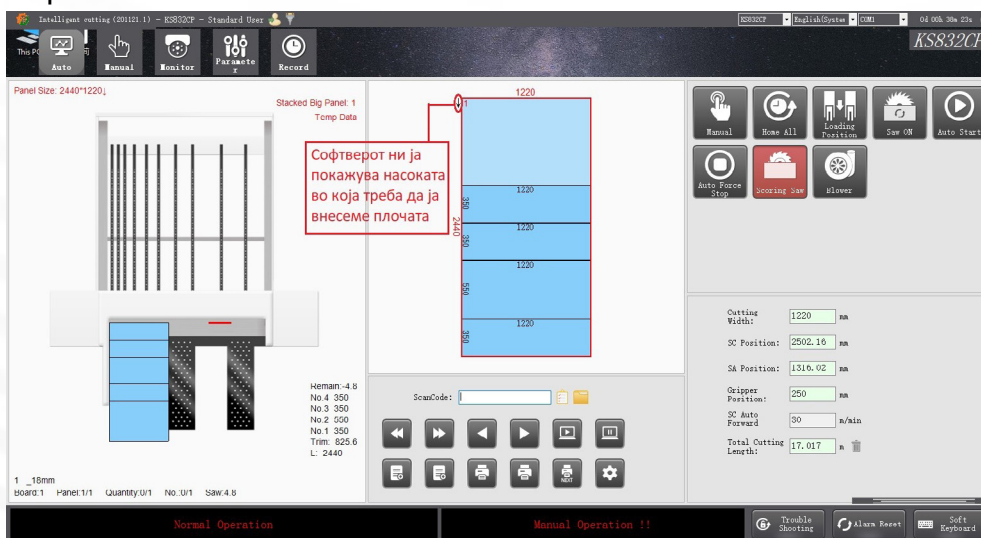
Кога ќе кликнеме на копчето Add добиваме пристап кон нови полиња, по едно поле за секое зададено парче каде што можеме и да ги промениме димензиите на селектираното парче во зависност од потребите.



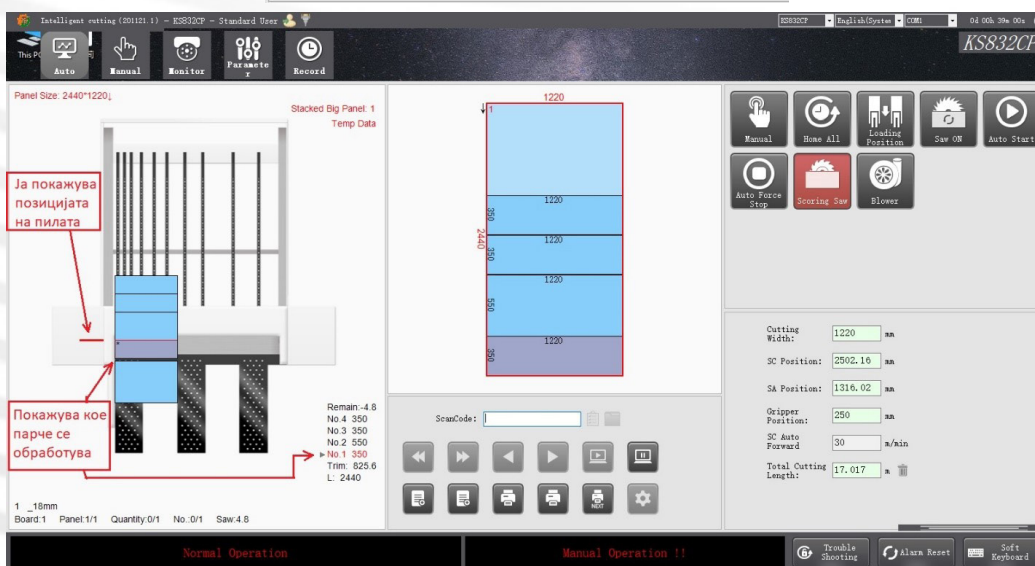
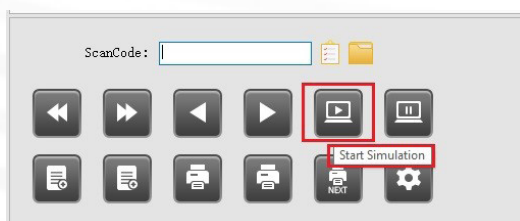
Софтверот Saw-CUT ги генерира и позиционира зададените парчиња на работната табла.



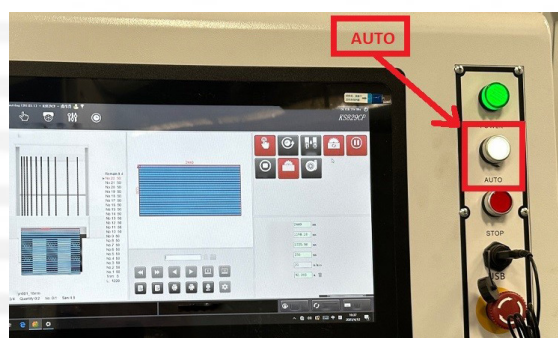
Откако ќе завршime со внесување на вредности во прозорчето Insert Data можеме да притиснеме на копчето Save доколку сакаме да сочуваме шаблон или на копчето Confirm за да продолжime со обработката.



Со притискање на копчето Start Simulation, софтверот ни покажува како парчињата ќе бидат обработени со графичка репрезентација на пилата, гриперот и работното парче за време на обработката од почеток до крај.



Кога ќе се осигураме дека симулацијата е усогласена со нашите параметри преостанува да го притиснеме копчето Auto Start на екранот и физичкото копче Auto за да машината го започне процесот на обработка.



Во сегментот Manual имаме опции за мануелна контрола на елементите на машината и тоа:



1. Активирање и деактивирање на грипери
2. Спуштање и подигнување на столбот за фиксирање
3. Спуштање и подигнување на пилите
4. Преден помошен ролер
5. Заден ролер
6. Активирање и деактивирање на Вратничка за отпрашување
7. Движење на носилката со пили напред и назад
8. Движење на помошниот ролер
9. Хомирана позиција на грипериот
10. Апсолутната позиција на грипериот
11. Движење на грипериот наназад
12. Движење на грипериот нанапред
13. Функции за тестирање на елементите (носилка, столб и грипери)
14. Offset позиција на помошниот ролер
15. Моментална позиција на помошен ролер
16. Позиционирање на носилката во најлевиот кош за промена на пили
17. Позиционирање на грипериот за внесување на табли
18. Стартување и гасење на пила
19. Хомирање на помошен ролер
20. Хомирање на грипериот
21. Хомирање на носилката со пили
22. Ресетирање на аларми
23. Активирање на тастатура

Константно одржување на системите на машината во оптимална состојба е неопходно за долг животен век и беспрекорно функционирање на машината.

Строго препорачливо е да се осигураме дека нивото на масло во подмачкувачот е на задоволително ниво. Во машината има 2 подмачкувачи, едниот може да го најдеме кај главниот влез за воздух, а другиот е прикачен на носачот (кочијата) на пилите.



Потребно е да ги провериме цревата за отпашување и да се осигураме дека има непрекинат проток за отпашување

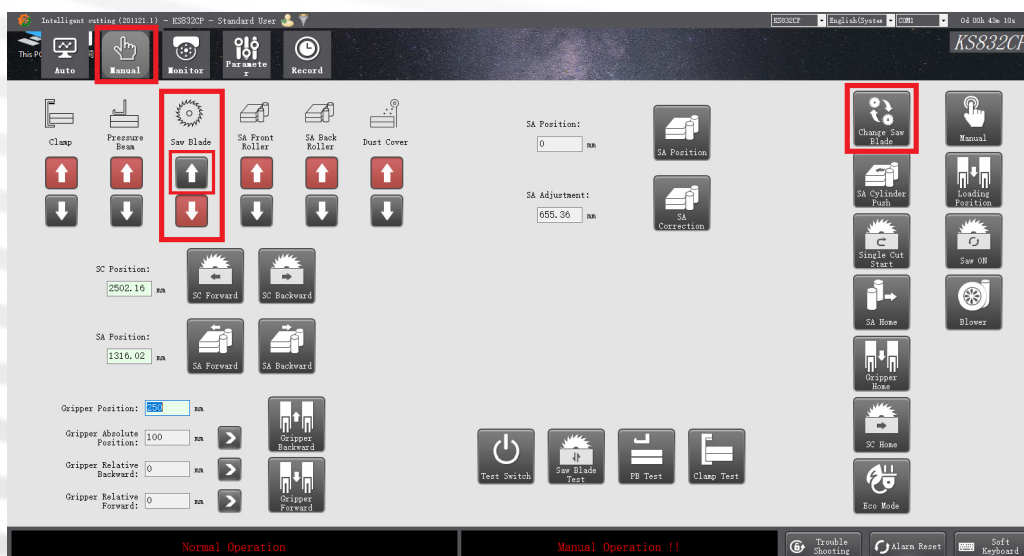
Препорачливо е да ја провериме вентилацијата кај електричниот кабинет и кај компјутерот за слободен проток на воздух и да отстраниме пилевина или прашина од самите вентилатори. Ова е потребно за елементите да се ладат ефективно.



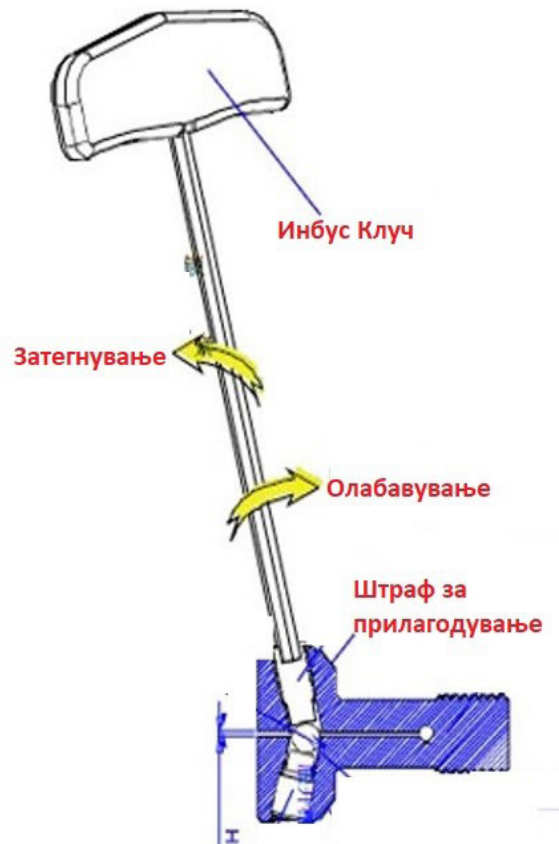
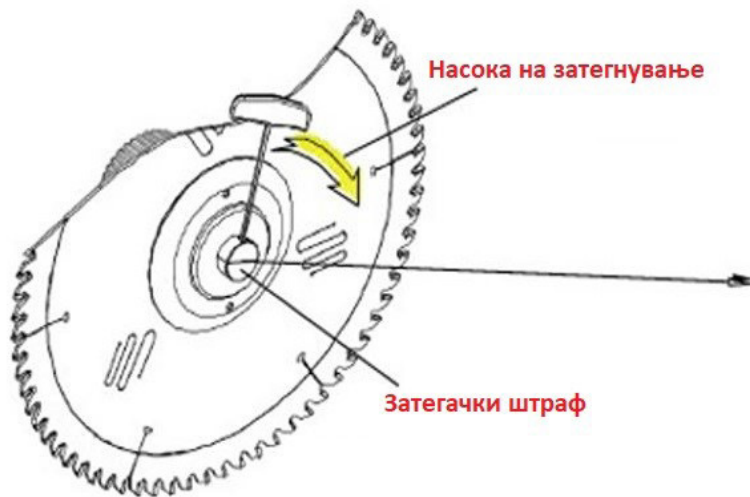
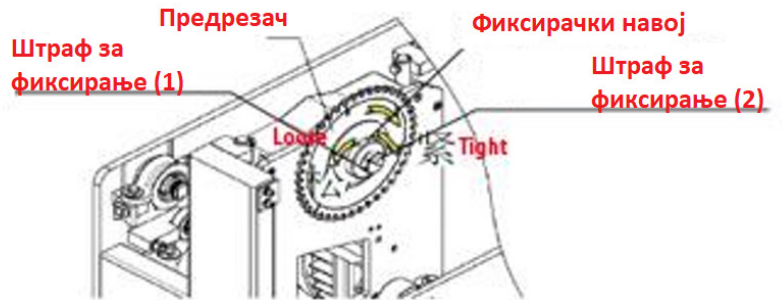
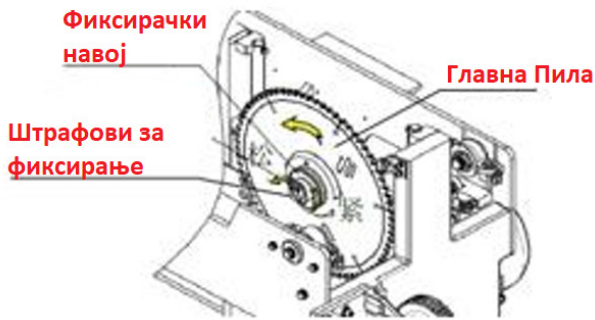
Неопходно е да ја проверуваме боцата со компресиран воздух за акумулација на вода. До боцата можеме да добиеме пристап со отстранување на панелот на левата страна на машината во сегментот со вратничка за промена на пили.



Доколку сакаме да ги промениме пилите треба да ја доведеме машината во соодветната позиција со што ќе добиеме пристап до самите пили. На најлевата предна страна на машината кај компјутерот има панел во кој можеме да ја извршиме промената на пила. За да ја доведеме носилката на пилите во коректна позиција потребно е да го притиснеме копчето Change Saw Blade кое може да го најдеме во сегментот Manual во софтверот SawCut. Со притискање на копчето носилката со пилите се придвижува кон панелот.



Дополнително, потребно е да се осигураме дека носилката ги има подигнато пилите во горната позиција и тоа може да го изведеме со притискање на стрелката нагоре кај опцијата Saw Blade во сегментот Manual. Кога ќе престане со движење можеме да ја отвориме вратничката и добиваме пристап до двете пили кои се во позиција за промена.



Осигурајте се дека сите компоненти се правилно затегнати и фиксирани пред да ја користите машината.

Секогаш кога ќе го проверуваме/чистиме електричниот кабинет, прво и неопходно е да го изгасиме доводот на струја. Некои од компонентите во кабинетот можат да чуваат полнеж во себе 10 до 15 минути откако ќе изгубат напон, пример се драјверите за серво моторите. Имаат индикатор на себе кој покажува дали држат полнеж, се додека има струја во кондензаторите, индикаторот свети црвено. Строго препорачливо е да и дадаме 15 мин. на машината да се испразни од заостанати полнежи пред да ги допираме елементите.



КОНТАКТ

☎ Информации: +389 70 215 994

📞 Продажен салон: 02 3095 002

✂ Сервис: +389 71 270 963

✉ Е-маил: info@radek.com.mk

🌐 Вебсајт: www.radek.com.mk

📍 Адреса: Јадранска Магистрала 716

РАБОТНО ВРЕМЕ

Пон.-Пет.: 09:00-17:00

Саб.: 09:00-14:00



GOOGLE MAPS:

**RADEK WOODWORKING
MACHINES**



Web

www.radek.com.mk



Facebook

[radek-woodworking machines](https://www.facebook.com/radek-woodworking-machines)



Instagram

[radek_woodworking_machines](https://www.instagram.com/radek_woodworking_machines)



Startuvaj.mk

www.startuvaj.mk



YouTube

[radek woodworking machines](https://www.youtube.com/radek-woodworking-machines)

**WOODWORKING AND
METALWORKING MACHINES**