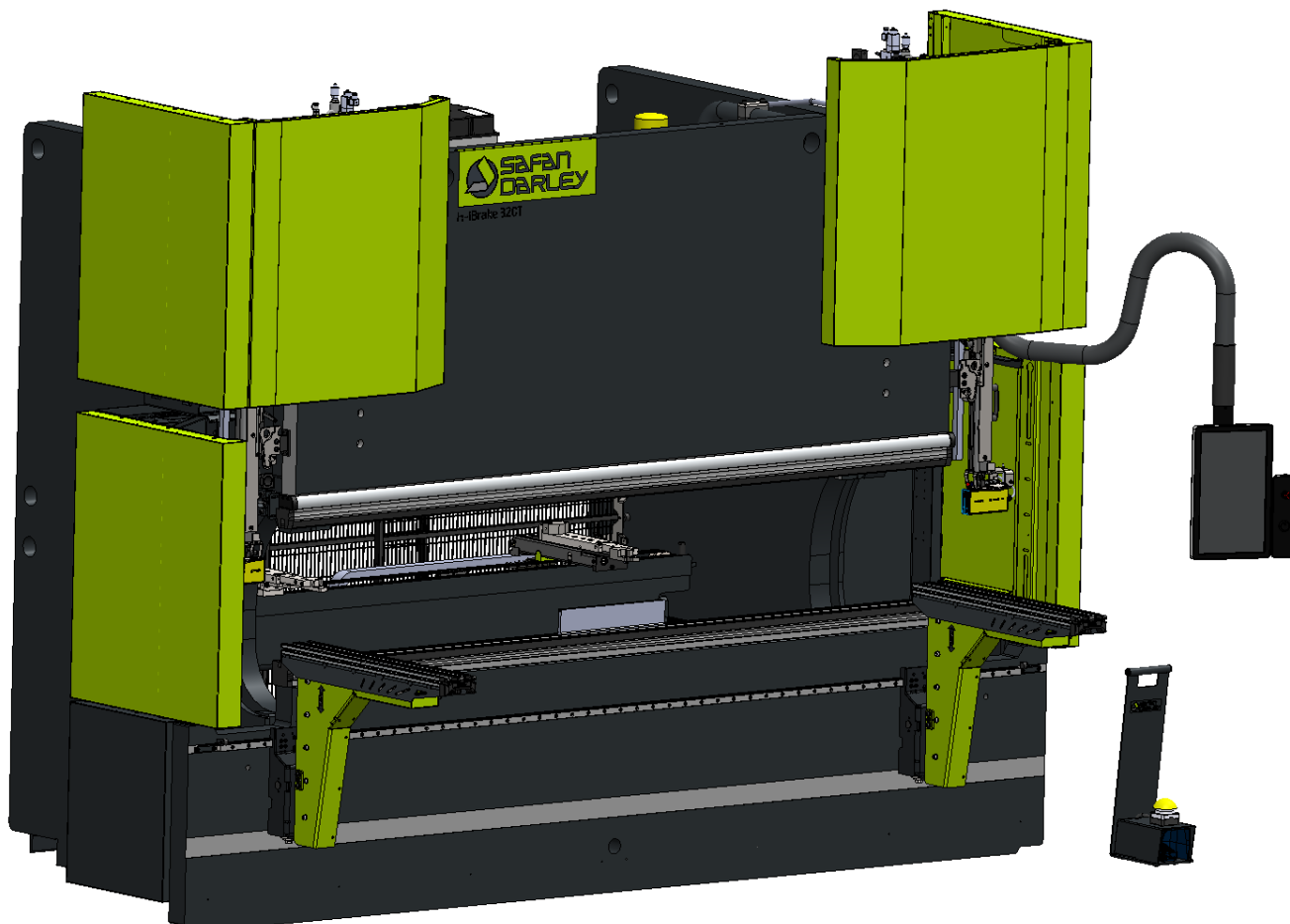


H-iBrake 320-3200



Hydraulic Press Brake

SafanDarley H-iBrake 320-3200

Technologieversion Z24-462-090-A



Instruction manual

M12.3204 2024 CZ



H-iBrake 320-3200



1. P RELIMINÁŘE

Veškeré technické a technologické informace obsažené v tomto návodu, jakož i jakékoli výkresy a technické popisy, které máte k dispozici, zůstávají naším majetkem a nesmí být použity jinak než pro účely provozu tohoto výrobku, kopírovány, reprodukovány, přenášeny nebo upozornit třetí strany bez našeho předchozího písemného souhlasu .

SafanDarley Eijsden BV
Emmastraat 90
NL-6245 HZ Eijsden
Nizozemí

T 0031 - 43 - 409 7409
E info.eijsden@safandarley.com
W www.safandarley.com

INDEX

1.	P RELIMINÁŘE	2
2.	ZAVEDENÍ	5
3.	INFORMACE O PRODUKTU	6
3.1	GENERÁL	6
3.1.1	Rozměry	6
3.1.2	Technické specifikace	6
3.1.3	Poznámky	7
3.1.4	Oblast použití.	7
4.	BEZPEČNOST	8
4.1.1	Instrukce	8
4.1.2	Ustanovení	8
4.1.3	Pracujte bezpečně!	9
4.1.4	Denní kontrolní postupy	11
4.1.5	Vysvětlení piktogramů	12
4.1.6	Odpovědnost	13
4.1.7	Správné používání stroje	13
4.1.8	Nedoporučené použití stroje	13
4.1.9	Snížení rizika při výměně nástrojů	13
4.1.10	Kotevní zařízení při práci ve výškách	14
5.	INSTALACE	15
5.1	NASTAVIT	15
5.1.1	Nadace	15
5.1.2	Nastavit	15
5.1.3	Operační oblast	16
5.1.4	Okolní podmínky	17
5.2	SPOJENÍ	19
5.2.1	Hydraulické (příloha 3)	19
5.2.2	Elektrický instalace	19
5.2.3	Elektrický sítě spojení	19
5.2.4	Přenosný nožní operační standard s	19
5.3	OPERACE	20
5.3.1	Generál	20
5.3.2	Startování ohraňovacího lisu	20
5.3.3	Resetování osy Y (když stroj běží)	26
5.3.4	Resetování osy Y (když je stroj vypnutý)	28
5.3.5	Zastavení stiskněte brzda	31
5.3.6	Rychloměr bezpečnostního lisu/zadního měřidla	32
5.4	Konfigurace PC	33
5.4.1	Popis PC	33
5.4.2	Práce na PC	35
5.4.3	Záloha obrazu a zbytek systému	35
5.4.4	Kybernetická bezpečnost!	36

5.5	ZAŘÍZENÍ K XRZ DX	37
5.5.1	Generál.....	37
5.5.2	Technické specifikace	37
5.5.3	Programovatelné osy stroje	38
5.5.1	Zpětný rozchod operace.....	39
5.6	Bezpečnost laserové ochrany Fiessler AKAS®LC-5 M	40
5.6.1	Zavedení.....	40
5.6.2	Hardware AKAS 3PM.....	41
5.6.3	AKAS®LC-5 M Signály na přijímači.....	43
5.6.4	Test počátečního zastavení.....	44
5.6.5	Programování režimů laserové ochrany	44
5.6.6	Aktivace ohýbání krabice.....	46
5.6.7	Laserem aktivované testy systému AOPD	48
5.6.8	Laserový monitorovací test E-Control control	53
5.6.9	Zkušební tyč AKAS	67
5.6.10	Kontrola vyrovnání laserového paprsku.....	68
5.7	Laserová čárová projekce.....	72
5.7.1	Generál.....	72
5.7.2	Obsluha projekce laserové čáry.....	73
5.8	Modulární opěrná ramena.....	75
5.9	ÚDRŽBA.....	76
5.9.1	Generál.....	76
5.9.2	Mazání.....	76
5.9.3	Údržba vzduchových filtrů E-skříň	76
5.9.4	Upozornění pro čištění korunky Wila NSCR	76
5.9.5	Ročně Preventivní výměna baterie CPU PLC !!!.....	77
6.	přílohy	81
6.1.1	Příloha 1: Stůl pro tisk	82
6.1.2	Dodatek 2: Nastavení stroje	83
6.1.3	Příloha 3: Hlavní válce 320T S350	85
6.1.4	Příloha 4: Hydraulický plán a náhradní díly	87
6.1.5	Příloha 5: Mazání stroje	89
6.1.6	Příloha 6: Elektrické schéma	95
6.1.7	Příloha 7: Tabulka emisí hluku	96
6.1.8	Dodatek 8: Údržba filtrů ventilátoru elektrické skříně.....	97
6.1.9	Dodatek 9: Vysvětlující seznam slov	99

2. ZAVEDENÍ

Návod k obsluze je navržen tak, aby poskytl personálu obsluhy a údržby pokyny týkající se uvedení do provozu, provozu a údržby stroje.

Pokud si přejete další technické informace, naše servisní oddělení vám je na vyžádání rádi poskytne. V případě požadavků na další informace, náhradních dílů a servisních návštěv prosíme, abyste vždy uváděli kompletní typ a číslo stroje.

Pro informace, náhradní díly a servisní prohlídky prosím kontaktujte:

SAFANDARLEY EIJSDEN BV
Servisní oddělení
Eijsden - Nizozemsko

T:0031 - 43 - 409 7409
E: info.eijsden@safandarley.com
W: <http://www.safandarley.com>

Důležité:

V případě uvedení stroje do provozu naším servisním technikem vycházíme z předpokladu, že jsou k dispozici možnosti elektrického připojení a že je připraven případný základ. V případě, že výše uvedené pokyny neměly být brány v úvahu, bude nutné, abychom vám účtovali náklady spojené s ubytováním a hodiny strávené na místě jako přímý důsledek toho, že tyto pokyny nebyly zohledněny. .

3. INFORMACE O PRODUKTU

3.1 GENERÁL

3.1.1 Rozměry

Délka stroje	:	4266	mm
Šířka stroje	:	3046	mm
Výška stroje	:	3300	mm
Hmotnost stroje	:	18000	kg

3.1.2 Technické specifikace

Číslo stroje	:	12.3204	
Typ stroje	:	H- iBrake 320-3200	
Ovládání	:	EC 20 Split Screen	
Safety PLC	:	Sigmatek	
Bezpečnostní zařízení	:	Laser Akas®LC -5M	
Maximální lisovací síla	:	3200	kN
Výkon motoru	:	15	kW
Počet válců	:	2	
Délka zdvihu	:	350	mm
Rychlost klesání	:	150	mm/s
Maximální rychlost lisování	:	10	mm/sec
Rychlost návratu	:	170	mm/s
Vzdálenost laserového ochranného krytu	:	8	mm
Maximální pracovní délka	:	3230	mm
Vzdálenost mezi normami	:	2740	mm
Q otevírací stůl/ nosník	:	700	mm
Pracovní hloubka v normách	:	500	mm
Šířka stolu	:	100	mm
Výška stolu	:	1025	mm
Adaptace nástroje v lisovacím nosníku	:	Wila NSCL-II HC 3230 Premium	
Adaptace nástroje v tabulce	:	Wila NSCR-II HC 3230 Premium (CRM7)	
Objem olejové nádrže	:	180 (2x90)	litrů
Elektrické napájecí napětí	:	230/400V 3Ph	50Hz
Max. příkon	:	25	kW
Max. tlak v hydraulickém systému	:	29	MPa
Akustický tlak	:	64-72	dBa
Zadní měřidlo	:	K XRZ DX	
Podpěra desky	:	Modulární opěrná ramena	
Ovládání úhlu	:	---	
Pomůcka pro ohýbání	:	---	
Projekce linie ohybu	:	---	
Adaptivní bezpečnostní systém	:	---	
Inteligentní světelný indikátor	:	---	

3.1.3 Poznámky

1. Hydraulické čerpadlo nesmí nikdy běžet bez oleje, jinak dojde k nenávratnému poškození čerpadla. Proto před spuštěním motoru vždy zkontrolujte hladinu oleje v nádrži.
2. V případě provádění oprav na stroji je nutné stroj elektricky vypnout přeprnutím hlavního vypínače do polohy "0" a z bezpečnostních důvodů zablokováním hlavního vypínače v této poloze pomocí visacího zámku. .
3. Vyhradzujeme si právo ukončit náš záruční závazek, jakmile se ukáže, že jakékoli seřízení, například ventilů, bylo změněno bez našeho písemného povolení.
4. Připojení, která nebyla provedena řádně kvalifikovaným odborníkem, jsou na vaše vlastní riziko.

3.1.4 Oblast použití.



Použití ohraňovacího lisu je omezeno na ohýbání a děrování plechových materiálů. Například kovové a plastové deskové materiály, síťové materiály atd.

Není dovoleno ohýbat (zplošťovat) ohnutý profil.

Při ohýbání zpět se může zploštělý materiál naklonit, což může způsobit nebezpečné situace sevření.



Nepoužívejte podpurná ramena nebo ohýbací pomůcky jako tabulky materiálu. Na tyto nástavce umístěte pouze jeden produkt.

4. BEZPEČNOST

4.1.1 Instrukce

- Stroj lze používat pouze do maximální tonáže a odpovídající maximální šířky, jak je uvedeno na typovém štítku.
- Stroj bude vždy pracovat s minimálním tlakem 5 až 10 tun.
- Stroj smí obsluhovat pouze řádně kvalifikovaný personál.
- Je zakázáno, aby se kdokoli zdržoval za strojem, na pracovní plošině s klecovým žebříkem nebo uvnitř stroje, když je v provozu.
- Stroj smí obsluhovat pouze jedna osoba. Při obsluze stroje dvěma osobami potřebujete další provozní standard.
- Je zakázáno, aby kdokoli byl na stroji, když je v provozu.
- Je zakázáno komukoli otevírat elektrickou skříň (s výjimkou personálu údržby) (460 V!). Elektrická skříň musí být uzavřena, když je stroj v provozu. Elektrické připojení ke stroji musí provést řádně kvalifikovaný personál a v souladu s normami platnými v době připojení. Je zakázáno držet na stroji otevřený oheň.
- Obsluhující personál by měl nosit odolný oděv, který nevisí volně, dále průmyslovou obuv s ocelovou špičkou a průmyslové rukavice.
- Během údržby nesmí být možné stroj obsluhovat. Hlavní vypínač se uzamkne v poloze "OFF" pomocí visacího zámku.

4.1.2 Ustanovení

- Pro ochranu obsluhy je přes hydraulické válce namontován ochranný plech.
- Lis je opatřen dvířky na bocích a na zadní straně stroje, aby byla zajištěna ochrana obsluhujícího personálu. Tyto dveře se zavírají pomocí rukojeti a ovládají se elektrickým spínačem.
- Stroj je vybaven nouzovým zastavením.
- Stroj je opatřen piktogramy.
- Ovládací i nastavovací spínače na elektrické skříni lze uzamknout pomocí klíče.
- Stroj byl zkonstruován v souladu s platnými normami CE (pokud se od těchto norem odchylují, je to výslovně uvedeno).

4.1.3 Pracujte bezpečně!

Společnost SafanDarley BV vynaložila veškeré úsilí, aby vás co nejpřesněji a nejúplněji informovala o všech nebezpečích spojených s používáním tohoto stroje. Jste odpovědní za to, že budete dodržovat tento kodex chování.

Kupující/uživatel je povinen s tímto návodem seznámit všechny obsluhující, úklidové a údržbářské pracovníky.

Instalace, používání, provoz a údržba stroje podléhají zákonům platným pro oblast, ve které je stroj používán. Inženýři, technici údržby, uživatelé a operátoři mohou stroj instalovat, používat, obsluhovat a udržovat pouze způsobem, který není v rozporu s žádnou platnou legislativou nebo předpisy, které mají sílu zákona.

Použití stroje k jiným účelům, než jsou zamýšlené a výslovně popsané, jakož i nesprávné a nesprávné použití, provoz a údržba může činit plnou nebo částečnou odpovědnost výrobce nebo jeho autorizovaného zástupce za nedodržení požadavků, poškození a nehody jsou neplatné.

Ochranný oděv

Noste správné oblečení. Okraje listu mohou být ostré:



- pevné pracovní rukavice
- holínky s ocelovými čepicemi, aby se zabránilo zranění padajícími plechy.
- chrániče sluchu

Použití antivirového skeneru

Pokud je zařízení součástí počítačové sítě, důrazně se doporučuje používat antivirový program.

Při opravách/údržbě (mazání)

1. Vypněte hlavní napájení pomocí hlavního vypínače na přední straně elektrické skříně; kromě připojení T1, T2 a T3 je nyní elektrická skříň (elektricky) bez napětí. Dotykový displej je také vypnutý.
2. Použité nástroje okamžitě odložte;
3. Vypněte přívod stlačeného vzduchu (pokud je k dispozici). (Uzavřete kohout v přívodním potrubí nebo nastavte redukční ventil na 0 barů.)

Ohraňovací lis může být vybaven dvěma různými možnostmi ovládání:

- nožní pedál, žádná laserová bezpečnostní ochrana
- nožní pedál v kombinaci s bezpečností laserové obrazovky (AKAS Fliessler)

Při použití nožního ovládání (bez ochrany laserovou obrazovkou) musí být rychlost zavírání horního paprsku menší než 10 mm/s.
Při použití ochrany proti světelné závorě může být rychlost zavírání horního paprsku vyšší než 10 mm/s



Činnosti, které nespádají do denní údržby, musí provádět servisní oddělení SafanDarley nebo technik údržby vyškolený společností SafanDarley.

Omezená aplikace

Použití ohraňovacího lisu je omezeno na ohýbání a děrování plechových materiálů (plechový materiál například z kovu nebo syntetických materiálů, drátěná síťovina atd.).
Nepoužívejte podpěrná ramena a pomocný ohýbací stůl jako skladový stůl.
Umístěte na toto příslušenství pouze jeden produkt.

Bezpečnostní díly a pokyny

Neodstraňujte ze stroje štítky s pokyny
Neodstraňujte díly, které byly nainstalovány z bezpečnostních důvodů. (Podpěrná ramena, bezpečnostní kryty a kryty)

Výměna nástrojů

Výměna nástrojů se provádí pouze ze strany nebo zepředu ohraňovacího lisu.
Před výměnou nářadí vypněte hlavní vypínač hlavním vypínačem.
S nástroji se musí zacházet tak, aby se ruce (nebo část ruky) nikdy nedostaly mezi spodní stranu horního nástroje a horní část spodního nástroje.
Nástroje nesmí na obou stranách vyčnívat z upínacího zařízení nástroje. Vyčnívající nástroje mohou způsobit poškození nebo nebezpečí zaseknutí.

Výměna tiskových karet nebo jiná údržba v elektrické skříni

Vypněte hlavní napájení pomocí hlavního vypínače na přední straně elektrické skříň; kromě připojení T1, T2 a T3 je nyní elektrická skříň (elektricky) bez napětí.

Dávejte pozor!



Pro montážní práce na zesilovačích pohonu paprsku je nutné dodržet minimální čekací dobu 5 minut.

Na některých živých částech těchto zesilovačů zůstává zbytkové napětí.

4.1.4 Denní kontrolní postupy

Denně kontrolujte ohraňovací lis:

Čas zastavení horního paprsku

Bezpečnostní laserová ochrana

Na volně vibrujících částech,

Zda funkce HTR nožního pedálu funguje,

Netěsnost (pokud se používá hydraulika nebo pneumatika).

Zastavit čas

Denně kontrolujte čas zastavení horní lišty. Sešlápněte nožní pedál a poté ihned nouzový vypínač. Vizually zkontrolujte, zda se horní paprsek okamžitě zastaví.

Nožní pedál s funkcí HTR

Zkontrolujte funkci HTR nožního pedálu. Poloha pedálu 3 funguje jako resetovací funkce. Před zahájením práce se ujistěte, že pod pedálem není nepořádek.

Bezpečnostní díly a pokyny

Neodstraňujte ze stroje štítky s pokyny.

Neodstraňujte části stroje, které byly namontovány z bezpečnostních důvodů. (boční štíty, zadní štíty, štíty atd.) Pro opravy / údržbu (mazání).

4.1.5 Vysvětlení piktogramů

Všechny použité piktogramy jsou popsány níže.



*Attention, threat of danger!
Also read the details in this instruction*



Attention, dangerous voltage!



Danger of crushing/amputation!



Danger of crushing/amputation between plate and press beam!



Oil filling opening



Fast movement of the workpiece during bending

4.1.6 Odpovědnost

SafanDarley BV neručí za škody, které vzniknou, ani za následky takových škod, které vzniknou neodborným používáním stroje.

4.1.7 Správné používání stroje

Stroj SafanDarley H-Brake byl zkonstruován za účelem ohýbání deskových materiálů.

4.1.8 Nedoporučené použití stroje

Stroj SafanDarley je určen k použití tak, jak je uvedeno v této kapitole. Stroj smí obsluhovat pouze řádně kvalifikovaný a vyškolený personál.

4.1.9 Snížení rizika při výměně nástrojů

V případě použití nástrojů s různými rozměry definovanými ve stroji v programu ovládání a ohraňovacího lisu, jako je výška nástroje, bude hrozit nepozorovaná kolize nástrojů s možným poškozením a zraněním.

SafanDarley doporučuje provést zkušební provoz s ohraňovacím lisem po změně ohýbacího programu a/nebo nástrojů. Zkušební provoz při bezpečné rychlosti lze provést volbou provozního režimu 4 pomocí přepínače 6 režimů na spínací skříňce stroje.



V tomto režimu stroj běží bezpečnou rychlostí a provoz je možný pouze s nožním pedálem. Podobná situace může nastat přerušením aktivní světelné závory nebo ochrany laserového paprsku během provozu. Je však třeba poznamenat, že bezpečnost v tomto případě nezaručuje bezpečnostní zástěna, ale provoz při bezpečné rychlosti.

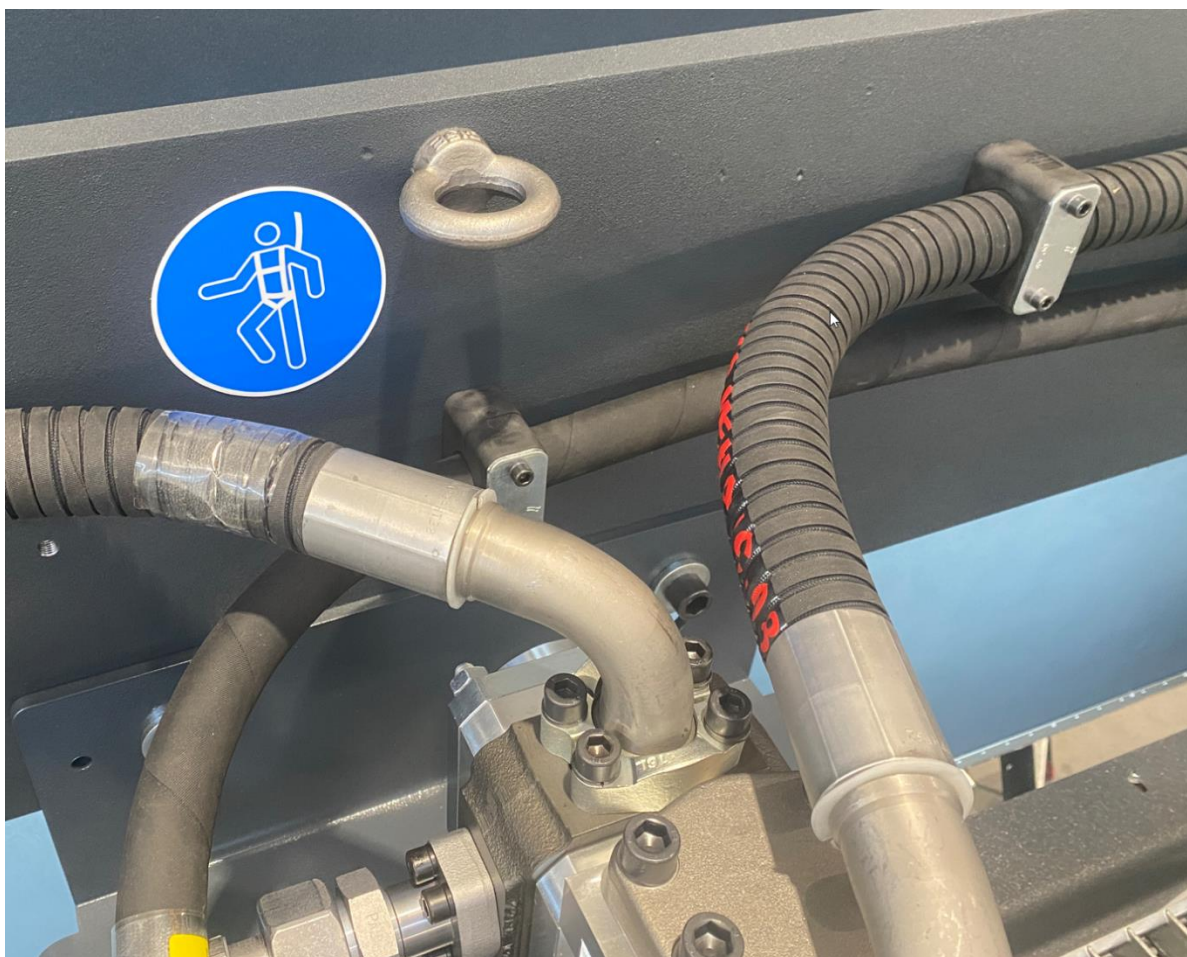
Operátor může nyní rozpoznat možnou kolizi a následně jí zabránit zastavením pohybu horního nosníku a stažením pohybu zatlačením nožního pedálu ve třetí (nebo nejnižší) poloze. Poté, co se obsluha přesvědčí, že kombinace programu ohraňovacího lisu s parametry uloženými v řízení stroje a nainstalovanými nástroji souhlasí, lze stroj spustit do normálního provozu.

4.1.10 Kotevní zařízení při práci ve výškách

Při práci na plošině stroje je povinné nosit postroj (EN 361:2002) a zajistit se v kotvicím zařízení! (viz foto)



Veškerá ochrana proti pádu je pokryta normou NEN-EN 795. Tato norma pro ochranu proti pádu zahrnuje veškeré osobní ochranné prostředky proti pádu. Zahrnuje všechna kotvicí zařízení, požadavky a testování.



5. INSTALACE

5.1 NASTAVIT

5.1.1 Nadace

Při ohýbání zachycuje konstrukce stroje vznikající síly. Základ stroje musí být dostatečně pevný, aby unesl váhu lisu. Maximální zatížení podlahy naleznete v seřizovacím výkresu v příloze 2.

5.1.2 Nastavit

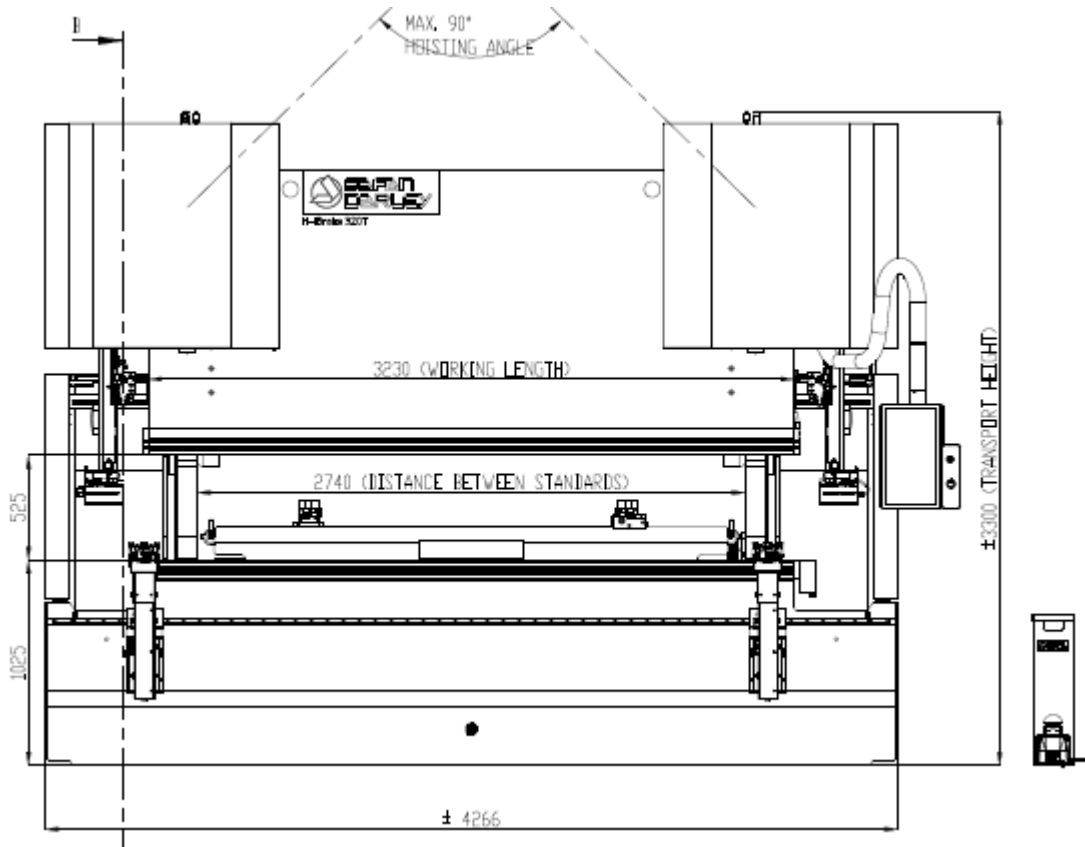
Zákazník je odpovědný za zajištění vykládky stroje a jeho dopravy na místo instalace. Stroj musí být vyrovnán podélně i příčně. V patkách standardů jsou přítomny seřizovací prostředky.

Jsou povoleny následující odchylky:

- příčně: asi 0,1 mm/m (hloubka stroje)
- podélně: asi 0,2 mm/m (šířka stroje)

Kotevní šrouby jsou součástí standardní dodávky stroje.

Zvedací řetězy nebo lana nesmí nikdy svírat úhel větší než 90 °!



Důležité rozměry viz příloha 2. Jsou také vyznačeny polohy zvedacích bodů, přičemž pravý bod leží přesně v těžišti stroje. Na tomto výkresu je také vyznačeno zatížení stroje na opěrný bod.

5.1.3 Operační oblast

Přední část stroje je navržena jako provozní strana stroje. Zde se provádí skutečná práce, jako je manipulace s plechem, který se má ohýbat. V souladu s tím je tato oblast stroje určena pouze pro obsluhu stroje.

Na bocích stroje jsou namontovány kryty, které musí být možné otevřít při výměně nástrojů. Výměna velkých nástrojů bude muset být provedena s pomocí jeřábu. Kromě toho musí být po stranách stroje dostatečný prostor pro vytahování dlouhých nástrojů. Minimální prostor, který musí být pro tento účel k dispozici, je šířka stroje a tento prostor musí být přístupný i pro jeřáb. Není dovoleno povolovat šrouby upínacích desek o více než $\frac{3}{4}$ otáčky. Při výměně nikdy nedávejte ruce pod nářadí.



Při výměně nářadí nadržte za žádných okolností ruce pod nářadím.

Otevřením zadních dvířek můžete provést úpravy zadního dorazu stroje. Tento prostor za strojem je určen pouze k provádění takových úprav zadního dorazu a je **absolutně zakázáno, aby se v tomto prostoru kdokoli zdržoval, když je stroj v provozu**. Dveře jsou chráněny elektrickým spínačem.

5.1.4 Okolní podmínky

Předpokladem pro dosažení přesnosti a dobrého výkonu stroje je, že zákazník garantuje následující základní podmínky prostředí dle EN-50178 s klasifikací 3K2:

- Uzavřená hala bez proudění vzduchu a okolní teplota 10°C až 30°C
- Maximální přípustná změna teploty hal během 24 hodin o $\pm 2^\circ\text{C}$
- Teplotní spád v hale: $\leq 2^\circ\text{C}$ ve výšce 5m
- Základ stroje musí být izolován proti teplotním vlivům
- Základ stroje musí být izolován proti vibracím v okolí
- Elektrický hlavní připojovací kabel až do určené polohy připojení
- Přívod vzduchu až do předepsané polohy připojení.
- Kvalita stlačeného vzduchu musí odpovídat normě ISO 8573.1 třída 3.4.4
- Vlhkost pro EC ovládání a E-skříň: 5% -85% (bez kondenzace)
- V provozu výška vzhledem k hladině moře: <1000 metrů
- Maximální ráz při provozu: 65G @ 2 ms
- Maximální ráz mimo provoz: 300G @ 2ms
- Za provozu vibrace / vibrace 20-300HZ, 0,75G (0 až vrchol)

Podmínky, které nesplňují výše uvedené základní podmínky, mohou ovlivnit přesnost, dobrý výkon a také ovlivnit životnost motorů a ovládacích prvků stroje.

Při relativní vlhkosti nad 85 %

Všechny SafanDarley E-Controls musí být umístěny v nekondenzujícím prostředí!

Další změny při umístění stroje do 500 m od moře

Stroj musí být opatřen nátěrem na hladinu moře (slaný vzduch poškodil motory a klimatizaci)
Příplatková cena na vyžádání, pokud je známa úplná specifikace stroje.



Další změny při umístění stroje do výškových úrovní

Na každých 500 m provozní výšky se výkon motoru sníží o 3 %.

V extrémní nadmořské výšce bude instalován motor s větším výkonem. Extra cena na vyžádání, když je známa kompletní specifikace stroje.

5.2 SPOJENÍ

5.2.1 Hydraulické (příloha 3)

Zkontrolujte, zda systém nebyl poškozen nebo zda se součásti neuvolnily během přepravy nebo při montáži stroje. Zkontrolujte hladinu oleje a v případě potřeby doplňte. (viz příloha B2). Zásobník oleje stroje se nachází v příčném nosníku. Oranžová měrka s odvodušňováním a uzávěr plnicího hrdla se nacházejí na horní straně krytu nádrže.

5.2.2 Elektrický instalace

Elektroinstalace stroje je připravena k použití. Pouze napájecí napětí musí být připojeno k místu, kde byl stroj umístěn. V tomto ohledu je třeba upravit průřez připojovacího kabelu tak, aby odpovídal celkovému potřebnému výkonu. Zemnicí vodič musí být připojen k zemnicí svorce. Pokud by se motor otáčel špatným směrem, je nutné přehodit dva póly. **Šipka na motoru ukazuje správný směr otáčení.**

Poznámka: **Hydraulické čerpadlo nesmí nikdy běžet ve špatném směru otáčení. To povede k okamžitému poškození.**

Připojení napájení na pravotočivém poli.
(Poznámka: Měří se pomocí 3vodičového indikátoru rotace fáze)

Otáčení lze kontrolovat směrem pohybu korunovacího motoru nebo směrem otáčení hydraulických čerpadel.

5.2.3 Elektrický sítě spojení

Připojení k elektrické síti se musí rovnat hodnotě elektrického připojení stroje (viz malý indikační štítek na stroji).

Směr otáčení lze jednoduše zkontrolovat stisknutím tlačítka "Start", bezprostředně následovaným stisknutím tlačítka "Stop". To má za následek krátký chod motoru, což umožňuje určit směr otáčení.

Poznámka: **Elektrické připojení musí provádět řádně kvalifikovaný personál a v souladu s platnými zákonnými normami.**

5.2.4 Přenosný nožní operační standard s

Dva nožní provozní standardy jsou připojeny k elektrické skříni.

5.3 OPERACE

5.3.1 Generál
































Po elektrickém připojení stroje a kontrole otáčení motoru a hladiny oleje je možné stroj uvést do provozu. Stroj musí obsluhovat vyškolený personál v souladu s bezpečnostními předpisy (oddíl 2.2).

5.3.2 Startování ohraňovacího lisu



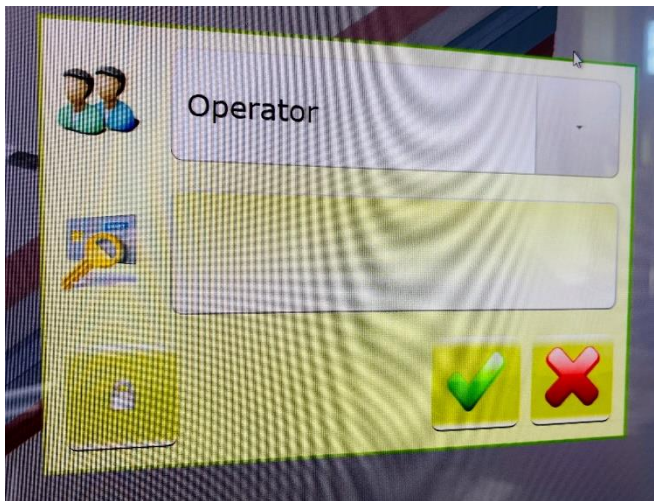
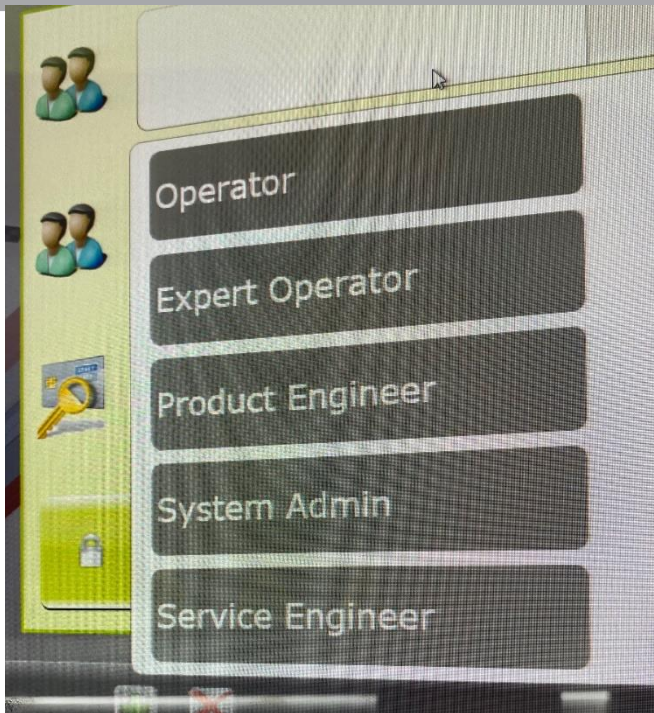
Při spuštění ohraňovacího lisu jsou obsluze známy bezpečnostní a provozní podmínky použitého typu H-Brake.

1. Nastavte přepínač na zadní straně e-skříně do polohy 1. (nebo vyšší, ale ne v servisní poloze 5) Viz nálepka na pravé straně E-skříně, kde jsou funkce jednotlivých pozic.

		↓ > 10 mm/sec		↓ ≤ 10 mm/sec		SAFAN DARLEY	
		0	1	2	3	4	5
							
							
							
							



2. Zapněte napájení hlavním vypínačem na E-skříně.
3. Spustí se E-Control. Program zkontroluje aktualizace a nainstaluje dostupné aktualizace, když je k dispozici připojení k internetu. E-Control nyní zobrazí přihlašovací obrazovku.
4. Vyberte svou přihlašovací funkci / jméno a klepněte na svůj přihlašovací kód. Níže je uveden přehled standardních přihlašovacích kódů.



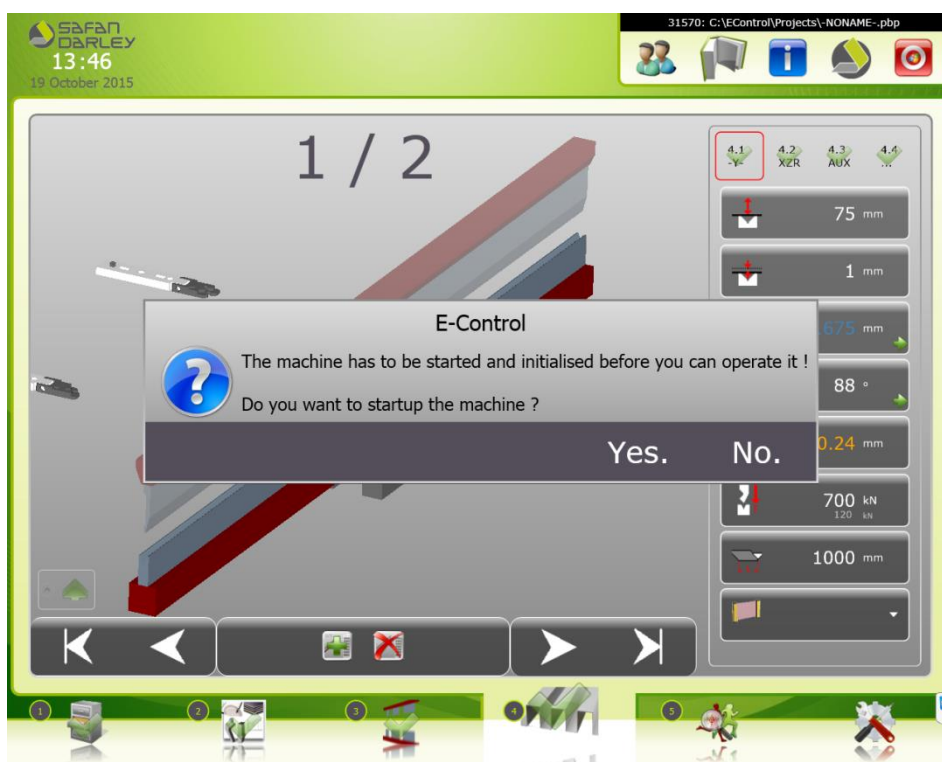
#kód#

Operátor	123
Odborný operátor	246
Produktový inženýr	357
Správce systému	167

5. E-Control spustí naposledy použitý projekt.
6. Při provádění testovacího ohybu nebo při spouštění v režimu RUN budete požádáni o spuštění měniče a inicializaci stroje.
7. Stiskněte tlačítko RESET na ovládacím panelu.



8. Stiskněte tlačítko DRIVE-ON na ovládacím panelu.



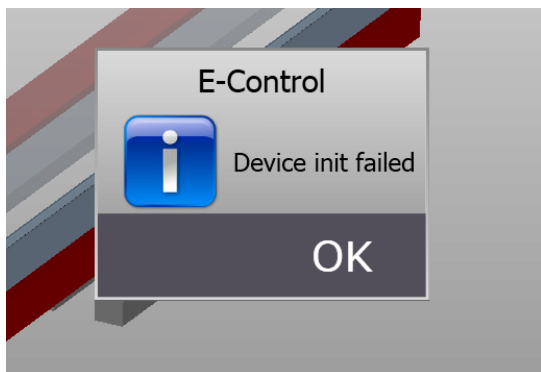
9. Klepněte na "Ano" . Počkejte na další otázku.



10. Klepněte na "Ano". Zařízení nyní zahájí proces inicializace.



Pokud jste nestiskli tlačítka RESET a DRIVE-ON nebo se inicializace nezdařila, E-control zobrazí následující zprávu:



Klepněte na „ok“

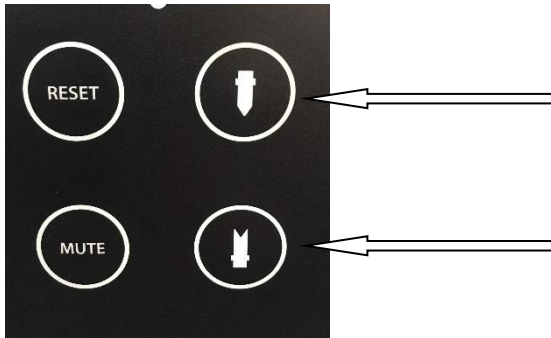
E-control opakuje startovací proceduru. Ujistěte se, že stisknete tlačítka včas!

11. E-control a ohraňovací lis jsou nyní připraveny k výrobě

Pokud má ohraňovací lis hydraulické upínací zařízení nástroje, zobrazí se na obrazovce následující zpráva. Objeví se, když je aktivován RUN MODE.



12. Stiskněte tlačítko(a) UPÍNÁNÍ NÁSTROJŮ na ovládacím panelu.



E-Control a ohraňovací lis jsou nyní připraveny k výrobě.

5.3.3 Resetování osy Y (když stroj běží)

Postup pro resetování osy Y, když jsou hlášeny ERROR_Y_AXIS_TILT (zešikmení) nebo ERROR_MAX_STROKE_REACHED (zastavení hluboké palby)

* Když je stroj spuštěný/zapnutý, postupujte podle následujících kroků

1. Nastavte přepínač na stroji do servisního režimu 5



(pravá strana E-skříně)

2. Stiskněte tlačítko RESET na ovladači a držte jej.



Resetovací tlačítko ovladače

Hydraulický systém se spustí a lisovací nosník se posune nahoru. Držte stisknuté, dokud není nosník lisu ve své horní poloze.

Když je lisovací paprsek nahoře:

1. Uvolněte tlačítko. Hydraulický systém se zastaví.
2. Nastavte přepínač zpět na požadovaný provozní režim 1, 2, 3 nebo 4 (viz nálepka stroje)

Stiskněte tlačítko RESET na ovladači



Stiskněte tlačítko DRIVE-ON na ovladači



Ohraňovací lis je nyní připraven k výrobě!

* Pokud se stroj vypne po aktivaci tlačítka naklonění (TILT) nebo nouzového zastavení (ERROR_MAX_STROKE_REACHED), inicializace nebude fungovat.

Osa Y mošt první být soubor do GERESSET po a stroj má začal a předtím a inicializace . Lisovací paprsek může být špatně zarovnané nebo v nejnižší pozici na hloubka nouzového zastavení. Poté postupujte podle pokynů na další stránce.

5.3.4 Resetování osy Y (když je stroj vypnutý)



Při startování ohraňovacího lisu dodržujte bezpečnostní pokyny a návod k obsluze příslušného ohraňovacího lisu musí být obsluze znám.

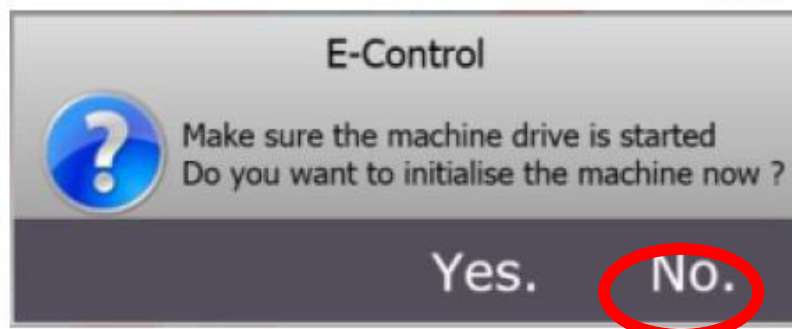
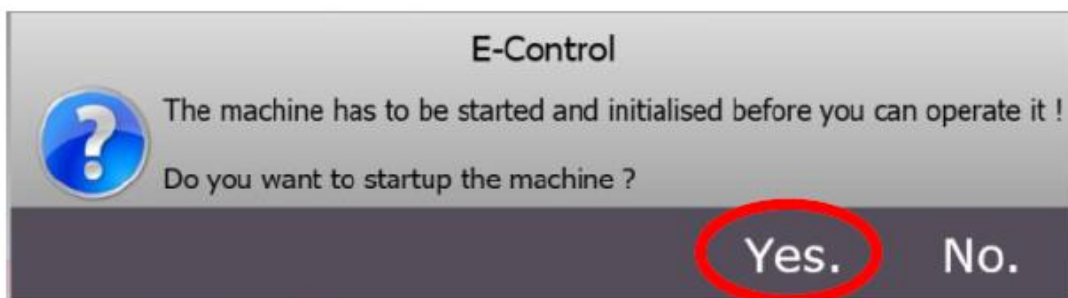
1. Nastavte přepínač na stroji do servisního režimu 5



(pravá strana E-skříně)

2. Zapněte hlavní napětí lisu hlavním vypínačem na E-boxu.
3. E-Control je spuštěn. Při každém spuštění E-Control program zkontroluje aktualizace a nainstaluje je, pokud je k dispozici síťové připojení.
4. E-Control nyní zobrazí přihlašovací obrazovku. Zadejte svou přihlašovací funkci / jméno a zadejte svůj přihlašovací kód
5. E-Control se spustí s posledním použitým projektem
6. Pro provedení zkušebního ohýbání nebo při spuštění ohýbání budete požádáni o spuštění pohonu (první otázka) a jeho inicializaci (druhá otázka)

Odpověď **Ano** na a první otázka a **ne** na a druhý otázka !



7. Stiskněte tlačítko RESET na E -boxu a podržte jej.



Tlačítko Reset Ovladač

Hydraulický pohon se spustí a lisovací nosník se posune nahoru.

Držte stisknuté, dokud není lisovací paprsek nahoře.

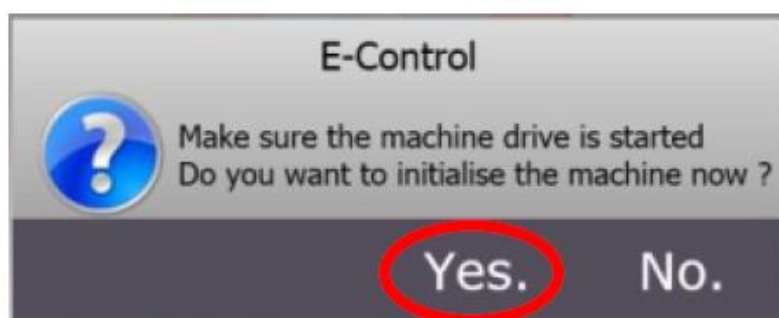
Když je lisovací paprsek nahoře:

1. Uvolněte tlačítko. Hydraulický pohon se zastaví.
2. Nastavte přepínač zpět na požadovaný provozní režim 1, 2, 3 nebo 4 (viz stroj nálepka právo boční E- skříňka)

Stiskněte tlačítko RESET na ovladači



Stiskněte tlačítko DRIVE-ON na ovladači




Teď odpovědět „ ano “ . inicializovat a stroj .
Pokud se otázka na obrazovce neobjeví, zkuste TESTBEND nebo přejděte na RUNSCREEN.

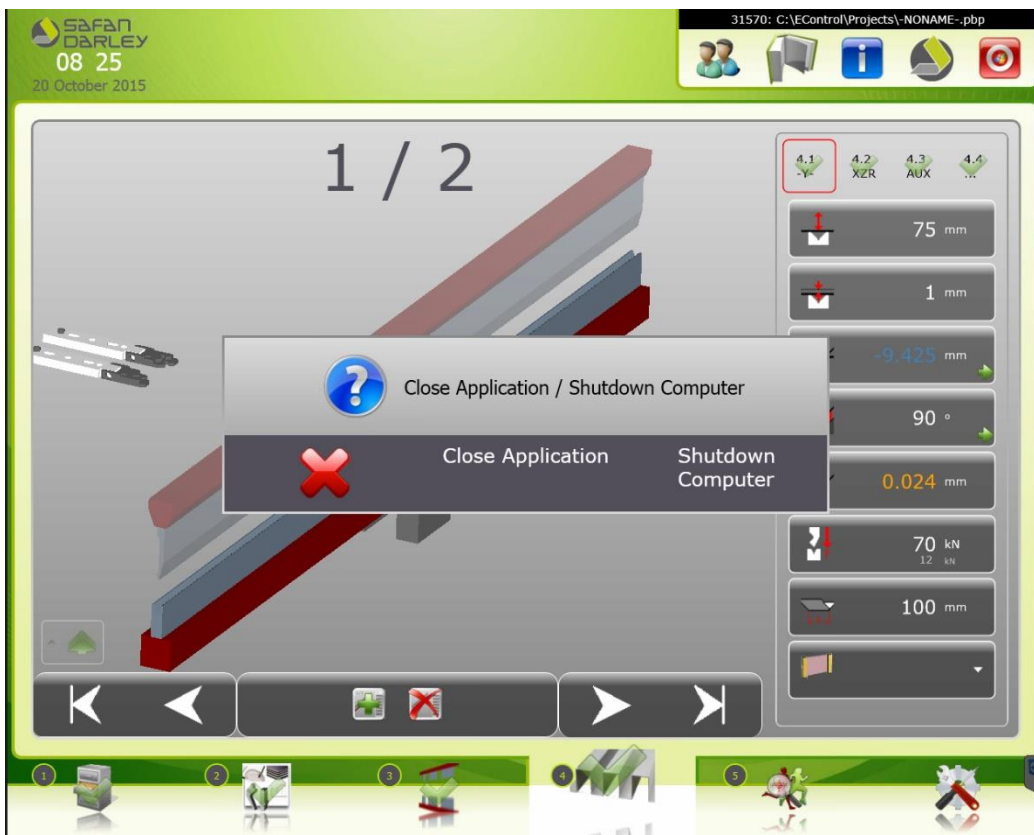
Po úspěšné inicializaci je stroj připraven k použití!

5.3.5 Zastavení stiskněte brzda



Pokud se hydraulický ohraňovací lis nějakou dobu nepoužívá, musí být horní nosník umístěn v nejnižší poloze. To je odpovědností provozovatele.

- Po poslední produkční činnosti klepněte na TAB 4.
- Klepněte na  tlačítko v pravém horním rohu. Zobrazí se obrazovka níže.



- Klepněte na „Vypnout počítač“.
- Počkejte, dokud se systém Windows nevypne.
- Vypněte hlavní vypínač.
- Vyčistěte stroj a jeho okolí.

Poznámka :

Nouzové zastavení je umístěno na ovládacím panelu a v nožním pedálu je instalován panikový spínač. Tento spínač se aktivuje sešlápnutím nožního pedálu. Lisovací paprsek se nyní vrátí do naprogramovaného výchozího bodu (PSP) a při druhém sešlápnutí pedálu se lisovací paprsek vrátí do horního bodu.

Při aktivaci nouzového zastavení na ovládacím panelu se vypne řídicí proud a systém se zastaví. Nouzové spínače musí být vždy odblokovány před tím, než je možné resetovat/restartovat pohon a řídicí jednotku.



Při použití nouzového zastavení již nebude aktivní vestavěná pojistka zabráňující nadměrnému náklonu. Akce: po operaci nouzového zastavení co nejdříve odblokujte nouzové zastavení, resetujte nouzové zastavení a poté stiskněte tlačítko pro nájezd, abyste mohli opět umístit lisovací paprsek do nejvyšší polohy. To je opět odpovědností provozovatele!

5.3.6 Rychloměr bezpečnostního lisu/zadního měřidla

Když se otevřou jedny z bočních dveří, lisovací paprsek a zadní doraz zpomalí. Po otevření obou bočních dveří a/nebo zadních bočních posuvných dveří se hlavní hydraulická jednotka zastaví.

5.4 Konfigurace PC

5.4.1 Popis PC

Podvozek	Mini-ITX vestavěné šasi, černé.
Napájení	Zdroj ACE-A627A 270W.
Hlavní deska	Mini-ITX, HDMI 2.0/HDMI+DP/VGA Dual Intel GbE SATA 6Gb/s, USB 3.0, PCIe Mini, HD audio a RoHS Port VGA 2 Převodník DisplayPort na VGA DP-VGA-R10
Procesor	Intel Core i5-6500 (6M mezipaměť, až 3,60 GHz) 6. generace
Paměť	8 GB DDR4 RAM (2 x 4 GB)
Skladování	64GB průmyslový SSD 2,5" SATA MLC
I/O	3 x RS232 port, 1 x PS/2 port, 2 x LAN, 2 x USB 2.0, 4x USB 3.0
Software	Windows 10 IoT Enterprise LTSC
USB klíč	64Gb USB 3.2 klíč + obrázek

Připojení HDMI se nepoužívají
Verze z listopadu 2021

Operační systém

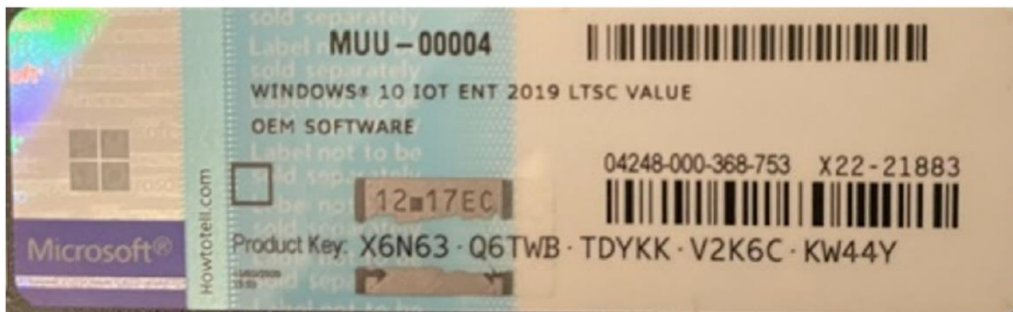
Windows 10 IoT Enterprise LTSC 64bit
Hardwarový klíč: USB klíč.

Software

Dodávaný software E-Control je verze E-Control 1.2.1.2 nebo vyšší

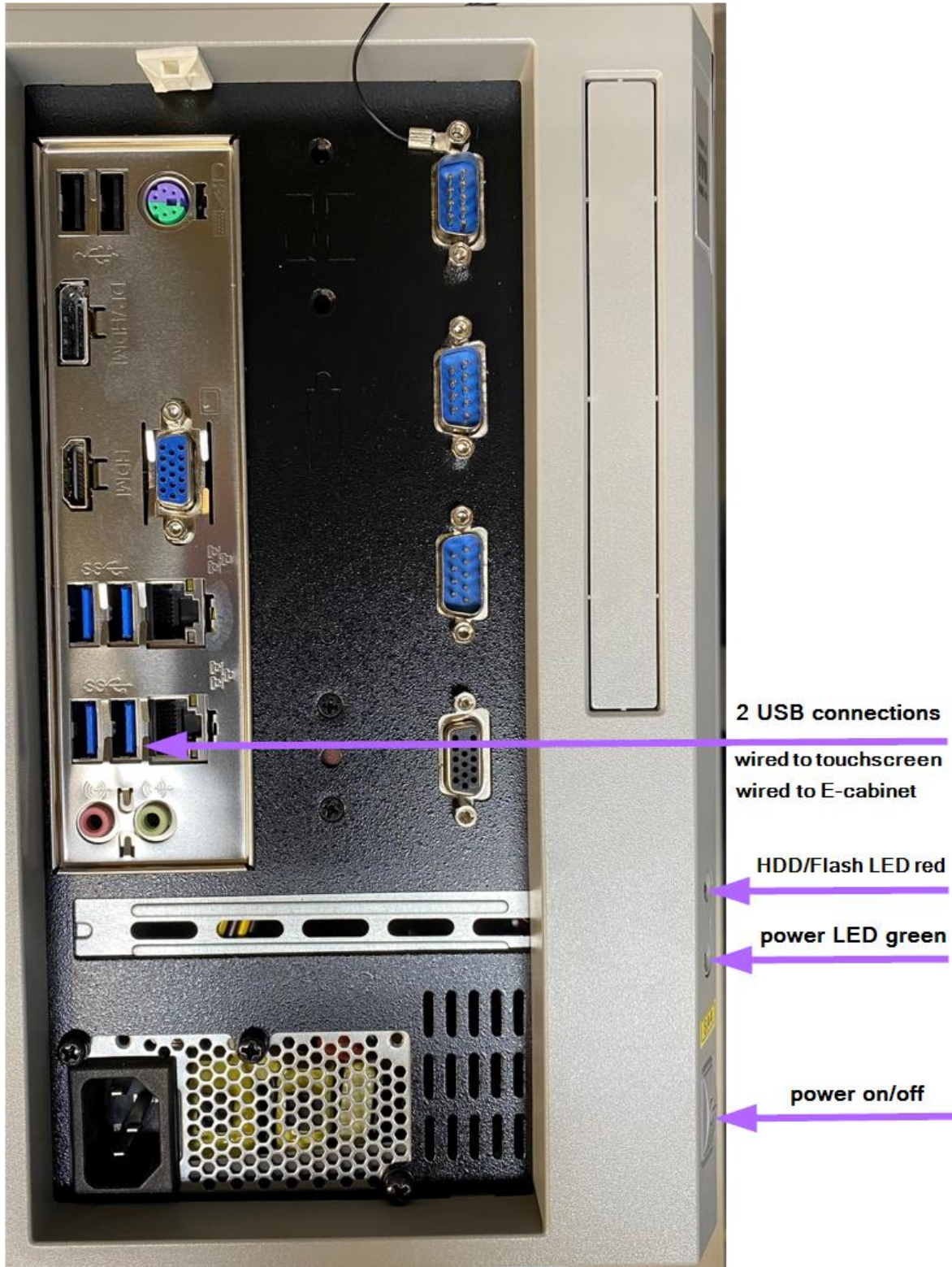
Licence softwaru Windows

Na každém krytu počítače je připevněna jedinečná licenční nálepka.



Licenční nálepka

Obrázek , Přehled PC s kabelovým USB zálohováním obrazu



5.4.2 Práce na PC

Počítač je založen na mobilním procesoru, což je CPU navržený tak, aby šetřil energii.

PC lze vypnout přímo z aplikace.

Vzhledem k nízké spotřebě energie trvá počítači déle, než se zcela vybije. V důsledku toho byste měli počkat o něco déle, než znovu zapnete napájení.

Pokud neposkytnete počítači dostatek času, nemusí se automaticky znovu spustit. Počkejte proto alespoň 30 sekund. před opětovným zapnutím napájení.

Počítač se poté automaticky znovu spustí; nemusíte mačkat tlačítko start na PC. Za normálních okolností není nutné toto tlačítko používat.

Pomocná zařízení

K načtení softwaru a zálohování je zapotřebí pomocná zařízení, jako jsou paměťové karty a jednotky USB.



Při spouštění stroje nebo IPC by v IPC neměly být žádné paměťové karty.

5.4.3 Záloha obrazu a zbytek systému .

Když pomocí PC systém mohou nastat situace, které poškodí paměťový systém (HDD nebo SSD). Z tohoto důvodu je tento počítač vybaven pevným zálohovacím USB diskem. S tímto systémem PC může být přinesen zadní na předchozí dobrou pracovní situaci. (alespoň e i tuace uvedení do provozu a stroj)



Všechny soubory nastavení, soubory parametrů, soubory aplikací a produkční soubory se při obnově bitové kopie ztratí.

Mějte na paměti, že obnovení obrazu neobnoví soubory aplikace a produkční soubory.
Zálohujte si tedy produkční soubory denně.

Související s aplikací SafanDarley a n opravujeme d q u ické k l y ,
Soubory parametrů a nastavení byly uloženy na USB flash disku, který je dodáván s manuálem. (Na kartě data a nastavení podle doby uvedení stroje do provozu).

Pozor:

Ujistěte se, že záložní obraz zůstane v počítači, jedná se o jedinou kopii a nelze ji doobjednat.

**Na tomto paměťovém klíči je nálepka s jedinečným číslem IPC a patří tomuto IPC v souvislosti s licenčním systémem Windows.
To také vyžaduje, aby stávající záložní obraz nebyl použit v žádném jiném IPC.**

Vypněte

IPC by mělo být vypnuto správným způsobem, jinak by se E-Control nemuselo spustit při restartu.

Použití antivirového skeneru a aktualizací

Pokud je zařízení součástí počítačové sítě, důrazně se doporučuje používat antivirový program a NEAKTUALIZOVAT software MS Windows.

Aplikace třetích stran

Je přípustné rozšířit PC tohoto stroje o software pro antivirovou kontrolu a zálohovací software. Protože je v této oblasti tolik programů, SafanDarley nemůže vyloučit, že některý z těchto programů má negativní dopad na provoz stroje.

Počítač může být pomalý, počítač může reagovat méně rychle na dotyk / stisknutí kláves a rychlost obnovy může klesnout.

Pokud by po instalaci tohoto softwaru – také z dlouhodobého hlediska – došlo k „cizímu rušení“, servisní technik SafanDarley může tento software odstranit, aby mohl oddělit problémovou oblast.

5.4.4 Kybernetická bezpečnost!

Zvažte připojení stroje k místní a/nebo veřejné síti včetně internetu. Kromě příležitostí vytvořených tímto vývojem vznikají také nové hrozby. Vezměme si například zlomyslné osoby, které se mohou na dálku nabourat do počítačů a počítačových sítí a tím narušit nebo vypnout procesy.

**Je tedy povinností zákazníka zabezpečit lokální a/nebo veřejnou síť kybernetickou bezpečností!**

S tím je kybernetická bezpečnost také velkým faktorem z hlediska bezpečnosti práce. Implementace kybernetické bezpečnosti na místní a/nebo veřejné síti je proto velmi důležitá.

5.5 ZAŘÍZENÍ K XRZ DX

5.5.1 Generál

HD (heavy duty) zadní doraz, typ K XRZ DX se skládá z 5 nezávisle řízených os, poháněných AC servomotory. Střídavé pohony jsou umístěny v elektrické skříni na pravé straně stroje. Všechny osy jsou vybaveny tvrzenými přesnými vedeními, zatímco pro lineární pohyby jsou použity hřebenové ostruhy a přesné kuličkové šrouby. Volitelně jsou namontovány dva 3D zarážky typu H. (Z1+Z2 CNC upraveno ve směru Z) Pravý doraz Z2 je vybaven osou pro extra pohyb ve směru X (DX).

5.5.2 Technické specifikace

Rozsah osy X : 800 mm (2. opěrný bod 840, 3. opěrný bod 1300 mm)

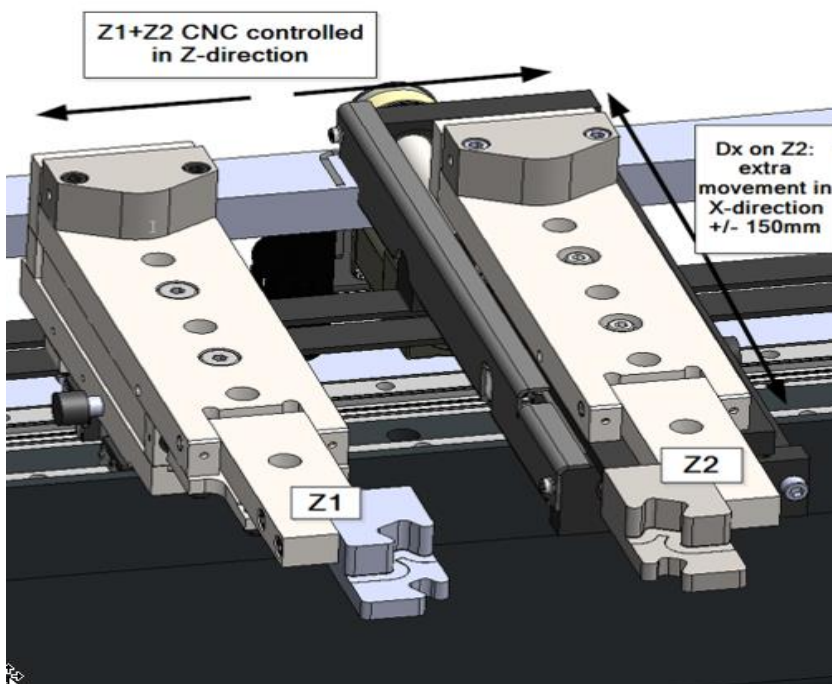
Rozsah DX-osy : +150/-150mm

Rozsah osy R : +120/-80mm

Rozsah osy Z : Mezi standardy

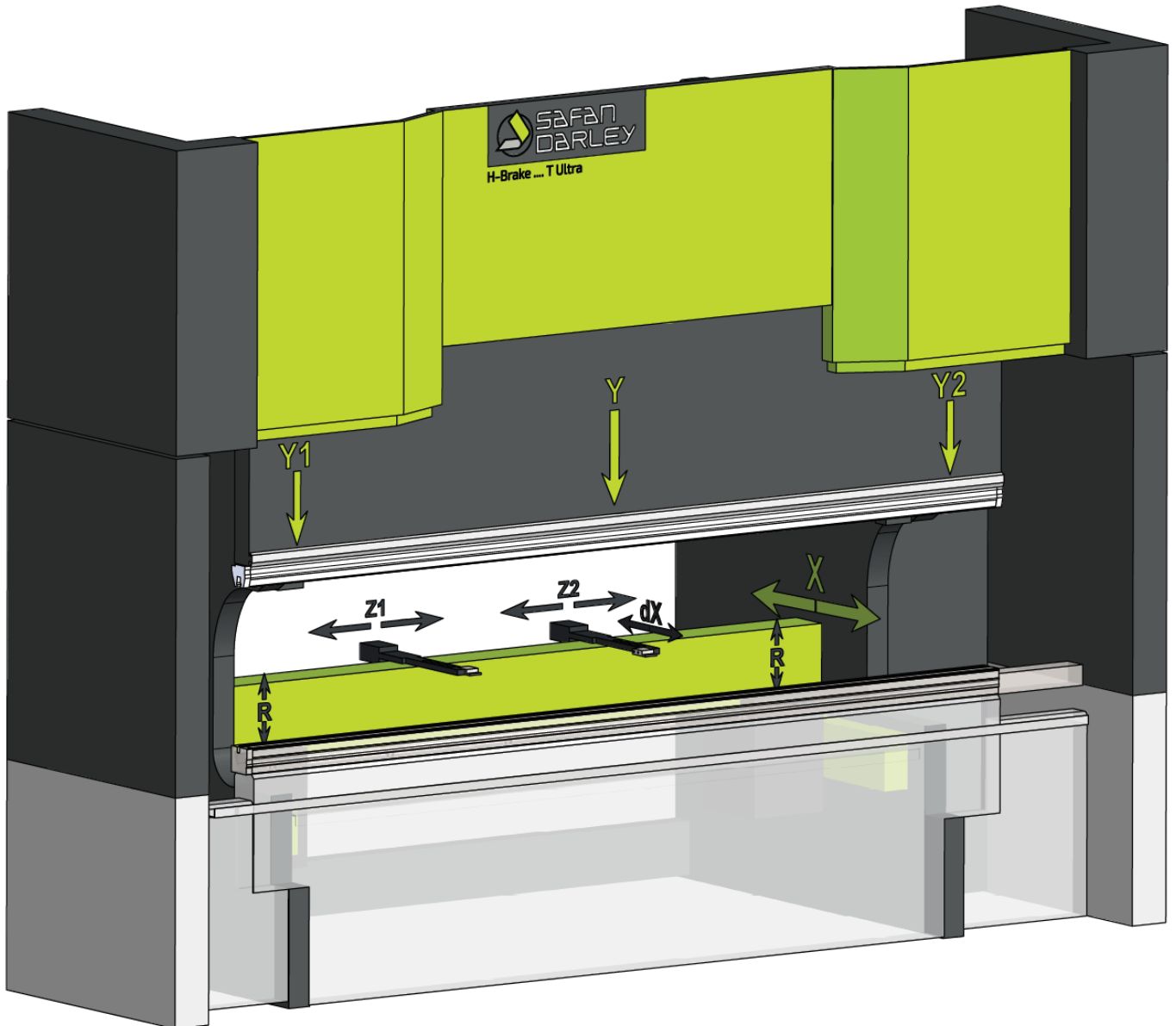
Přesnost : $\pm 0,1$ mm

Namontované jako volitelná výbava : 2x 3D zarážky (Z1+Z2) CNC upravené,
Delta X (DX) na Z2



5.5.3 Programovatelné osy stroje

Následující obrázek jasně ukazuje, kde jsou umístěny všechny programovatelné osy stroje.

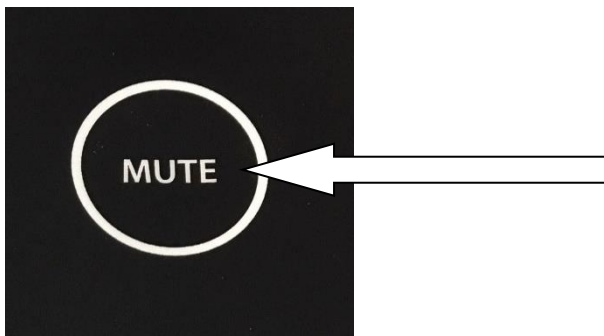


5.5.1 Zpětný rozchod operace

Po nastartování stroje se zadní doraz přesune do krajní zadní polohy, aby se našla referenční hodnota.

Osy zadního dorazu (X, R a Z) lze rychle nebo pomalu pohybovat v kladném nebo záporném směru pomocí ovládní. Více informací o tomto tématu naleznete v návodu k obsluze ovladače.

Pokud je naprogramována hodnota osy R, X nebo Z, zadní doraz se po stisknutí tlačítka „start“ na ovladači automaticky přesune do požadované polohy.



Pozor!

Ujistěte se, že zarážky prstů jsou vždy nastaveny ve správné výšce, aby se nemohly dostat do kontaktu s matricí. Dorazy prstů nesmí být za žádných okolností ručně posunuty z přední části stroje mezi lisovací nosník a matrici. To by mělo být vždy prováděno ze zadní části stroje!

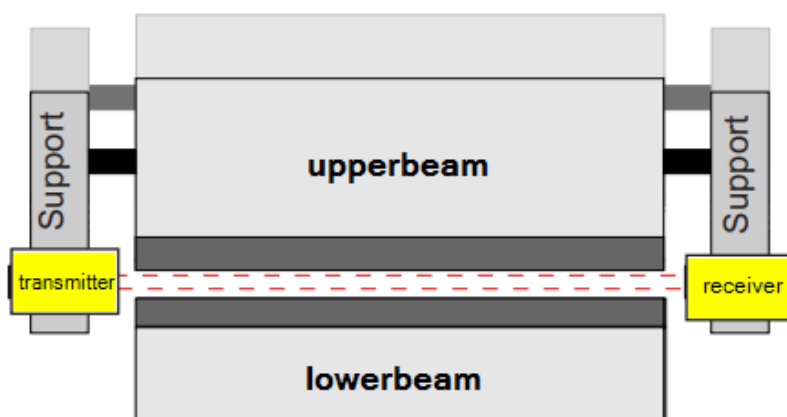
Otevřete posuvná dvířka na zadní straně stroje, posuňte zarážky pro prsty a zavřete dvířka, stiskněte „RESET“ a

Tlačítko „DRIVE ON“, stroj je nyní opět funkční.

5.6 Bezpečnost laserové ochrany Fiessler AKAS®LC-5 M

5.6.1 Zavedení

Ohraňovací laserový ohraňovací systém AKAS®LC-5 M je speciální ochranné zařízení. Skládá se z vysílače a přijímače, které jsou namontovány na straně horního nosníku. Vysílač a přijímač tvoří laserově optickou bezpečnostní světelnou mřížku, která je umístěna vpředu a přímo pod ohýbacím lisem. Viz také obrázek níže.



Než se část těla sevře mezi horní a spodní nástroj, přeruší část těla alespoň jeden světelný paprsek. Tímto způsobem je pohyb horního nosníku zastaven dříve, než dojde ke zranění.

S laserově optickým ochranným krytem bezpečnostního světla AKAS®- zůstávají ruce volné pro manipulaci s výrobkem v blízkosti matrice během celého procesu ohýbání se stále nepřetržitou ochranou.

V závislosti na brzdné dráze stroje může být horní nosník provozován vysokou rychlostí, dokud se razník nedotkne ohýbaného plechu.

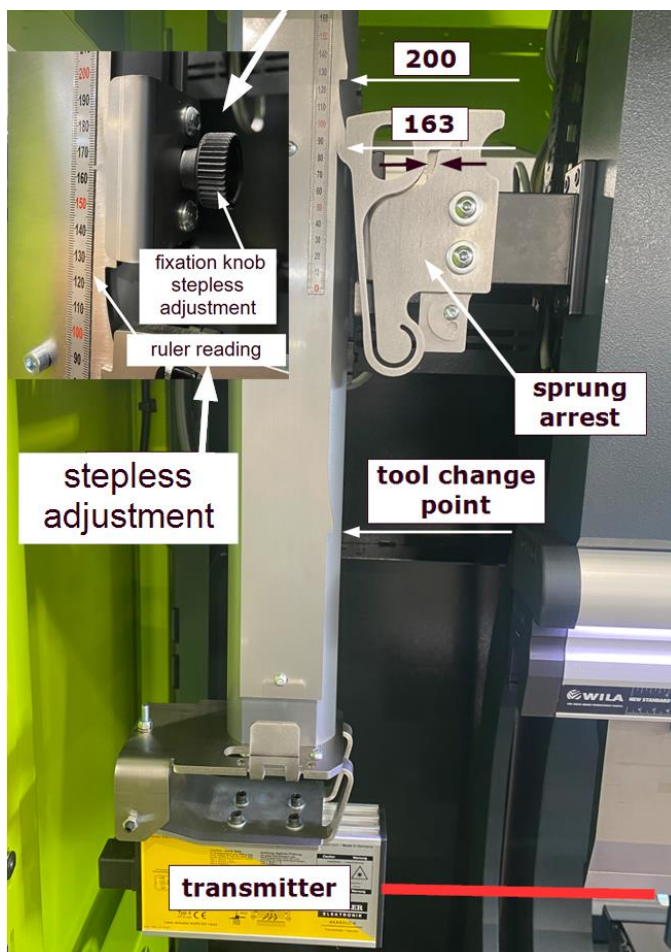
5.6.2 Hardware AKAS 3PM

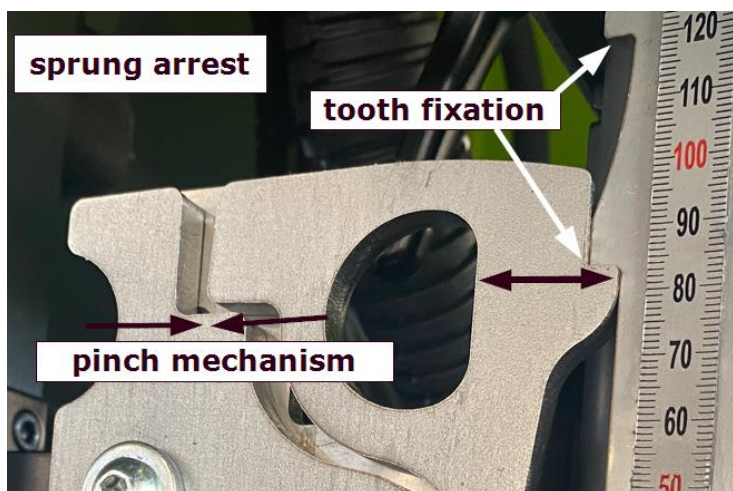
Systém Fiessler AKAS®LC-5 M na strojích SafanDarley se vždy skládá z vysílače laserového paprsku vlevo a přijímače na pravé straně horního paprsku. Vysílač a přijímač jsou ručně nastavitelné pro změnu pracovní výšky při použití razníků s různými výškami. Před nastavením výšky razníku nebo umístěním vysílače/přijímače na místo výměny nástroje vždy uvolněte **upevňovací knoflík vodítka** a po dokončení vodítko opět zajistíte pomocí tohoto knoflíku. Výšku razníku lze nastavit pomocí **odpružené aretace se čtením pravítka a přítlačným mechanismem** . (viz obrázek) Výšky razníku 163 a 200 jsou fixovány pomocí **zubové fixace** . Také můžete **plynule nastavit výšku nástroje** pomocí **fixačního knoflíku** s odečtem pravítka.

Vysílač a přijímač jsou namontovány na hliníkové konstrukci a lze je zvednout a zajistit na místě pomocí **řídítek** na straně hliníkové trubky.

Pozor: Při nastavování výšky používejte pouze pomůcku řídítek na straně hliníkové trubky a nikoli podpírání rukou pod vysílačem nebo přijímačem!

Při umístění zařízení do **místa výměny nástroje** lze dlouhé razníky vysunout a zasunout v horní svěrce. Poté odpojte odpruženou aretaci a spusťte ji do správné výšky úderu pomocí **řídítek** jako podpěry.





*** Poznámka: Otevřete boční dvířka pro nastavení vysílače nebo přijímače!**

Vysílač promítá 2 laserové paprsky pod a před razítko na přijímači. Přijímač má několik senzorů pro detekci přerušení.

E-řízení stroje SafanDarley zpracovává (bezpečnostní) signály do systému AKAS.

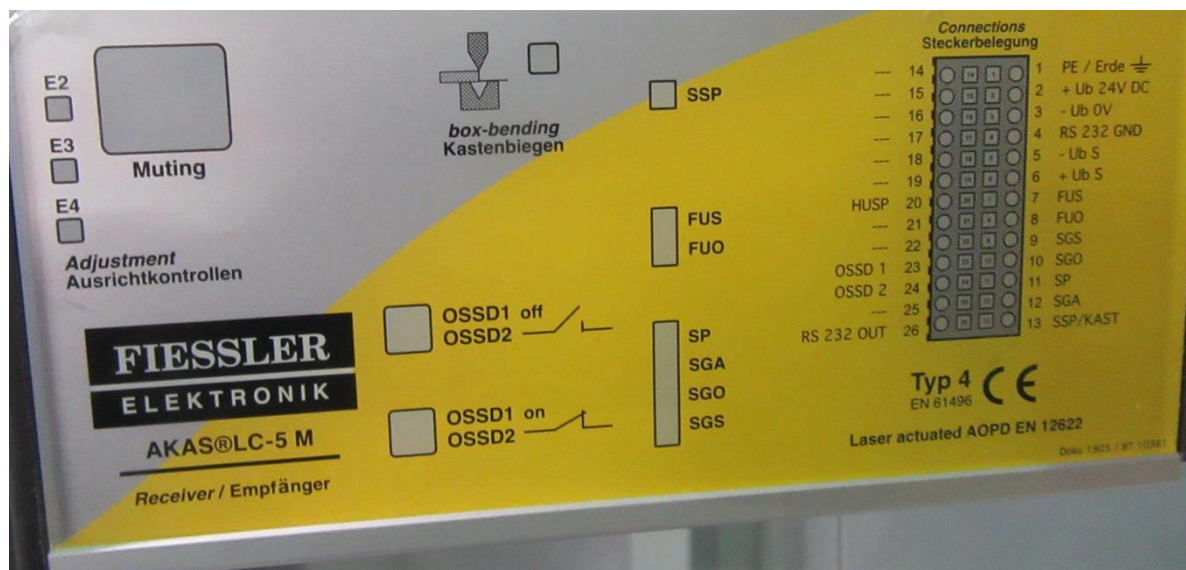


Vysílač



Přijímač

5.6.3 AKAS®LC-5 M Signály na přijímači



Pokud kontrolka ztlumení bliká, je systém Akas připraven k použití.

Pokud je zvoleno ohýbání krabice, rozsvítí se kontrolka "Ohýbání krabice".

5.6.4 Test počátečního zastavení

Po nastartování ohraňovacího lisu nebo po uplynutí 30 hodin je vyžadován první test zastavení. Během prvního pohybu směrem dolů na ose y vysokou rychlostí z MSP ovladač automaticky spustí test zastavení zastavením horního paprsku a změří vzdálenost a čas zastavení. V okně se zprávou v horní části E-Control se krátce zobrazí zpráva podobná „ Stoptest osy Y je aktivní“.

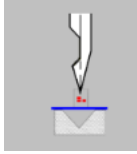


Po dokončení testu zastavení zpráva automaticky zmizí a ohraňovací lis je připraven k provozu. Na pozadí bude každý jednotlivý doraz horního paprsku zkontrolován na dobu zastavení a vzdálenost zastavení.

5.6.5 Programování režimů laserové ochrany

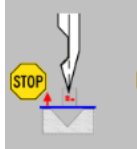
Laser Guarding lze naprogramovat v E-Control v záložce PROGRAM (4) nebo RUN (5). Stisknutím ikony hlídání stroje E-Control zobrazí všechny dostupné (laserové) možnosti hlídání. Vysvětlení všech dostupných možností laserové ochrany v E-Control viz obrázky níže.





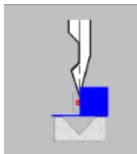
Laser Guarding

Press paprsek se bude pohybovat vysokou rychlostí dolů na SCP a začne přímo s ohýbáním produktu.



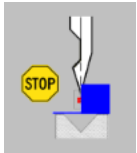
Laserová ochranná zastávka

Lisovací paprsek se bude pohybovat vysokou rychlostí dolů a zastaví se na SCP. Pro zahájení ohýbání výrobku je nutné uvolnit a sešlápnout pedál.



Laserové ohýbání ochranného boxu

Lisovací paprsek se bude pohybovat vysokou rychlostí dolů na automaticky vyšší nastavený SCP a začne přímo s ohýbáním produktu. První dva laserové paprsky AKAS 3PM jsou ignorovány, aby bylo možné použít funkci ohýbání krabice.



Zarážka ohýbání laserového ochranného boxu

Lisovací paprsek se bude pohybovat vysokou rychlostí dolů na automaticky vyšší nastavený SCP a tam se zastaví. První dva laserové paprsky AKAS 3PM jsou ignorovány, aby bylo možné použít funkci ohýbání krabice. Pro zahájení ohýbání výrobku je nutné uvolnit a sešlápnout pedál.



Nožní pedál

Lisovací paprsek se při práci pohybuje pouze dolů. AKAS 3PM bude ztlumen po celý zdvih.

Poznámka!



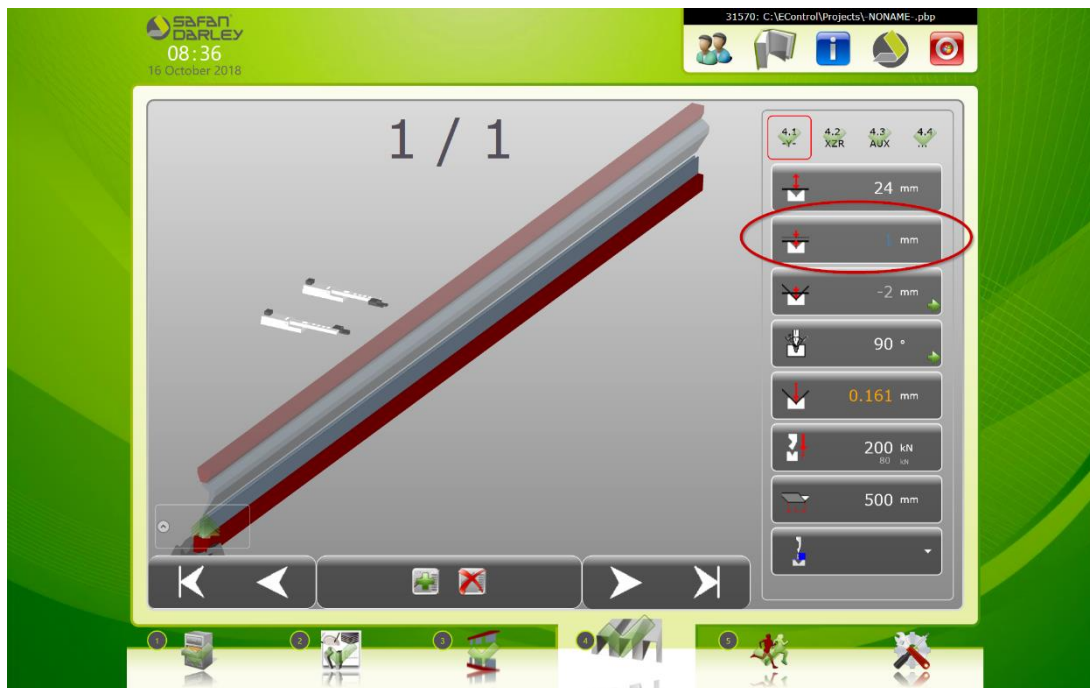
Pokud je naprogramován vysokorychlostní pohyb a jeden z laserových paprsků je přerušen, je třeba nožní pedál uvolnit a po druhém sešlápnutí se horní paprsek posune dolů pracovní rychlostí.



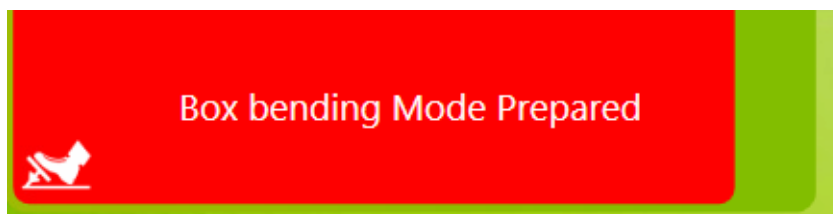
AKAS se může technicky bezpečně pohybovat na SCP (mute point) o velikosti 0 mm. Minimální programovatelný SCP (bod ztlumení) závisí na brzdě dráze stroje a odpovídajícím nastavení v laserovém ochranném systému. SCP 0 mm není žádoucí kvůli riziku dotyku produktu při vysoké rychlosti. Proto používáme minimální SCP 1 mm.

5.6.6 Aktivace ohýbání krabice

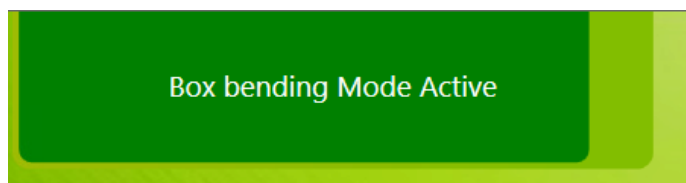
Protože během Box Bending jsou dva ze tří laserových paprsků ignorovány, minimální SCP je vyšší než při normálním laserovém hlídání. Pokud je naprogramován Box Bending, SCP se automaticky změní, pokud je nižší než minimální SCP pro režim Box Bending. Pokud se SCP automaticky změní pomocí E-Control, bude hodnota zbarvena modře. Dočasná modrá hodnota SCP se v programu neuloží. Pokud je naprogramovaný SCP vyšší nebo roven minimálnímu SCP ohybu boxu, hodnota bude zbarvena bíle.



Při použití možnosti 'Laser Guarding Box Bending' nebo 'Laser Guarding Box Bending Stop' musí obsluha vždy potvrdit naprogramovanou volbu sešlápnutím nožního pedálu. Když je naprogramováno ohýbání krabice, zobrazí se okno se zprávou, že je naprogramováno ohýbání krabice a že je třeba sešlápnout nožní pedál. (viz obrázek níže)



Po sešlápnutí nožního pedálu se v horní části E-Control objeví nové okno se zprávou „Box bending Mode Active“ označující, že Box Bending je aktivován. (viz obrázek níže)



Když je Box Bending potvrzeno sešlápnutím nožního pedálu, je aktivní režim Box Bending a paprsek je připraven k pohybu dolů. Pokud sešlápnete pedál a světelné paprsky nejsou přerušeny, horní paprsek se začne pohybovat vysokou rychlostí dolů.

5.6.7 Laserem aktivované testy systému AOPD

Testy bezpečnosti laserového ochranného krytu podle normy NEN-EN12622:2009+A1:2013, uvedené v normě jako Laserem ovládané testy systému AOPD, kde AOPD znamená **Aktivní Opto - elektronické ochranné zařízení**, musí být provedeny v uvedených situacích níže:

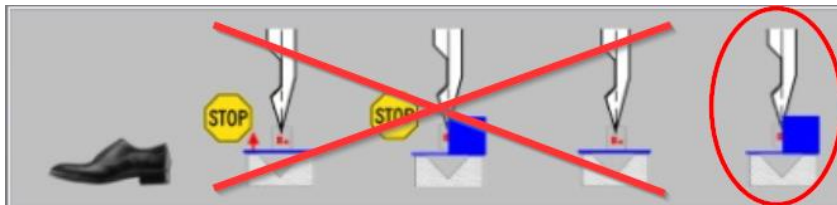
- Na začátku každé směny
- Alespoň jednou za 24 hodin
- Při každé výměně horních nástrojů / razníku
- Po každém mechanickém seřízení laserového monitorovacího systému

POZOR:

I když dva různé nástroje mají stejnou výšku, považuje se to za výměnu nástroje. Testy musí být provedeny vlevo i vpravo. (Níže uvedené pokyny odpovídají platné normě NEN-EN12622:2009+A1:2013).

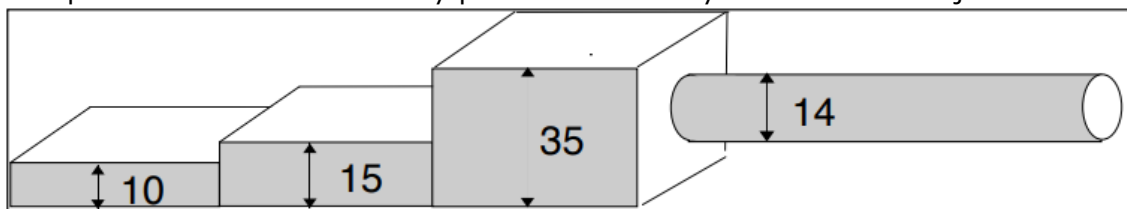
Kroky, které je třeba provést kompletní test bezpečnosti laserového monitorování::

- 1) Níže uvedené testovací kroky by měly být provedeny na levé i pravé straně stroje.
- 2) Vyberte, naprogramujte a umístěte požadovanou konfiguraci nástroje.
- 3) Vyšlete lisovací paprsek do maximální horní polohy (MSP).
- 4) Ujistěte se, že vysílač a přijímač AKAS jsou správně nastaveny.
(Nastavení správné výšky laserového krytu je vysvětleno v následující části 5.6.10.)
- 5) Aktivujte režim Box-Bending bez zastavení při ztlumení/SCP, abyste zajistili, že během prvního bezpečnostního testu nebude zastavení aktivováno dopředným laserovým paprskem (SCP nastaveno na minimální hodnotu).

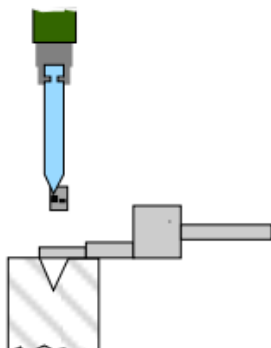


Box bending Mode Active

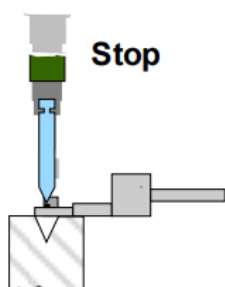
- 6) Umístěte nástroj nejprve na levou stranu stroje.
- 7) Poté proveďte níže uvedené testy pomocí zkušební tyče dodané se strojem.



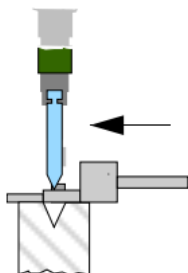
- a) Zkušební tyč musí být umístěna na spodním nástroji v poloze „10“. Poté spusťte zavírací pohyb lisu (**Box-Bending aktivní**).



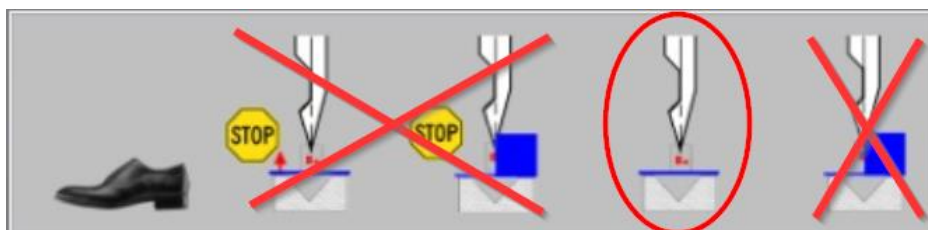
- b) Lisovací paprsek se zastaví. Stroj by se měl zastavit tak, aby se horní nástroj/děrovač nedotýkal polohy zkušební tyče „10“.



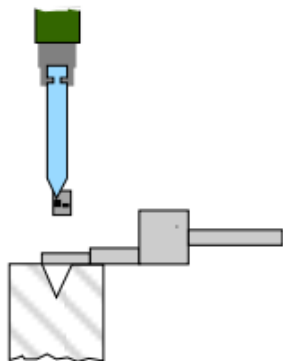
- c) Zatlačte zkušební tyč s polohou „15“ pod horní nástroj/děrovač. Poloha zkušební tyče „15“ se nesmí dotknout horním nástrojem/děrovačem.



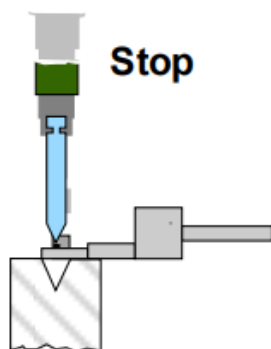
Poté nejprve **deaktivujte** režim Box-Bending před dalším pohybem paprsku dolů. Níže vyberte normální režim ohýbání bez zastavení při ztlumení/SCP:



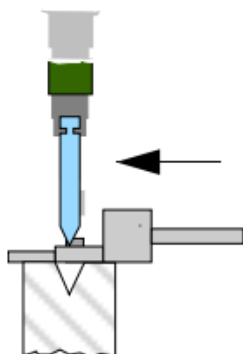
- d) Zkušební tyč musí být poté znovu umístěna na spodní nástroj do polohy „10“. Vždy nejprve vraťte nosník lisu do jeho maximální horní polohy (MSP). Poté spusťte zavírací pohyb lisu (**Box-Bending není aktivní**).



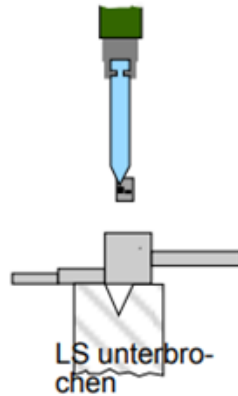
- e) Lisovací paprsek se zastaví. Stroj by se měl zastavit tak, aby se horní nástroj/děrovač nedotýkal polohy zkušební tyče „10“ (**Box-Bending není aktivní**).



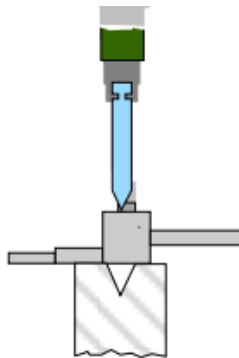
- f) Zatlačte zkušební tyč s polohou „15“ pod horní nástroj. Poloha zkušební tyče „15“ se nesmí dotknout horním nástrojem / matricí (**Box-Bending není aktivní**).



- g) Posuňte lisovací paprsek do maximální horní polohy (MSP) a umístěte zkušební tyč do polohy „35“ na spodní nástroj/zápustku (**Box-Bending není aktivní**). Poté spusťte zavírací pohyb lisu.



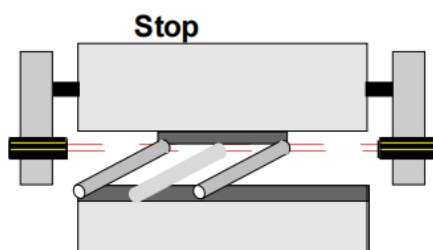
- h) Stroj se musí zastavit, aby se horní nástroj nedotkl polohy zkušební tyče „35“ (**Box-Bending není aktivní**).



Po úspěšném dokončení testovacích kroků by měly být testy kroků 7a až 7h znovu dokončeny také na pravé straně.



- i) Poslední krok je použitelný pouze pro bezpečnostní systém AKAS s automatickým nastavením výšky:
Zapněte vysílač (klíčový spínač pro nastavení do polohy ON) Poté posuňte zkušební tyč s polohou „14“ podél horního nástroje (zleva doprava a zprava doleva). LED E4 na přijímači AKAS® musí vždy zůstat zhasnutá.

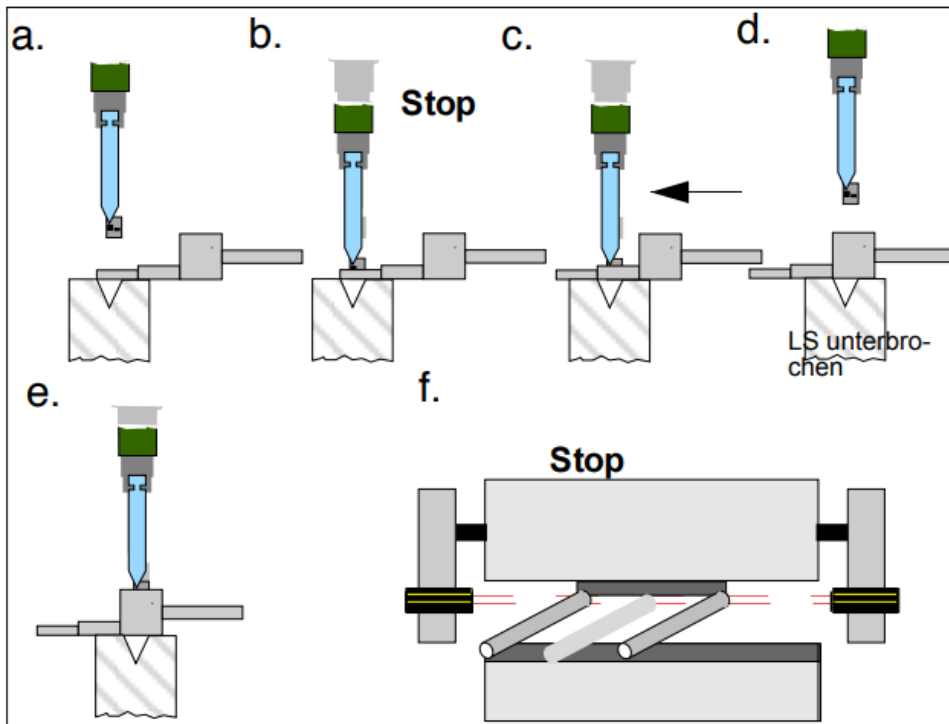


8) Vložte testovací tyč zpět do určeného držáku v bočních dvířkách.

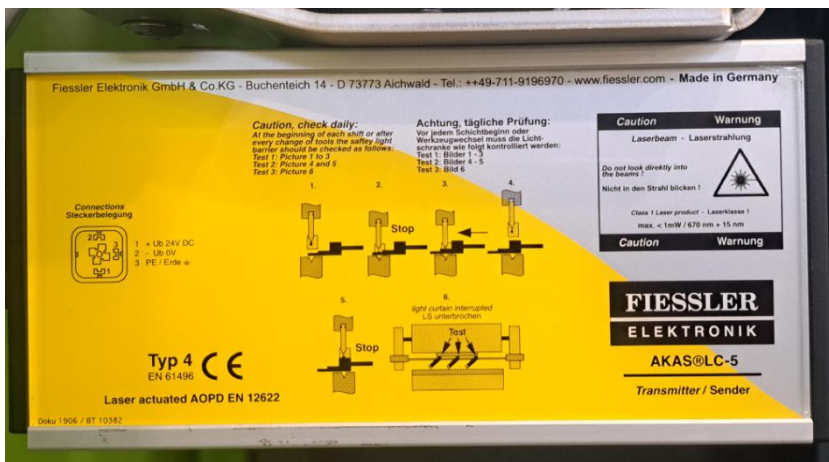
9) Teprve po úspěšném provedení všech kroků (vlevo a vpravo) lze stroj uvést do provozu. Pokud tomu tak není, bude nutné stroj zastavit a vyřadit z provozu nebo jej lze používat pouze při bezpečné nízké rychlosti lisování (poloha přepínače 4). V tomto případě vždy okamžitě kontaktujte SafanDarley pro analýzu problému a možnou opravu.



Přehled kroků bezpečnostní test laserového monitorování (vlevo a vpravo):



Tyto kroky jsou také uvedeny na ochranném laserovém vysílači Fiesler AKAS, jak je znázorněno níže.



5.6.8 Laserový monitorovací test E-Control control

(provedte zkušební postup vlevo i vpravo)

Aby bylo zajištěno, že obsluha provede bezpečnostní testy alespoň jednou při změně horní výšky nástroje/děrníku, je pro tento účel v ovládaní E-Control zahrnut postup. Níže uvedený postup obsahuje pokyny pro provádění testů na levé i pravé straně (tj. 2x), jak je předepsáno podle normy NEN-EN12622:2009+A1:2013.

POZOR:

Neznamená to tedy, že v ostatních situacích není nutné provádět bezpečnostní testy a zůstává konečnou odpovědností uživatele (uživatelů) / provozovatele (provozovatelů) provést tyto bezpečnostní testy podle pokynů (a normy NEN -EN12622:2009+A1:2013) v této příručce v části 5.6.7 (Provedení nebo neprovedení těchto testů je uloženo/přihlášeno do řízení podle operátora v závislosti na použitém přihlašovacím kódu).




Vysvětlení pokynů bezpečnostní test laserové ochrany při kontrole:

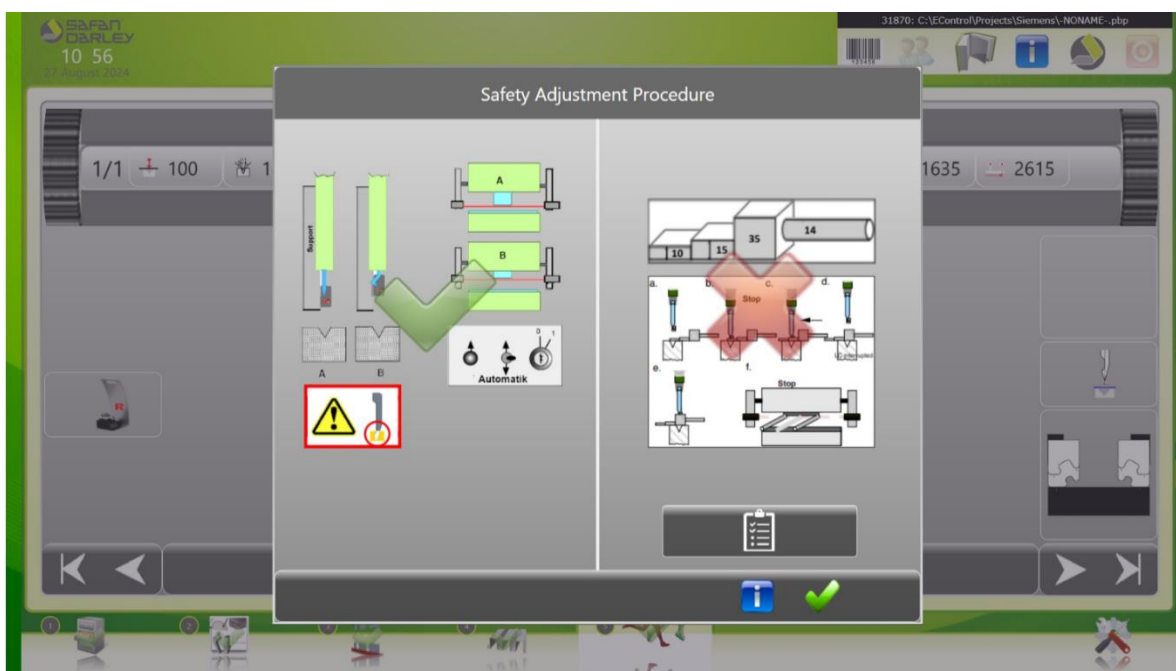
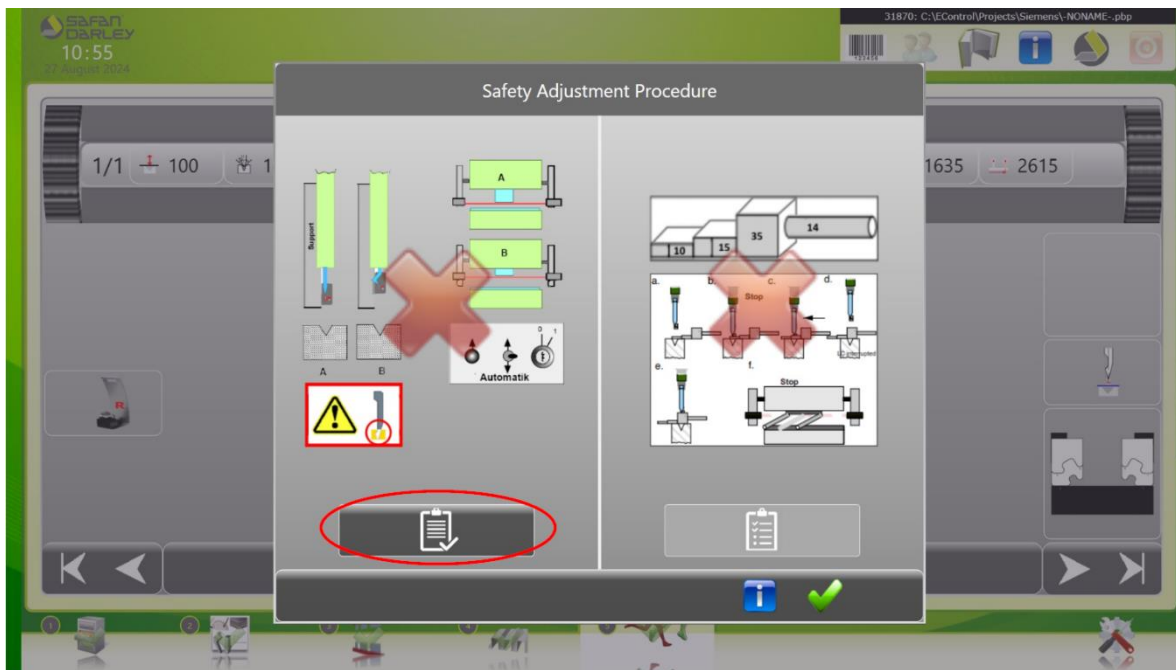
Když se změní horní výška nástroje/děrovače výběrem jiného razníku a vstupem do režimu RUN, E-Control zobrazí dialogové okno nápovědy pro nastavení výšky laserového krytu a provedení povinných bezpečnostních testů.

(Upozorňujeme, že podle normy musí být tyto bezpečnostní testy provedeny postupem popsáním v části 5.6.7, který odpovídá příslušné normě).

Nastavení správné výšky laserového krytu je vysvětleno v následující části 5.6.10.





Stisknutím levého tlačítka  na desce potvrzujete, že jste seřídili přijímač a vysílač laserového monitoringu AKAS do správné výšky ve vztahu k vybranému a namontovanému hornímu nástroji/děrovači. Ikona je zašedlá a červený kříž se změní na zelenou značku zaškrtnutí.





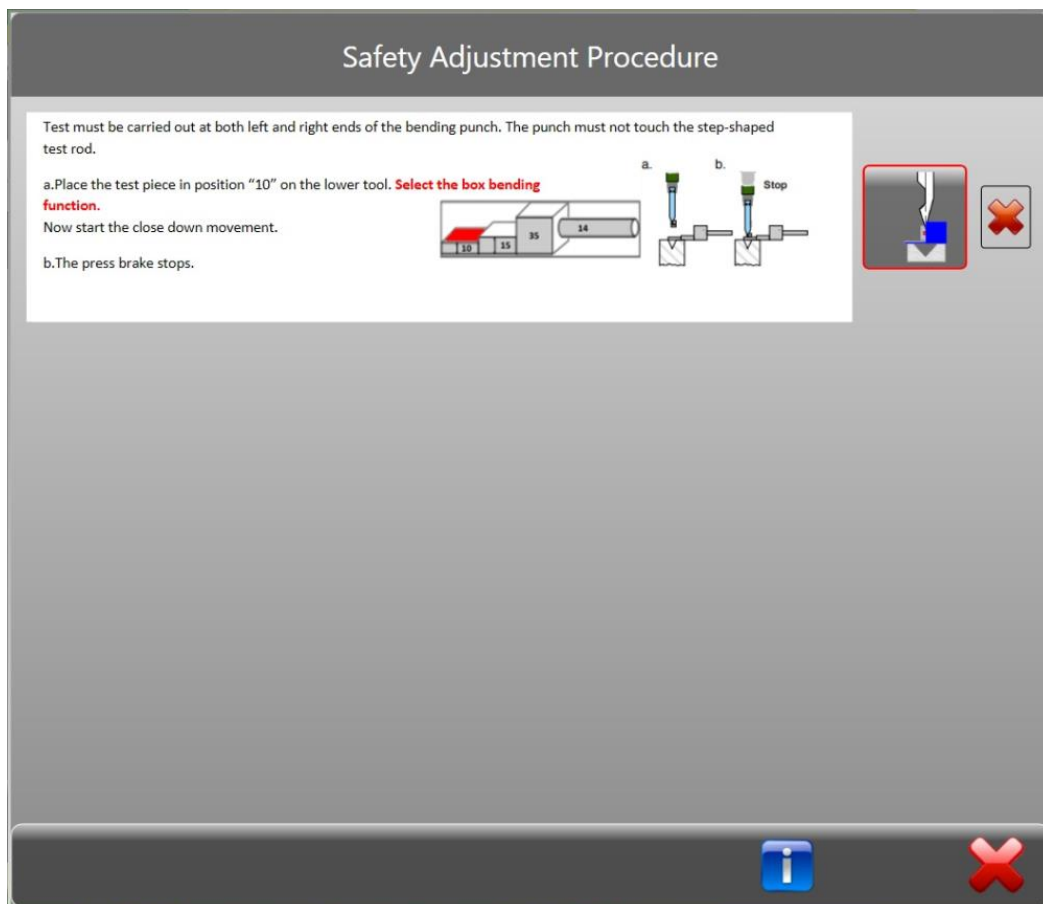
Nyní se na pravé straně objevilo také zaškrťovací tlačítko. Když stisknete tlačítko na šachovnici, E-Control vás **krok za krokem provede testovacím postupem:**

Lisování  nebo  nezobrazí testovací postup. Uživatel/provozovatel ohraňovacího lisu je stále odpovědný za provádění bezpečnostních testů. Všechny tyto akce jsou uloženy/přihlášeny do ovladače E-Control (**Přerušeni a neprovedeni tohoto testu je povoleno pouze v případě, že sám operátor již úspěšně provedl kompletní testovací proceduru na levé i pravé straně podle pokynů v části 5.6.7).**

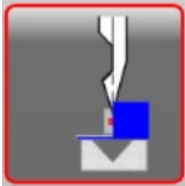
Pokyny krok za krokem provedou uživatele bezpečnostním testem. Pokud je některá část testu úspěšně dokončena, musí to uživatel/operátor potvrdit stisknutím zaškrťovacího políčka s červeným křížkem vedle něj a tím jej označit zeleným zaškrtnutím pro pozitivní výsledek testu.

Kroky bezpečnostního testovacího postupu Ovládání E-Control:

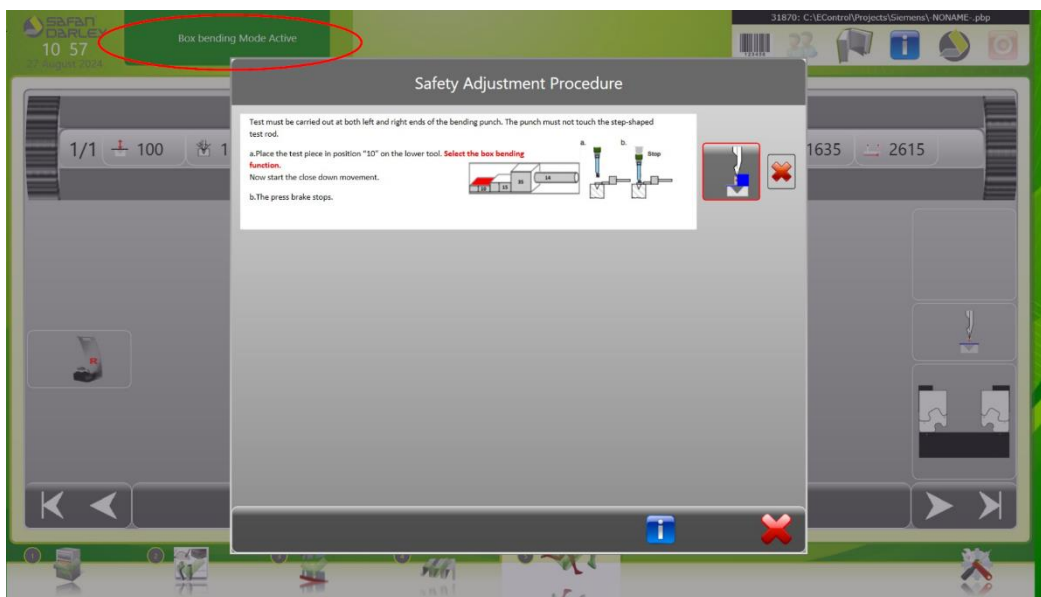
- 0) Nejprve umístěte nástroj na **levou stranu** stroje.
- 1) V prvním kroku testovací procedury se objeví následující obrazovka.



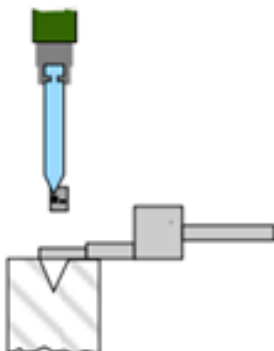
Nejprve aktivujte režim Box-Bending stisknutím tlačítka níže.



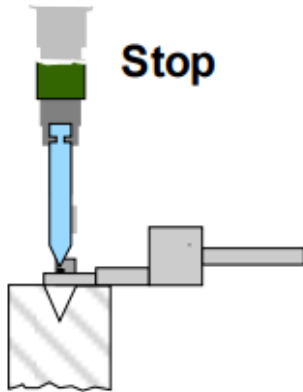
V levém horním rohu obrazovky by se mělo zobrazit, že je aktivováno ohýbání krabice.



Zkušební tyč by měla být umístěna na spodním nástroji/matrice na **levé straně** stroje v poloze „10“.



Poté spusťte zavírací pohyb lisovacího nosníku.
Lisovací paprsek se zastaví.



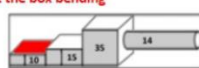
Pokud pozice testovací tyče „10“ nebyla zasažena, potvrďte tento krok testu na **levé straně** stisknutím červeného křížku napravo od popisu testu.


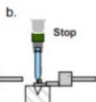
Safety Adjustment Procedure

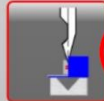

Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The punch must not touch the step-shaped test rod.

a. Place the test piece in position "10" on the lower tool. **Select the box bending function.**
Now start the close down movement.

b. The press brake stops.



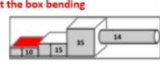
2) Poté se vlevo zobrazí 2. krok bezpečnostního testu.



Safety Adjustment Procedure



Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The punch must not touch the step-shaped test rod.

a. Place the test piece in position "10" on the lower tool. **Select the box bending function.**
Now start the close down movement.


b. The press brake stops.













c. The test piece must be placed in position "15" under the upper tool. In this position ("15") the test piece may not touch the upper tool.

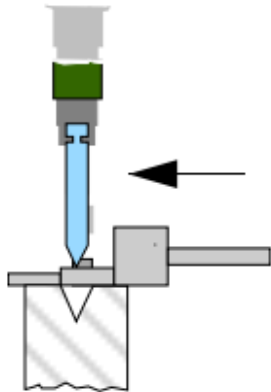






Zatlačte zkušební tyč s polohou „15“ pod horní nástroj na levé straně stroje. Poloha zkušební tyče „15“ se nesmí dotknout horním nástrojem / matricí.



Pokud pozice testovací tyče „15“ nebyla zasažena, potvrďte tento krok testu na **levé straně** stisknutím červeného křížku napravo od popisu testu.

3) **levé straně** zobrazí 3. krok bezpečnostního testu .

Safety Adjustment Procedure

Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The punch must not touch the step-shaped test rod.

a. Place the test piece in position "10" on the lower tool. **Select the box bending function.**
Now start the close down movement.

b. The press brake stops.

c. The test piece must be placed in position "15" under the upper tool. In this position ("15") the test piece may not touch the upper tool.

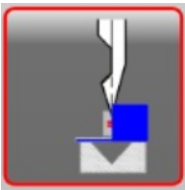
d. **Drive up the press brake.** Place the test piece in position "35" on the lower tool.
Select the normal bending function.
Now start the close down movement.

e. The press brake must be stopped in a way that the test piece ("35") may not touch the upper tool.

Poté stiskněte tlačítko pro návrat dole, abyste nejprve vysílali lisovací paprsek do jeho maximální horní polohy.

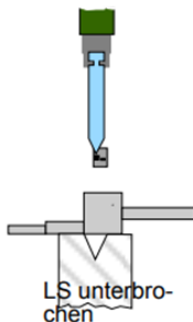


Poté nejprve deaktivujte režim Box-Bending před dalším pohybem paprsku dolů. Stiskněte tlačítko níže.

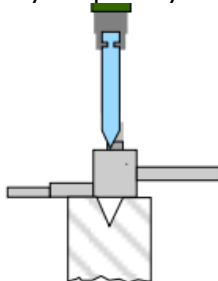


levé straně, ověřte, že zelená obrazovka vlevo nahoře, která aktivovala funkci Box-Bending, zmizela .

Poté spusťte pohyb lisovacího paprsku dolů.



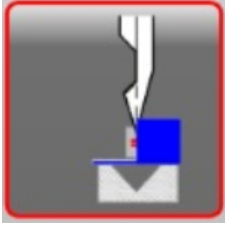
Lisovací paprsek by se měl zastavit, aniž by se horní nástroj/děrovač na **levé straně** dotýkal polohy zkušební tyče „35“.



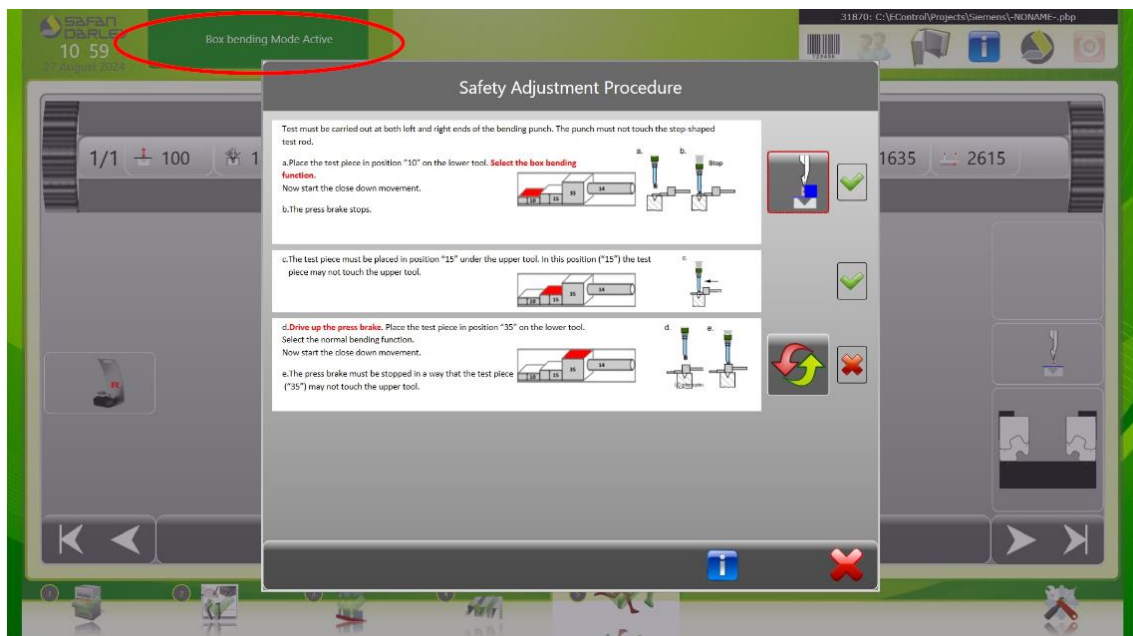
Pokud pozice testovací tyče „35“ nebyla zasažena, tento krok NESMÍ být ještě potvrzen, dokud nebudou znovu provedeny výše uvedené testy (kroky 1 až 3) na pravé straně.



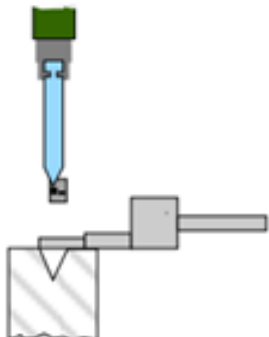
- 4) Umístěte naprogramovaný nástroj na **pravou stranu** stroje.
Režim ohýbání krabice znovu aktivujte stisknutím tlačítka níže.



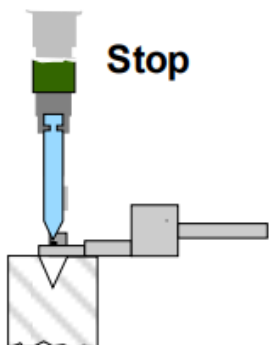
V levé horní části obrazovky by mělo být uvedeno, že je aktivováno ohýbání krabice.



Zkušební tyč musí být umístěna na spodním nástroji/matrice na **pravé straně** stroje v poloze „10“.

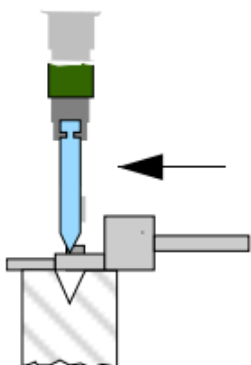


Poté spusťte zavírací pohyb lisovacího nosníku.
Lisovací paprsek se zastaví.



5) je nutné provést 2. krok bezpečnostního testu na **pravé straně** .

Zatlačte polohu zkušební tyče „15“ pod horní nástroj na **pravé straně** stroje. Poloha zkušební tyče „15“ by se neměla dotýkat horním nástrojem/děrovačem.



Když není poloha testovací tyče „15“ zasažena, přistoupíme ke 3. kroku bezpečnostního testu na **pravé straně**

Safety Adjustment Procedure

Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The punch must not touch the step-shaped test rod.

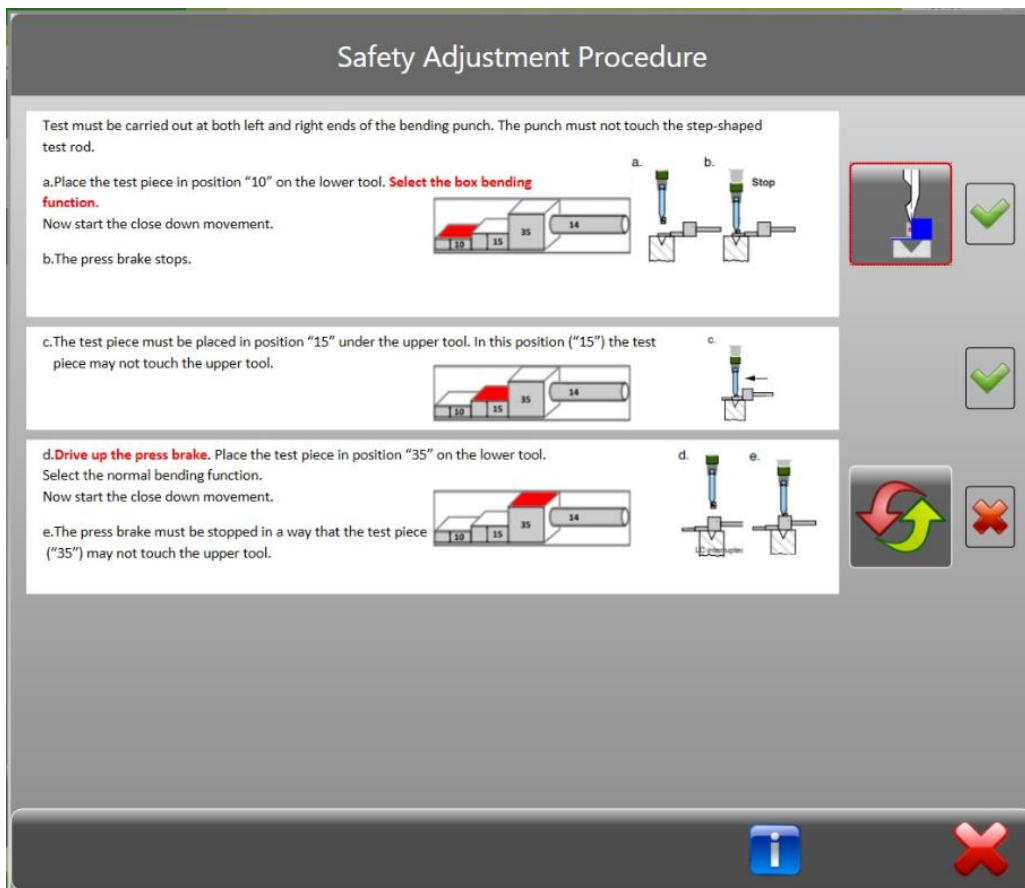
a. Place the test piece in position "10" on the lower tool. **Select the box bending function.** Now start the close down movement.

b. The press brake stops.

c. The test piece must be placed in position "15" under the upper tool. In this position ("15") the test piece may not touch the upper tool.

d. **Drive up the press brake.** Place the test piece in position "35" on the lower tool. Select the normal bending function. Now start the close down movement.

e. The press brake must be stopped in a way that the test piece ("35") may not touch the upper tool.

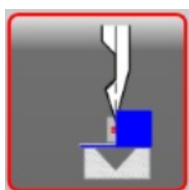


The diagram illustrates the safety adjustment procedure in five steps (a-e) with corresponding illustrations. Step a shows the test piece in position 10 on the lower tool, with a red arrow indicating the box bending function. Step b shows the press brake stopping. Step c shows the test piece in position 15 under the upper tool. Step d shows the test piece in position 35 on the lower tool, with a red arrow indicating the normal bending function. Step e shows the press brake stopping. To the right of the text are icons: a green checkmark for steps a and b, a green checkmark for step c, a red and green circular arrow icon for step d, and a red X icon for step e. At the bottom of the diagram are an information icon (i) and a red X icon.

Poté stiskněte tlačítko pro návrat dole, abyste nejprve vysílali lisovací paprsek do jeho maximální horní polohy.

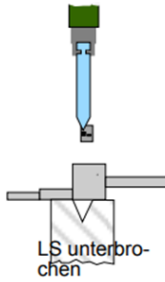


Poté nejprve deaktivujte režim Box-Bending před dalším pohybem paprsku dolů. Stiskněte tlačítko níže.

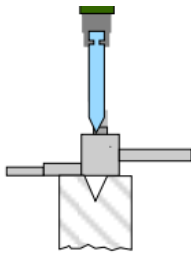


pravé straně, ověřte, že zelená obrazovka vlevo nahoře, která aktivovala funkci Box-Bending, zmizela .

Poté spusťte pohyb lisovacího paprsku dolů.



Lisovací paprsek by se měl zastavit, aniž by se horní nástroj/děrovač na **pravé straně** dotýkal polohy zkušební tyče „35“.



Pokud pozice testovací tyče „35“ není zasažena, potvrďte tento krok testu stisknutím červeného křížku napravo od popisu testu.

Safety Adjustment Procedure

Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The punch must not touch the step-shaped test rod.

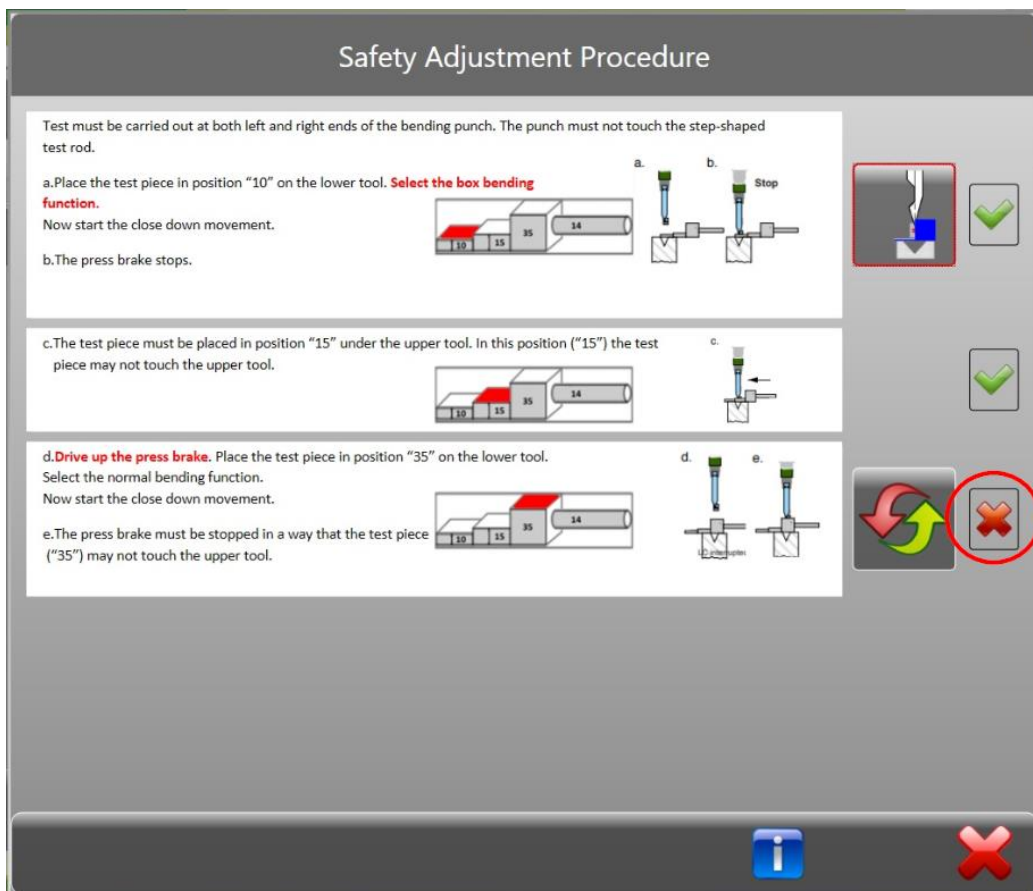
a. Place the test piece in position "10" on the lower tool. **Select the box bending function.** Now start the close down movement.

b. The press brake stops.

c. The test piece must be placed in position "15" under the upper tool. In this position ("15") the test piece may not touch the upper tool.

d. **Drive up the press brake.** Place the test piece in position "35" on the lower tool. Select the normal bending function. Now start the close down movement.

e. The press brake must be stopped in a way that the test piece ("35") may not touch the upper tool.



The interface includes a status bar at the bottom with an information icon (i) and a red 'X' icon.

6) Poté se zobrazí 4. a poslední krok bezpečnostního testu.

Safety Adjustment Procedure

Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The punch must not touch the step-shaped test rod.

a. Place the test piece in position "10" on the lower tool. **Select the box bending function.** Now start the close down movement.

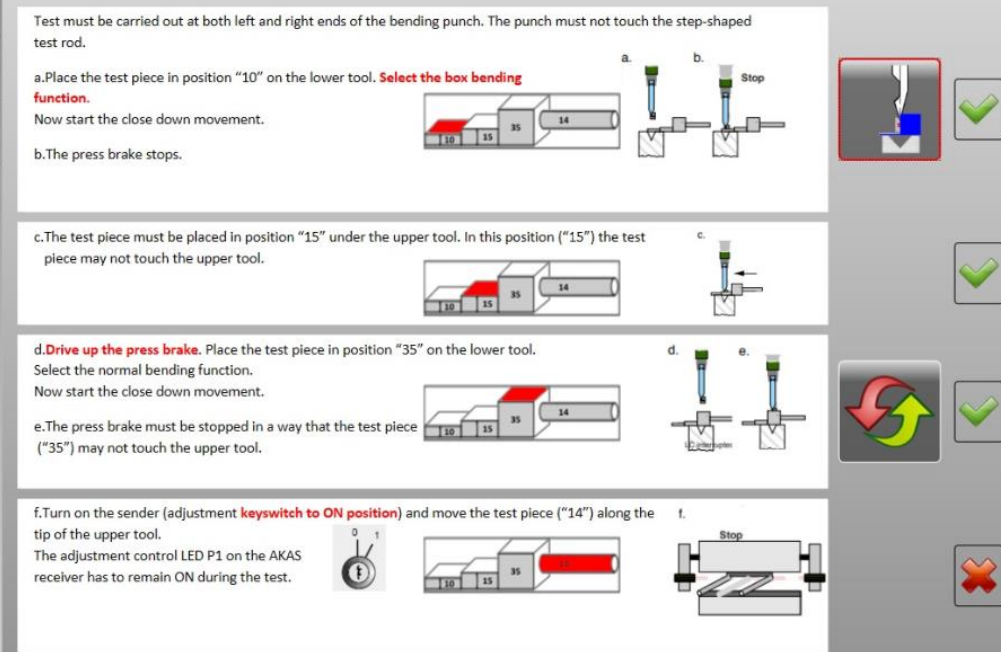
b. The press brake stops.

c. The test piece must be placed in position "15" under the upper tool. In this position ("15") the test piece may not touch the upper tool.

d. **Drive up the press brake.** Place the test piece in position "35" on the lower tool. Select the normal bending function. Now start the close down movement.

e. The press brake must be stopped in a way that the test piece ("35") may not touch the upper tool.

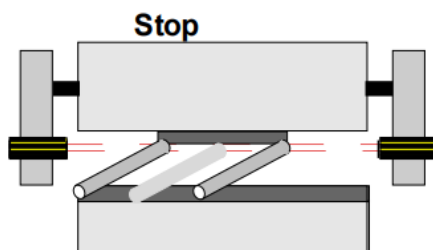
f. Turn on the sender (adjustment **keyswitch to ON position**) and move the test piece ("14") along the tip of the upper tool. The adjustment control LED P1 on the AKAS receiver has to remain ON during the test.



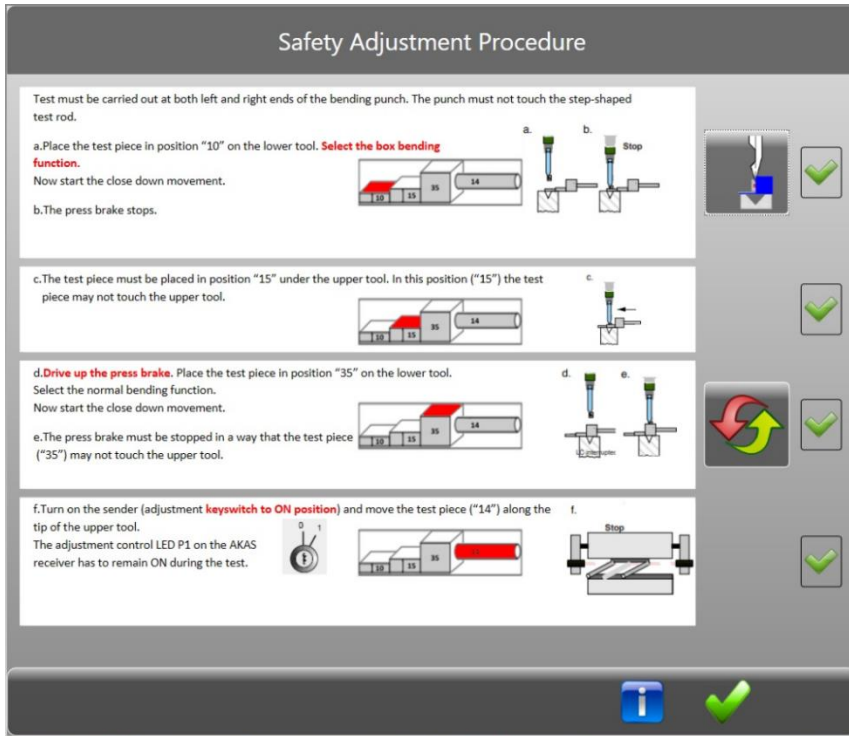
i
✘


Tento další 4. krok je použitelný pouze pro laserovou ochranu AKAS s automatickým nastavením výšky:

Zapněte vysílač (klíčový spínač pro nastavení do polohy ON) Poté posuňte zkušební tyč s polohou „14“ podél horního nástroje (zleva doprava a zprava doleva). LED E4 na přijímači AKAS® musí vždy zůstat zhasnutá.

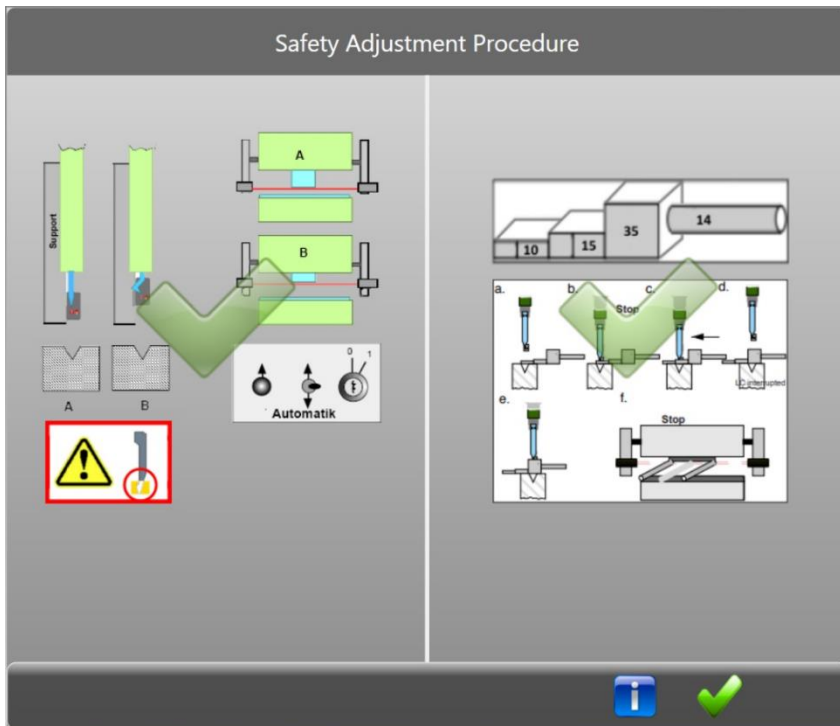


Pokud pohyb zkušební tyče pozice „14“ nezasáhl (LED E4 zůstává zhasnutá) nebo pokud nelze použít automatické nastavení výšky, potvrďte tento krok testu stisknutím červeného křížku napravo od popisu testu.



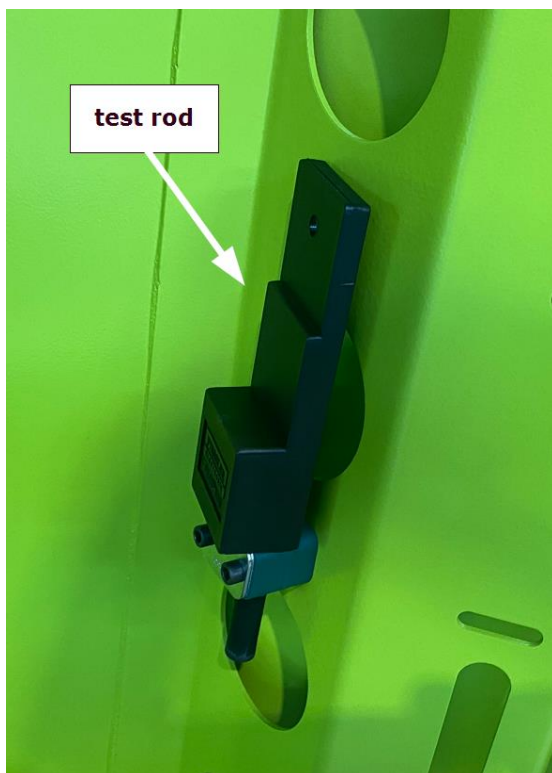
Poté stiskněte tlačítko  v dolní části obrazovky pro dokončení provedených kroků.

Poté se zobrazí následující obrazovka:



Pokud byl proveden úplný test, lze postup dokončit stisknutím tlačítka .

- 7) Vložte testovací tyč zpět do držáku určeného k tomuto účelu v bočních dveřích.

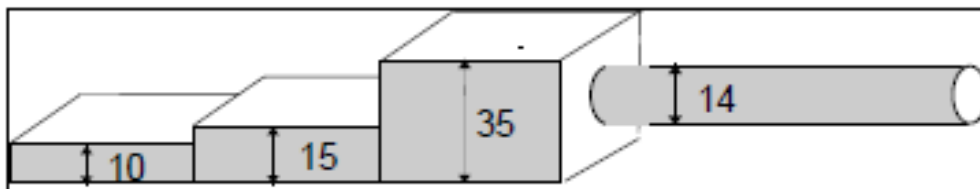


- 8) Teprve po úspěšném dokončení všech testovacích kroků (vlevo i vpravo) lze stroj uvést do provozu. Pokud tomu tak není, bude nutné stroj zastavit a vyřadit z provozu nebo jej lze používat pouze při bezpečné rychlosti lisování (poloha přepínače 4). V tomto případě vždy okamžitě kontaktujte SafanDarley pro analýzu problému a možnou opravu.

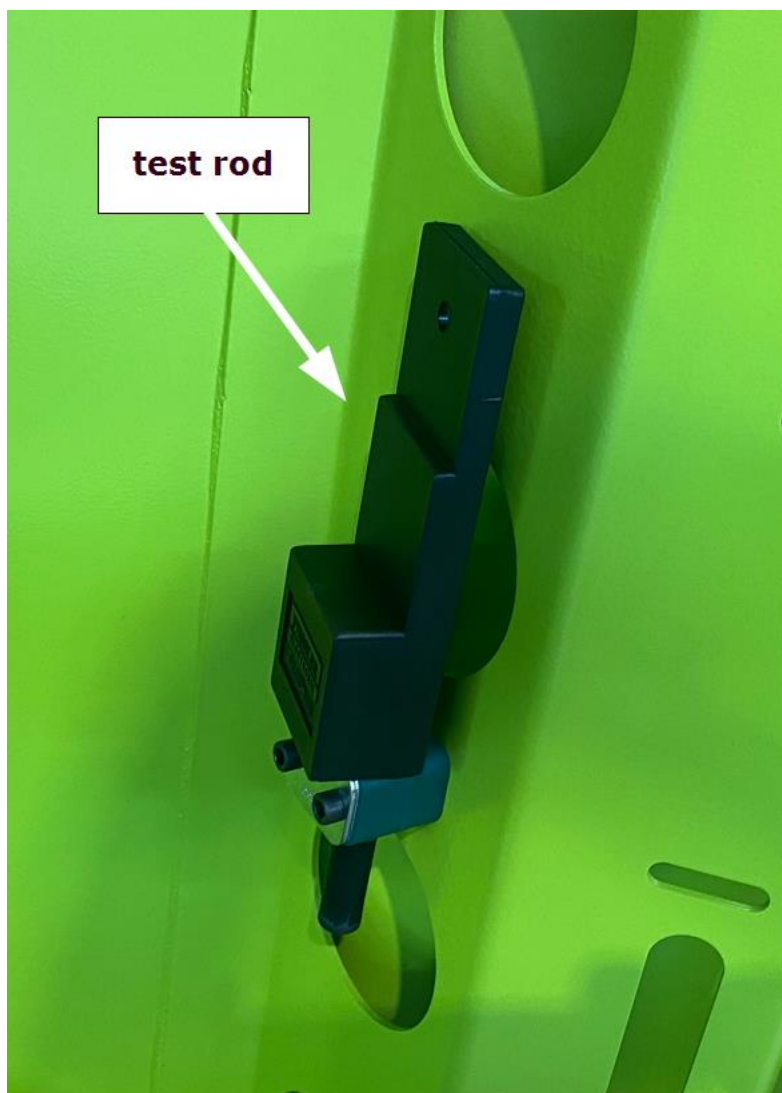


5.6.9 Zkušební tyč AKAS

Potřebná zkušební tyč:



Zkušební tyč je umístěna v bočních dvířkách stroje, měla by sem také být vždy umístěna zpět po provedení každého testu bezpečnosti laserového krytu.

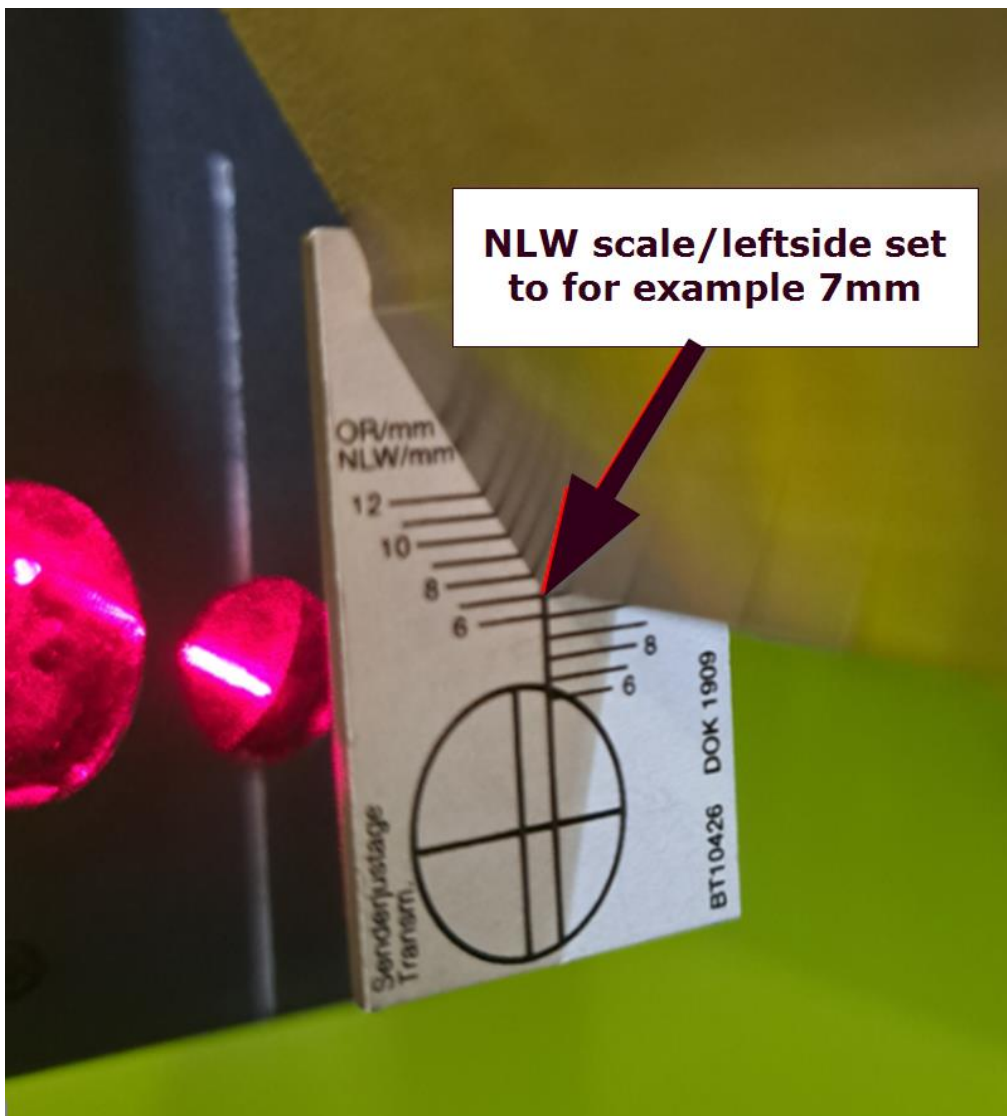


5.6.10 Kontrola vyrovnaní laserového paprsku

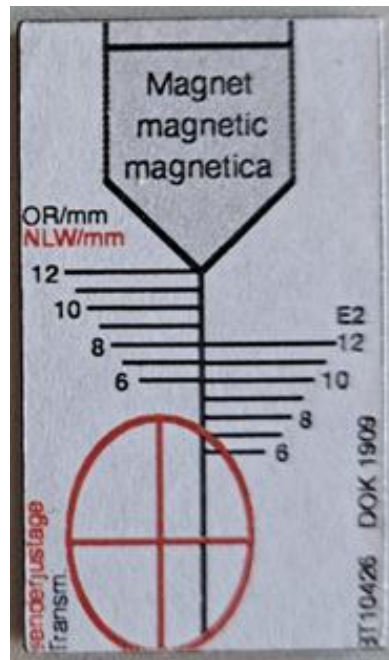
Je nutné zvolit systém ochrany laseru AKAS 5 a vypnout hlavní motor. Po sešlápnutí nožního pedálu (vpravo) se zapne laserový paprsek pro vyrovnaní a kontrolu laseru AKAS 5.

Umístěte magnetickou vyrovnávací desku na stranu vysílače a nastavte bod děrování např. na 7 mm. Tato hodnota se může lišit stroj od stroje v závislosti na hodnotě vzdálenosti přejetí ochranného krytu laseru. Hodnota je také rovna hodnotě přeběhové vzdálenosti. Dojezdovou vzdálenost naleznete v technických údajích v kapitole 3.1.2 nebo na typovém štítku stroje.

(Poznámka: Použijte stupnici NLW na levé straně, jak je znázorněno na obrázku níže).



Poté zkontrolujte výšku, ve které je laser promítán, jak je znázorněno níže.

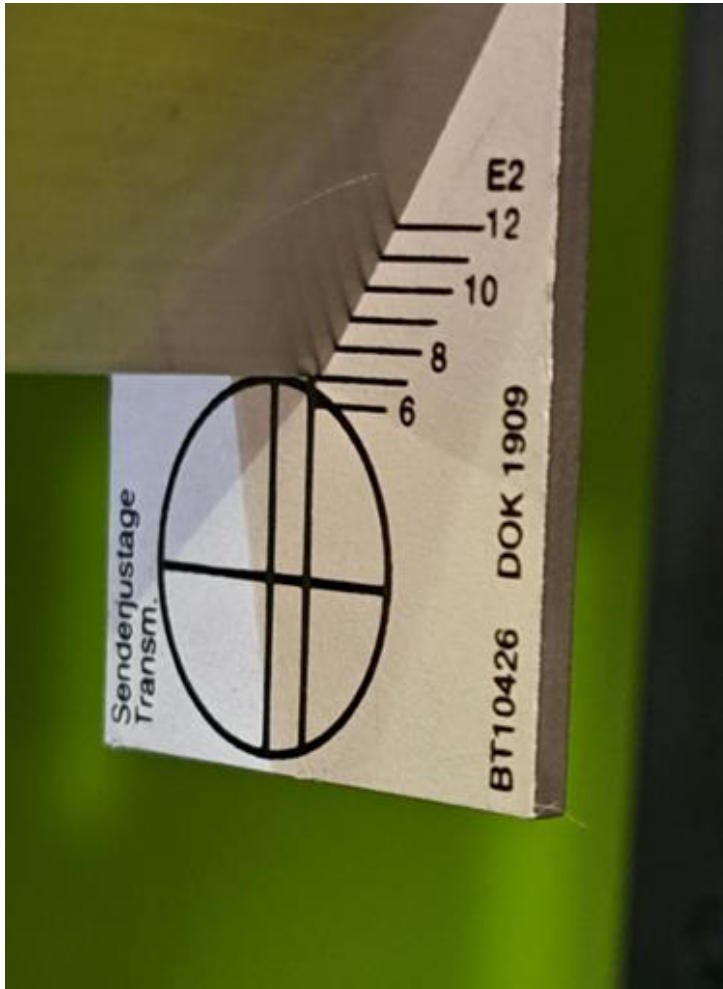


nová verze červenec 2024

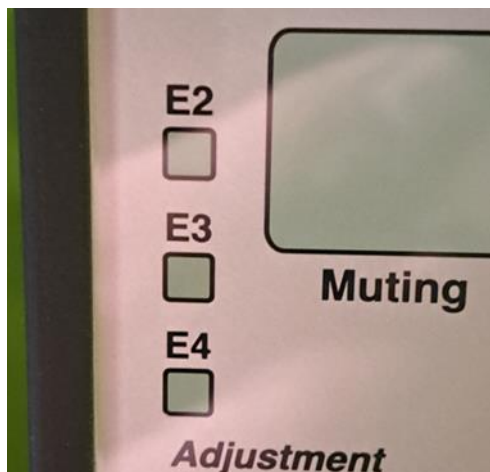
Dále umístíte magnetické zarovnání na pravou stranu přijímače, jak je znázorněno níže. Bod děrování by měl být opět nastaven na hodnotu vzdálenosti přejetí pomocí měřítka NLW. Laser by měl být zobrazen tak, jak je uvedeno níže. Pokud je to správné, laserový paprsek bude probíhat paralelně s razníkem z levé strany stroje na pravou stranu.



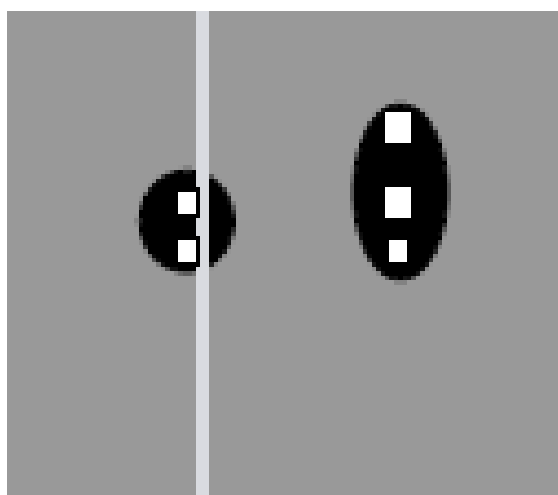
Nyní byla zkontrolována rovnoběžnost laserového paprsku s razníkem. Nyní zkontrolujte, zda je výška přijímače AKAS 5 správná. Pro kontrolu výšky přijímače použijte stupnici E2 a nastavte magnetickou vyrovnávací desku na špičce výložníku na hodnotu přejezdové vzdálenosti, jak je znázorněno níže.



Dalším krokem je přesunutí přijímače AKAS 5 (výška následovně).



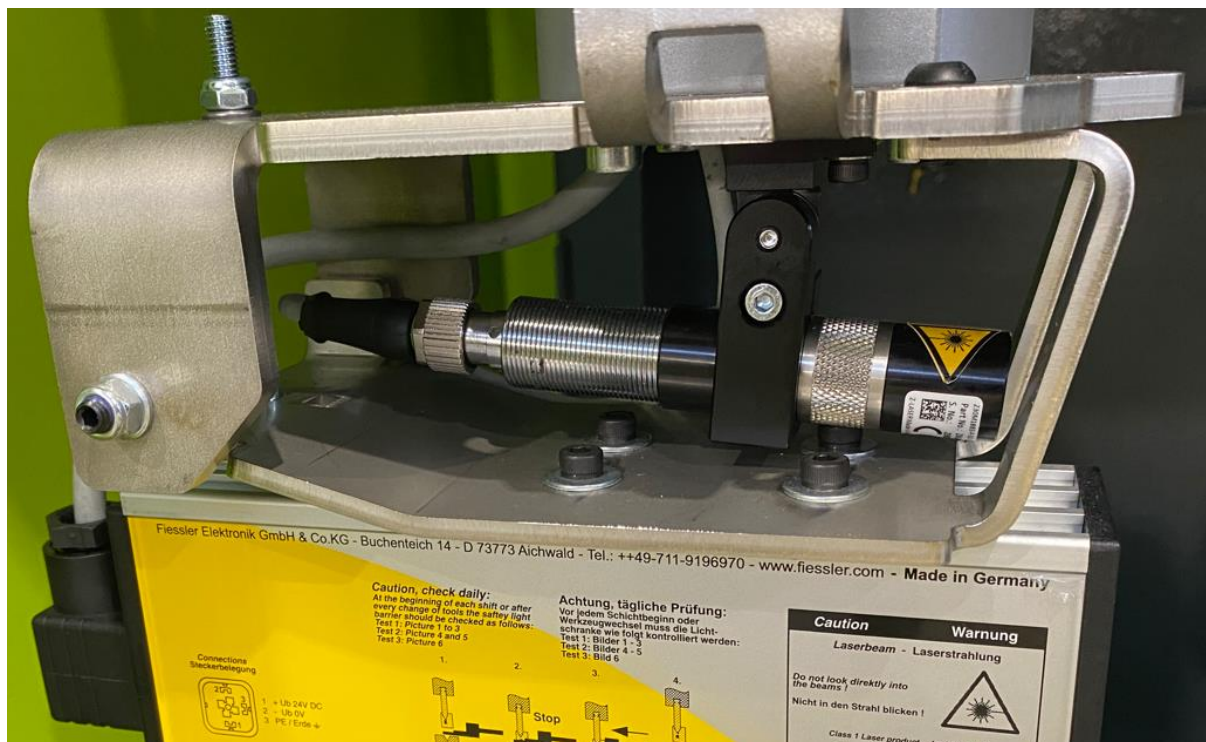
- Nejprve posuňte přijímač nahoru, dokud se nerozsvítí LED E2.
- Poté pomalu pohybujte přijímačem nahoru, dokud LED E2 nezhasne.
- Poté opět pomalu posuňte přijímač dolů, dokud se LED E2 znovu nerozsvítí.
- V této poloze zafixujte výšku přijímače.
- Pozice laserových paprsků musí být zobrazena na přijímači, jak je znázorněno níže.



Po tomto testu je nyní bezpečnostní zařízení Fiesler AKAS®LC-5 M připraveno k použití!

5.7 Laserová čárová projekce

5.7.1 Generál



Jedním z charakteristických rysů příslušenství ohraňovacích lisů SafanDarley je snadné a bezpečné ovládání.

Tento ohraňovací lis je vybaven laserovou projekcí v implementaci s E-Control.

Laserová čára bude promítnuta na desku.

Operátor pak může umístit list přesně pod laserovou čáru, aby mohl list ohnout do správné polohy.

Funkce projekce laserové čáry je programovatelná krok za krokem.



Nikdy se nedívejte do laserového paprsku. Laserové světlo může způsobit trvalé poškození zraku.

Nikdy laser sami nerozebírejte.

Nechte všechny opravy provést kompetentním personálem SafanDarley.

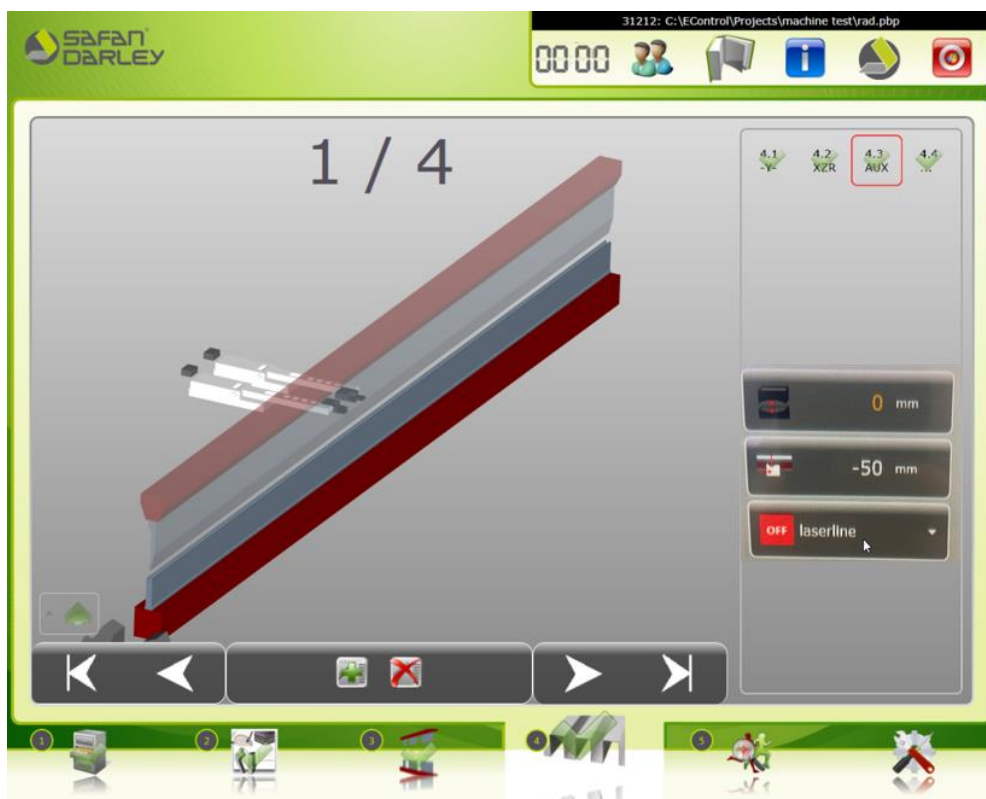
5.7.2 Obsluha projekce laserové čáry



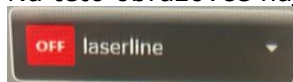
V E-Control stiskněte  pro přechod na kartu 4.

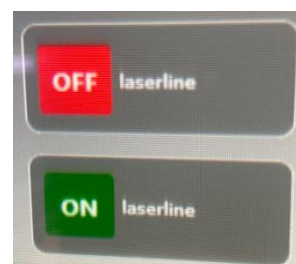


Zobrazí se následující obrazovka.



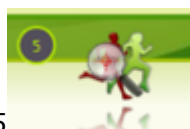
Na této obrazovce najdete tlačítko pro zapnutí/vypnutí funkce laserové čáry.





Toto tlačítko ukazuje, že funkce laserové čáry je vypnutá nebo zapnutá. (Červená barva = OFF, barva zelená = ON)

V každém kroku programu lze laserovou linii nastavit na „ZAPNUTO“ nebo „VYPNUTO“ výběrem funkce možnosti „ZAPNUTO“ nebo „VYPNUTO“ v nabídce výběru.



Po výběru stiskněte „run mode“ 5 a blikající tlačítko „mute“.

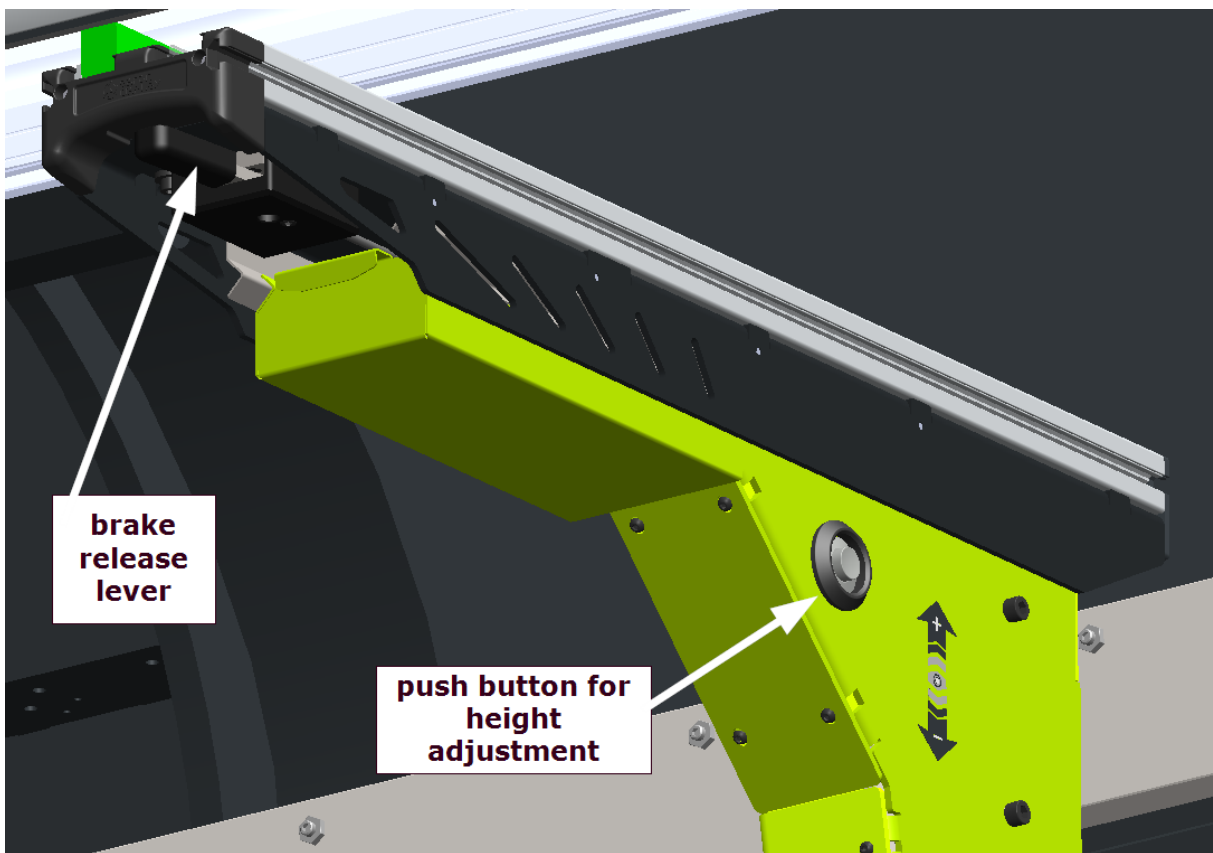


tlačítko „ztlumit“.

Nyní po sešlápnutí nožního pedálu se laserová čára vypne nebo zapne.

5.8 Modulární opěrná ramena

Tento stroj je vybaven 2 modulárními podpěrnými rameny, u kterých si můžete vybrat, jaký typ podpěry si zákazník přeje. Na výběr jsou: kuličkové válce, kartáče a opotřebitelné lišty. Modulární ramena jsou nastavitelná ve dvou směrech, zleva doprava pomocí páky pro uvolnění brzdy na přední straně hliníkového ramene a výškově plynule pomocí tlačítka pro nastavení výšky, přičemž standardní výšky matrice 55 a 100 mm jsou již přednastaveny.



5.9 ÚDRŽBA

5.9.1 Generál

Údržbu smí provádět pouze odborný personál nebo technik SafanDarley. Během údržby není povolen žádný provoz. Hlavní vypínač musí být uzamčen visacím zámkem.

Při údržbě dodržujte bezpečnostní opatření (kapitola 2.2).

Přehled údržby mazání je uveden v přílohách.

Tento návod je určen pouze pro mazání stroje. Ostatní údržbu musí provádět technik SafanDarley.

5.9.2 Mazání

V příloze je uvedeno, co a kdy mazat.

5.9.3 Údržba vzduchových filtrů E-skříň

V příloze je vysvětlení údržby vzduchových filtrů v E-skříni.

5.9.4 Upozornění pro čištění korunky Wila NSCR

Wila Crowning / Table Clamping se nikdy nesmí čistit rozpouštědlem nebo stlačeným vzduchem . Mohlo by dojít k poškození upínání! Na přiloženém USB flash disku najdete kompletní návod k použití upínacích/korunovacích zařízení Wila !

5.9.5 Ročně Preventivní výměna baterie CPU PLC !!!

SafanDarley H- iBrakes jsou vybaveny CPU Sigmatek S-Dias PLC typu CP 112 nebo CP 313. Tyto CPU (nebo připojené napájecí moduly PS101) mají vyměnitelnou lithiovou baterii pro napájení hodin reálného času a jsou odolné proti nulovému napětí. RAM v CPU.

Vyměnitelná vyrovnávací baterie zajišťuje zachování programů a dat v rozšířené paměti (SRAM) i hodinového času (RTC) modulu CPU při absenci napájecího napětí. U výrobce je instalována lithiová baterie. Baterie má běžně dostatečnou kapacitu pro uchování dat při absenci napájecího napětí po dobu až 3 let.

SafanDarley však doporučuje, aby se baterie vyměňovala ročně, aby byl zajištěn optimální výkon (toto je také doporučení společnosti Sigmatek).

**Baterii lze vyměnit pouze při napájení
Terminál, jinak dojde ke ztrátě dat.**

VAROVÁNÍ:



Nebezpečí požáru a výbuchu! Nesprávným používáním baterie může dojít k lehkým až těžkým zraněním. Baterii nenabíjejte, nerozebírejte ani nevhazujte do ohně.

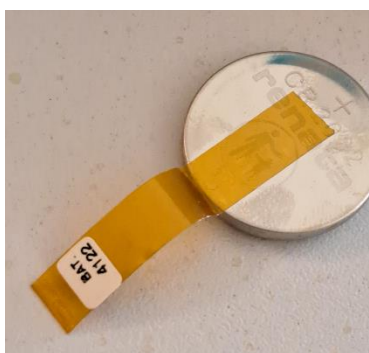
Slabá baterie je nejprve detekována obvodem dohledu na modulu CPU a zobrazena řídicím softwarem. Když napětí baterie nadále klesá, rozsvítí se červená LED "Battery Low". Baterii je nutné co nejdříve vyměnit, aby nedošlo ke ztrátě dat v případě výpadku napájení. Když je napětí baterie mezi prahovými hodnotami obvodu dohledu, může se stát, že baterie je během provozu detekována jako "dobrá", ale po cyklu napájení je "nízká". Pokud k tomu dojde, doporučuje se vyměnit baterii. Pokud je baterie vybitá, test spouštění CPU selže a CPU se nespustí!

Specifikace Lithiová baterie

Výrobce : RENATA
Baterie obj.č. Sigmatek : 01-690-028
Baterie art.no SafanDarley : 30.2291.6900.28

Poznámka:

Je povoleno používat pouze tento typ lithiových baterií od výrobce RENATA, aby nebyly narušeny záruční podmínky Sigmatek (a SafanDarley). Používejte pouze originální baterie Sigmatek dodané společností SafanDarley (č. výr. 30.2291.6900.28), protože tyto mají stahovací popruh pro vyjmutí záložní baterie z CPU. Bez tohoto pásku bude velmi obtížné vyjmout/vyměnit baterii bez poškození CPU nebo napájecího modulu. (také v závislosti na poloze CPU v elektrické skříni).

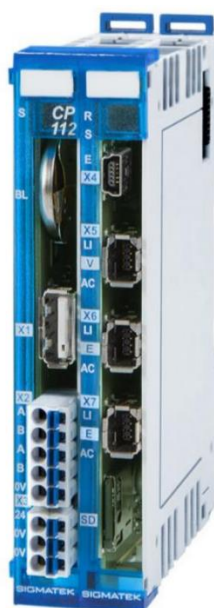


Používají se následující verze CP-112 a CP-313:

CP 112-1 s PS101
 Napájecí modul



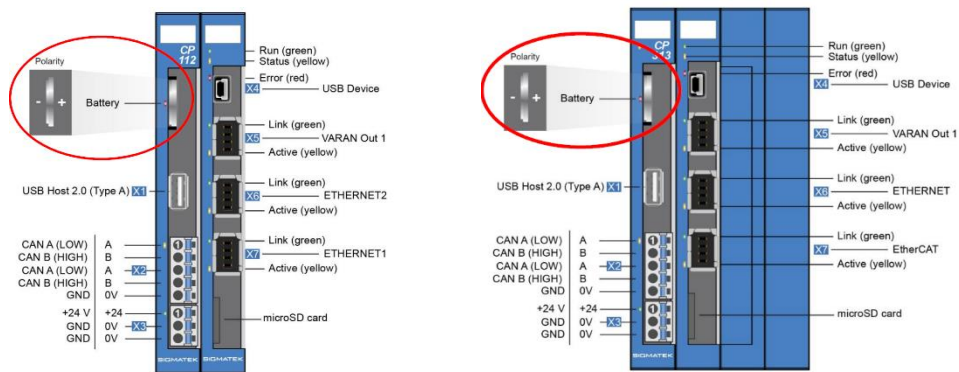
CP 112-2 s integr
 napájecí modul



CP 313 s integrovaným napájecím zdrojem
Modul

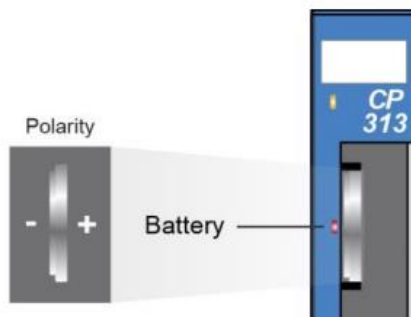


Umístění vyrovnávací baterie



DŮLEŽITÉ:

- Baterii lze vyměnit pouze při napájení Počítač/CPU, jinak dojde ke ztrátě dat. Před vložením nové baterie do slotu se ujistěte, že polarita baterie odpovídá obrázku níže.



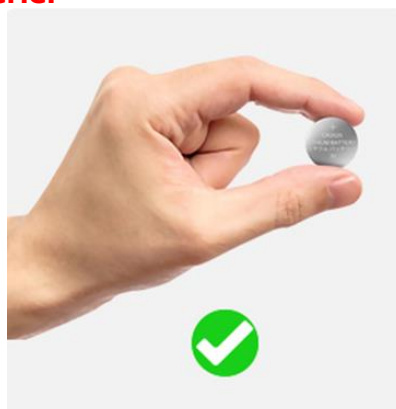
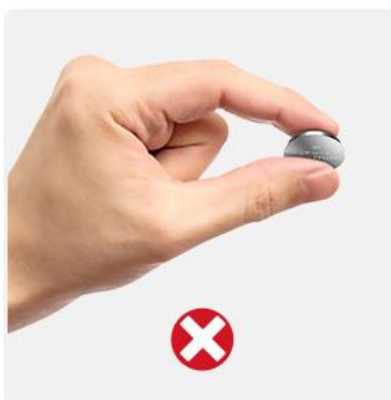
- Vyjmutí staré a vložení nové baterie:
Zatažením za plastový pásek vyjměte baterii ze slotu a ujistěte se, že plastový pásek z nové baterie trčí ven, zatímco novou baterii zasouváte do slotu (Plastový pásek je normálně připevněn na + pól baterie, ale vždy nejprve dvakrát zkontrolujte).



- Manipulace s bateriemi:

Pozor

Vzhledem k tomu, že lidské tělo je vodivé, může dojít k vybití baterie, pokud se současně dotknete kladného i záporného pólu baterie. Vyhněte se tomu, abyste neovlivnili životnost baterie.



- Nalepte také nálepku SafanDarley, jak je znázorněno níže, na **vnitřní stranu dveří elektrické skříně v úrovni očí** (nejprve odstraňte starou nálepku, pokud je přítomna). Označte měsíc a rok, kdy byla baterie vyměněna, a také kdy je třeba baterii znovu vyměnit (1 rok po datu výměny). Níže uvedená nálepka bude také součástí dodávky nových baterií dodaných společností SafanDarley.

SAFAN DARLEY												
PLC battery changed												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
2024	2025	2026	2027									
Next battery change												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
2024	2025	2026	2027									

- Baterie CPU PLC je třeba vyměnit každý rok.

6. přílohy

6.1.1	<i>Dodatek 1: Stiskněte tabulku</i>	82
6.1.2	<i>Dodatek 2: Nastavení stroje</i>	83
6.1.3	<i>Příloha 3: Hlavní válce 320 T S350</i>	85
6.1.4	<i>Dodatek 4: Hydraulický plán a náhradní díly</i>	87
6.1.5	<i>Příloha 5: Mazání stroje</i>	89
6.1.6	<i>Příloha 6: Elektrické schéma</i>	95
6.1.7	<i>Dodatek 7: Tabulka emisí hluku</i>	96
6.1.8	<i>Dodatek 8: Údržba filtrů ventilátoru elektrické skříňe</i>	97
6.1.9	<i>Dodatek 9: Vysvětlující seznam slov</i>	99

**** Veškeré informace, dokumentaci a schémata naleznete na přiloženém USB flash disku.**



H-iBrake 320-3200



6.1.2 Dodatek 2: Nastavení stroje



H-iBrake 320-3200



6.1.3 Příloha 3: Hlavní válec 320T S350

Rev.	CC nr.	Description	Date	Name
B		CHANGE POS. 01	17-1-2024	JJV
C		CHANGE POS. 01	22-4-2024	JJV

SECTION A-A

Total surface area = 2.94 m²

Pos.	Qty.	Description	Number	Rev.	Articlenr.
14	1	GELUIDDEMPER 178°			304530000301
13	1	O-RING 272X7 ORIE27200			
12	1	AFSTRIJKER 17WE3202500-T46N			
11	1	RIMSEAL 17RR1302500-252N			
10	1	STEPSEAL 17RSK402500-T46N			
9	2	GUIDING ORKOT C380-25150-2500-A			
8	2	GUIDING 10E/GTP1-25150-2600-A			
7	1	MANCHET 17PT0402600-Z80N			210112144
6	16	SCREW M12x50 12.9 DIN912			
5	1	COVER CYLINDER 320T	250483	A	722032250483
4	1	PLUNGER 320 S350	250482	A	722032250482
3	1	CYLINDER PIVOT BEARING	200235	A	723043202004
2	1	VHR 90-3-4 ED			303047031003
1	1	HOUSING LE 320T S350 NG10	250481	C	722032250481

Surface : DIN ISO 1302		Projection Method	
Geometrie Tolerancing : DIN ISO 1101			
Edges of undefined shape : DIN ISO 13715			
General tolerances : ISO 2768-mH			
Scale: 1:5	Mass: 586,75 kg	Name	Date
		JJV	13-6-2023
Material:		Drawn	Checked

Copyright reserved by ISO 15016
 This reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express written permission of SAFAN DARLEY is prohibited in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Description: ASM CYL. 320T S350 NG10 LEFT CYLINDERS

Article Number: 622032250480

Project: SAFAN DARLEY
 www.safan-darley.com
 Email: info@safan-darley.com

SAFAN DARLEY
 sáfan darley s.r.o. - z.s. - 254 00 0000
 P.O. Box 254 000, 254 000, Czech Republic
 Tel.: +420 254 00 0000 Fax: +420 254 00 0000
 IČ: 254 00 0000 DIČ: CZ254 00 0000

Rev.	CC nr.	Description	Date	Name
B		CHANGE POS. 01	17-1-2024	JJV
C		CHANGE POS. 01	22-4-2024	JJV

SECTION A-A

DETAIL B
SCALE 1 : 2

DETAIL C
SCALE 1 : 2

Pos.	Qty.	Description	Number	Rev.	Articler
14	1	GELUIDDEMPER 1/8"			304530000301
13	1	O-RING 272X7 ORIE27200			
12	1	AFSTRJKER 17WE3202500-T46N			
11	1	RIMSEAL 17RR1302500-252N			
10	2	GUIDING ORKOT C380-25150-2500-A			
9	2	GUIDING IOE/GTPI-25150-2600-A			
8	1	MANCHET 17PT0402600-Z80N			
7	16	SCREW M12x50 12.9 DIN912	210112144		
6	1	COVER CYLINDER 320T	250483	A	722032250483
5	1	PLUNGER 320 S350	250482	A	722032250482
4	1	STEPSEAL 17RSK402500-T46N	200235	A	723043202004
3	1	CYLINDER PIVOT BEARING	303047031003		
2	1	VHR 90-3.4 ED			
1	1	HOUSING RI 320T S350 NG10	250484	C	722032250484

Total surface area = 2,93 m²

Surface : DIN ISO 1302		Projection Method	
Geometric Tolerancing : DIN ISO 1101		Copyright reserved by ISO 16016	
Edges of undefined shape : DIN ISO 13715		The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents in any form or by any means without the express authorization of SAFAN DARLEY is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.	
General Tolerances : ISO 2768-mH			
Scale: 1:5	Mass: 586,81 kg	Name	Date
Material:		Drawn	JJV
		Checked	13-6-2023

Website: www.safan-darley.com
info@safan-darley.com

Kwibakwied 11, NL-7241 CW Lochem
 Tel: +31 (0)31 252 222 Fax: +31 (0)31 252 209
 Tel: +31 (0)31 252 222 Fax: +31 (0)31 252 209

ASM CYL. 320T S350 NG10 RIGHT CYLINDERS

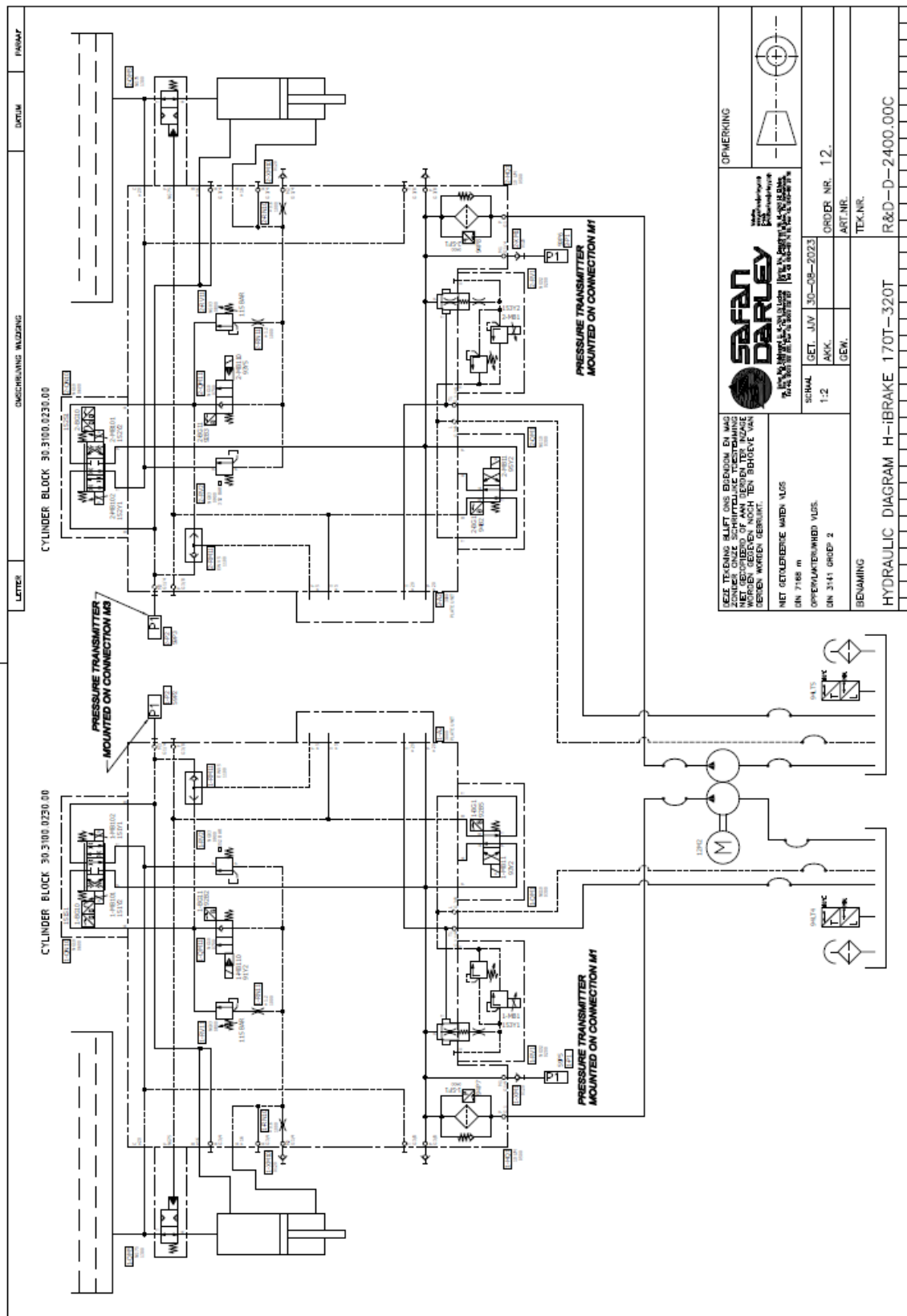
Article Number: 622032250485

Project: 250485

ID Number: 250485

Revision Format: C A3

6.1.4 Příloha 4: Hydraulický plán a náhradní díly



**HYDRAULIC COMPONENTS**

Popis	Kód	Článek číslo	Číslo
Blok válců	EPRAXBASIC54861LSH10B050XXS	30.3100.0230.00	2
Tlaková patrona	Vysílač tlaku	30.1200.0087.00	4
Čerpadlo	PUMP DOUBLE EIPH3-16CC	30.3063.0361.16	1
Motor 15kW	M55-P160/L4 i550-M22/400-3	30.1311.0070.00	1

-Info Agregát Hydac Wila Clamping, viz PDF na přiloženém USB flash disku

6.1.5 Příloha 5: Mazání stroje
Mazání stroje-interval

Interval	Za dobu trvání	Omerking
1x	Měsíc / 200 hodin	Která bude první
3x	Čtvrtletní / 600 hodin	Která bude první
10x	1 rok / 2000 hodin	Která bude první
20x	2 roky / 5000 hodin	Která bude první
30x	3 roky / 7000 hodin	Která bude první

Mazací body (interval viz horní stůl)	Množství tahy tukové čerpadlo	Typ maziva
Lisovací paprsek vedení	3 až 4	Gleitmo 805
Vedení matice vřetena osy X a R	3 až 4	SKF Igmt 2/0,4
Lineární vodící opěrná ramena	2 až 3	SKF Igmt 2/0,4
* Korunování vřetena Wila (korunování ve spodním paprsku)	1 až 2	Pasta Molykote DX z dow Corning
Lineární vedení osy X, R a Z	2 až 3	SKF Igmt 2/0,4

Olejový hydraulický systém po 2000 hodinách

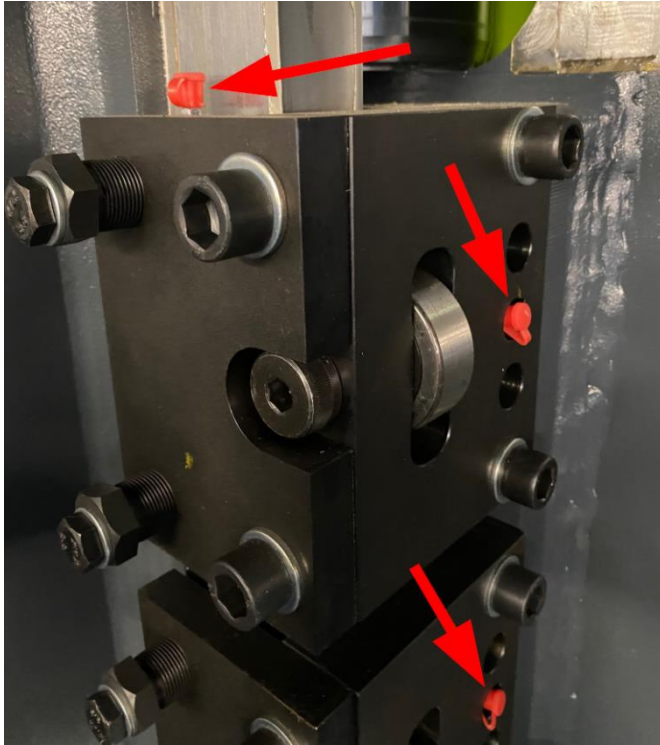
Popis	Objem
Hlavní hydraulická nádrž	180 (2x90) litrů (Tellus 46)
Hydraulická nádrž Hydac agregát upínání nástroje	3 litry (Tellus 22)

Druhy tuků	Hydraulické olej	Hydr olej Hydac agregát
<i>Normální Mastné body</i>	BP Energol HLP 46	
Gleitmo 585 M	Esso Nuto H 46	
Gleitmo 805	Fina Hydran 46	Shell Tellus 22
SKF Igmt 2/0,4	Mobil VAC HLP 46	
Molykote DX z dow Corning	Shell Tellus 46	

Obrázky mazacích míst a míst doplňování a vypouštění oleje:

1 : Vedení lisovacího paprsku

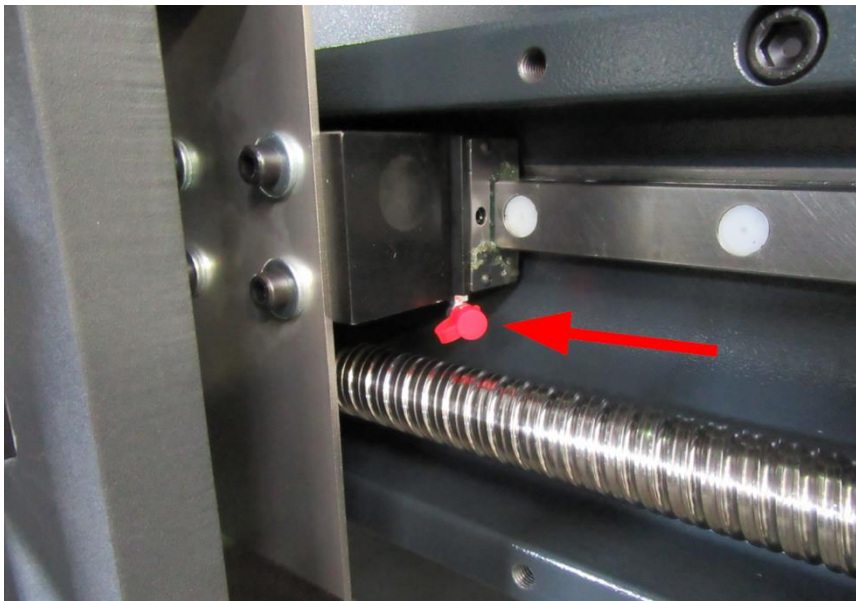
Pod



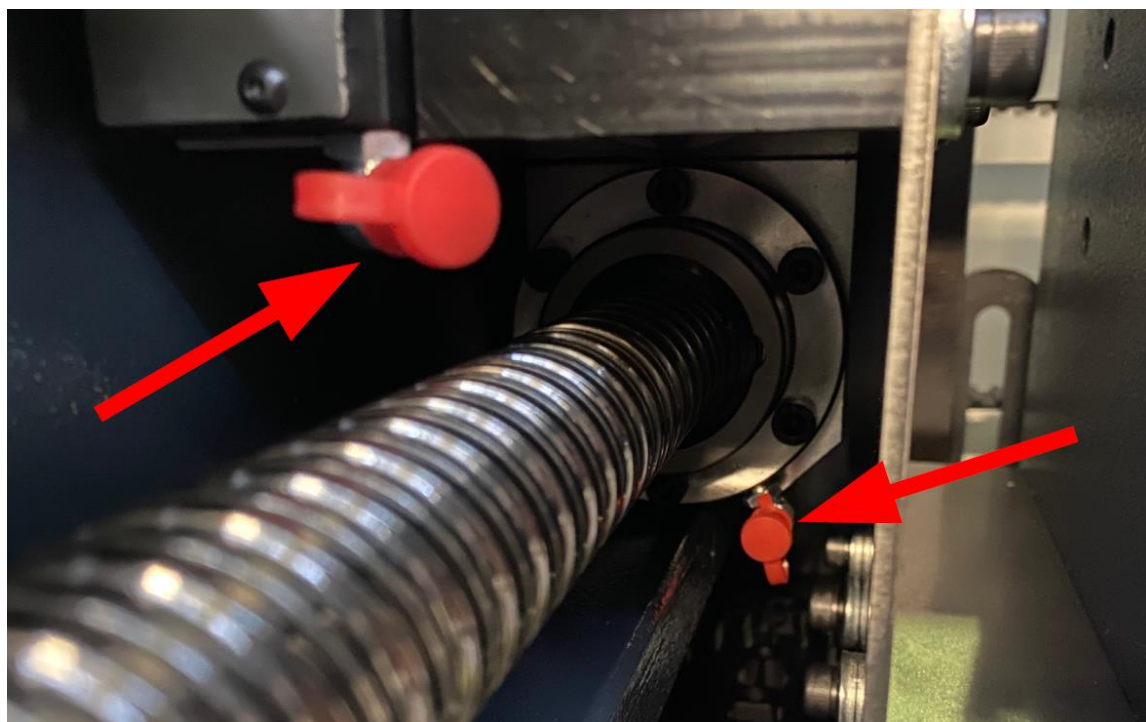
Nahoře



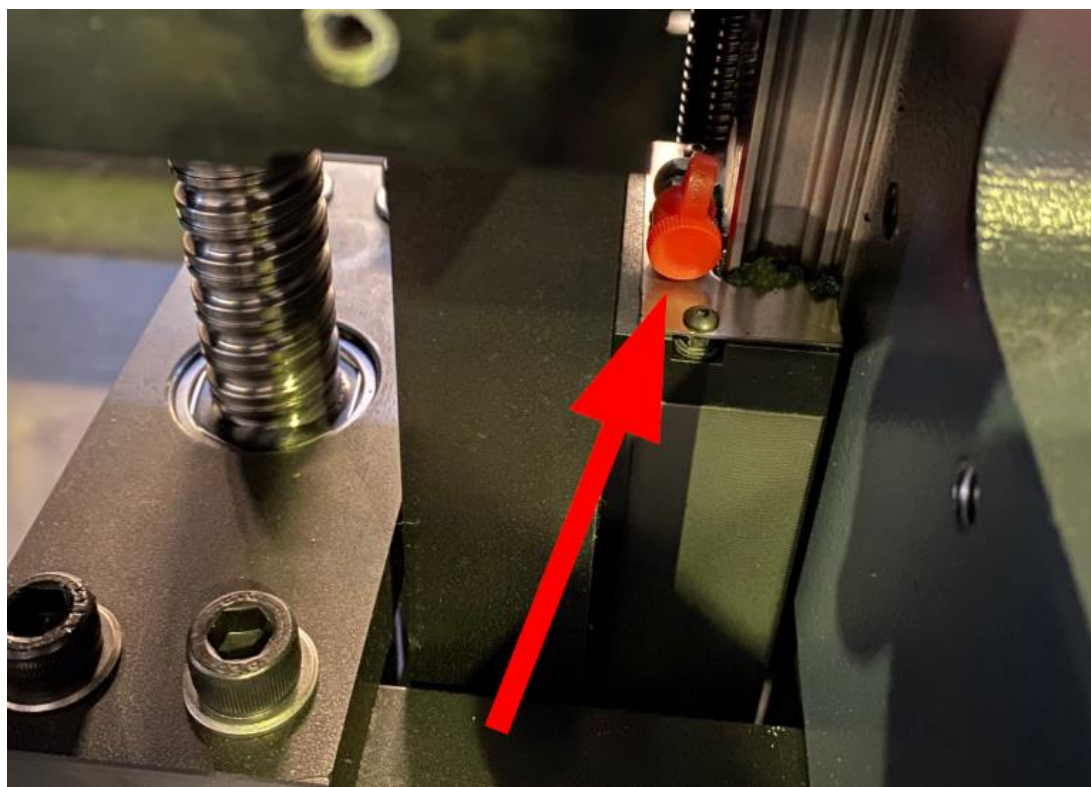
2: Lineární vodící osa X

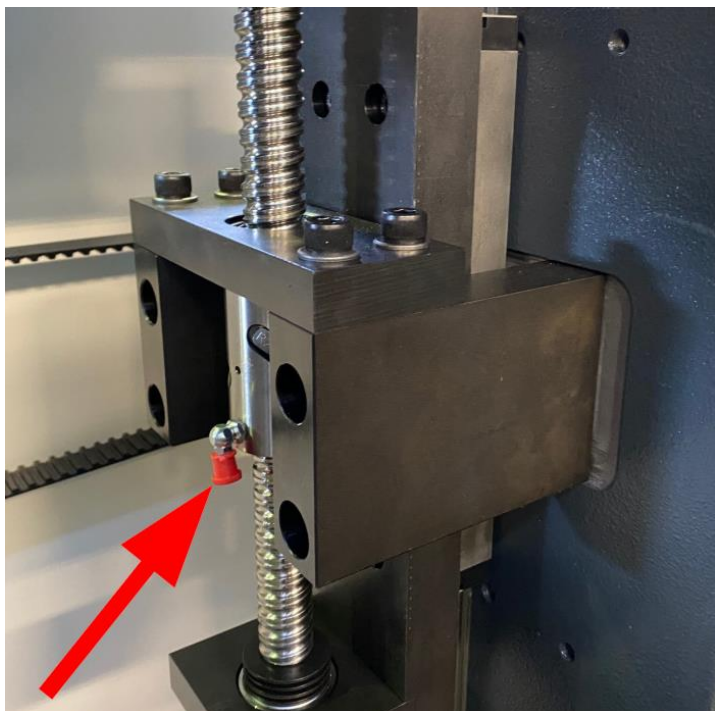
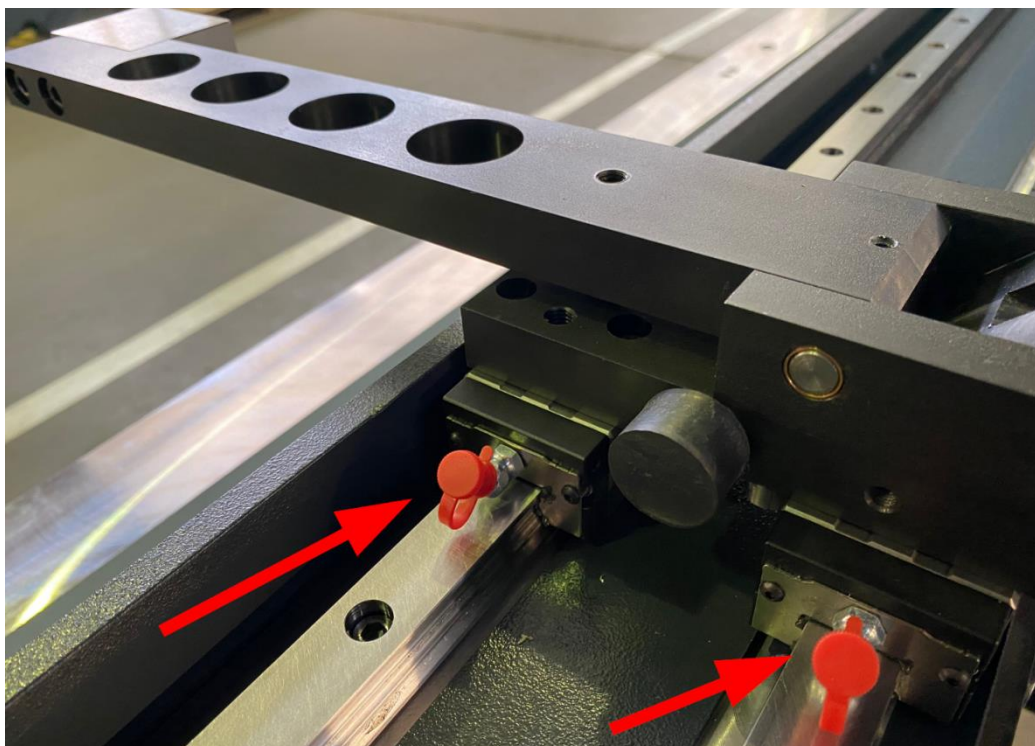


3: Špindl vodící osa X



4: Lineární vodící osa R



5: Špindl vodící osa R**6 : Lineární vodící osa Z (zadní doraz)**

7: Místo pro vypouštění oleje z obou hydraulických nádrží (zadní strana na plošině stroje)



8 : Místo doplňování oleje hlavní obě hydraulické nádrže



9: Místo doplňování a vypouštění oleje upínání agregátu hydraulické nádrže



H-iBrake 320-3200



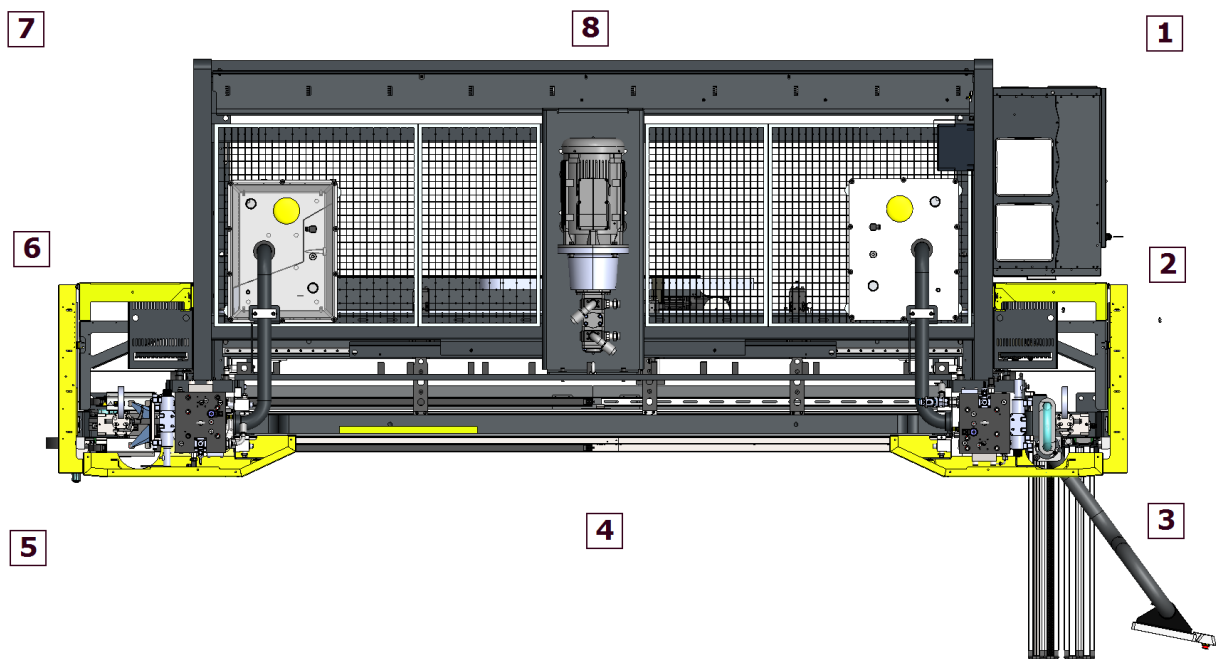
6.1.6 Příloha 6: Elektrické schéma

Viz kružkový pořadač v rozvaděči nebo na přiloženém USB klíči.

6.1.7 Příloha 7: Tabulka emisí hluku

Kontrola emisí hluku

Vzdálenost od stroje: 1500 mm
 Výška měření: 1600 mm
 Zvukový rozměr pozadí: 50,2 dB(a)



Místo	[dB(a)]
1	71
2	66
3	66
4	67
5	66
6	64
7	70
8	72

6.1.8 Dodatek 8: Údržba filtrů ventilátoru elektrické skříně

Pro chlazení jsou elektrické skříně vybaveny ventilátorem a mřížkou filtru, které mají uvnitř filtrační membránu, aby se zabránilo pronikání prachu do vnitřku skříně. Používají se dvě různé velikosti ventilátorů: 150x150 mm a 250x250 mm a pro tyto jsou k dispozici následující filtry jako opotřebitelné díly (hlavní skříň je vždy vybavena ventilátorem 250x250 mm).

Popis	SafanDarley Kat.č.
Filtrační membrána pro ventilátor 250x250 mm (sada 6 kusů)	30.1555.0000.02
Filtrační membrána pro ventilátor 150x150 mm (sada 6 kusů)	30.1555.0000.07



Poznámky:

- 1) Filtrační membránu lze vyměnit zvenčí a bez potřeby náradí.
- 2) Tyto filtry je nutné pravidelně kontrolovat, čistit a v případě potřeby vyměňovat v závislosti na množství prachu v okolí stroje. Když jsou filtry příliš znečištěné, prach bude vháněn do elektrické skříně a způsobí vrstvu prachu na vnějšku a uvnitř elektronických součástí. Protože prach většinou obsahuje také kovové částice, může to způsobit zkrat uvnitř elektronických součástí. Nejsou-li filtry řádně vyčištěny a do rozvodné skříně se dostane prach, ovlivní to také záruční reklamace (pokud jsou použitelné) na rozbité části pokryté prachem.

- 3) Protože tento prach obvykle obsahuje drobné kovové částice, může způsobit zkrat v elektronických součástkách. Pokud filtrační vložky nejsou pravidelně a pečlivě čištěny nebo vyměňovány a prach se dostane dovnitř krytu, bude to mít vliv také na případné záruční nároky na poškozené části pokryté prachem.



4) Dva filtry rohože ze sady ze 6 jsou požadovaný pro elektriku ohrada . Jeden filtr rohož pro a ventilátor filtru (dole strana z a elektrický kryt) a jeden pro a větrací mřížka (horní strana z a elektrický kryt).

5) Filtr rohože může být vyprané 8-10krát , v závislosti na typu množství z špína .

6) To je také důležité že a teplotní spínač v řízení skříň pro přepínání ventilátor je zapnutý a vypnutý soubor na a opravit teplota . Standardně je teplotní spínač musí být soubor na 35 °C. Li tento spínač je nastavit tak , že ventilátor běží nepřetržitě , filtr rohože se stanou špinavý dokonce rychleji (příliš rychle).



6.1.9 Dodatek 9: Vysvětlující seznam slov

Lisovací paprsek

Jedná se o pohyblivou část ohraňovacího lisu, na kterou lze nasadit razníky. Razníky lze upevnit do polohy v nosníku lisu pomocí upínacích šroubů. Dva hlavní válce zajišťují vertikální pohyb nosníku lisu.

Zpětný rozchod

Míra, proti které je deska, která se má ohýbat, umístěna, když se mají provádět ohýbací operace. Tento zadní doraz lze nastavit elektricky (CNC).

Hlavní válec

Hlavní válce se nacházejí na obou bočních etalonech stroje. Hlavní válce tlačí nosník lisu směrem dolů pro ohybový pohyb a poté nosník opět zvednou do výchozí polohy.

Utěšit

Vyčnívající nosná ramena, na která má být deska položena.

Bod změny rychlosti (SCP)

Poloha děrovacího hrotu vzhledem k horní části desky, kde se pohyb rychlého spouštění mění na bezpečnou lisovací rychlost 10 mm/s.

CNC

Počítačové numerické řízení: způsob řízení pomocí počítače se zpětnou vazbou o aktuální poloze.

Hloubka hrdla

Prohlubeň v bočních standardech rámu. Velikost tohoto vybrání umožňuje manipulaci s výrobky po celé šířce stroje.