

instrucciones de uso

— cizalla de impacto

motor

— MTBS 1350-1330 B, B MTBS 1540-1540

— MTBS 2100-40 B, MTBS 2550-40 3130-30 B B

— MTBS



MTBS 1350-1330 B

MTBS-B S ERIE

huella

identificación del producto

cizalla guillotina motorizada

MTBS 1350-1330 B	3815513
MTBS 1540-1540 B	3815515
MTBS 2100-40 B	3815520
MTBS 2550-40 B	3815525
MTBS 3130-30 B	3815530

fabricante

Forward-Maschinen GmbH Dr.
Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103
Ayuntamiento

Fax: 0049 (0) 951 96555-55

E-mail: info@metallkraft.de

internet: www.metallkraft.de

La información sobre el manual de instrucciones

instrucciones originales

edición: 09/07/2019

versión: 01:04

idioma: alemán

autor: SN

Información sobre derechos de autor

Copyright © 2019 Stürmer Maschinen GmbH, Hall, Alemania.

El contenido de este manual son propiedad exclusiva de la empresa delantero Maschinen GmbH.

La copia y distribución de este documento y la utilización y divulgación de su contenido están estrictamente prohibidos salvo autorización expresa. Infractores serán responsables por daños y perjuicios. cambios técnicos y de errores.

contenido

1 Introducción	4
1.1 Derechos de Autor	4
1.2 Cliente	4
1.3 Limitación de responsabilidad	5
2 Seguridad	0.5
2.1 símbolos	5
2.2 responsabilidad del operador	6
2.3 cualificación del personal	7
2.4 Equipo de protección personal	8
2.5 Identificación de seguridad en la cizalla placa	8
2.6 características de seguridad en la placa de corte 9	
3 Uso previsto	10
4 Especificaciones	12
4.1 placa de identificación	13
5 transporte, el envasado, el almacenamiento	13
5.1 Entrega y transporte	13
5.2 Embalaje	14
5.3 Almacenamiento	15
6 Descripción de la máquina	15
6.1 Standard	16
7 montaje	16
7.1 Lugar de emplazamiento	16
7.2 ajuste del tope trasero	19
7.3 Instalación de los paneles laterales y el ajuste de la barrera de luz.	19
7.4 Conexión de cizalla de guillotina motor a la red	20
7.5 Ajuste del paralelismo entre la mejilla superior e inferior	20
7.6 Ajuste de la ranura de corte	21
7.7 ajuste del tope trasero manual / eléctrico	22
7.8 establecer el juego de guía	23
8 Operación	23
8.1 Panel	24
9 posicionamiento	25
9.1 Teclas de función	26
9.2 Funcionamiento	26
9.3 Parámetros de programación	27
9.4 ciclo	28
9.5 Modo manual	29
9.6 Modo semiautomático	29
9.7 Escritura de programas	30
9.8 31 modo automático y continuo automático	
9.9 función atravesar	32
09:10 posición OK	32
11.9 inicio y parada externas	33
9.12 Resumen de los parámetros almacenados	33
10 Funcionamiento de la máquina	34
11 Limpieza, mantenimiento y reparación / reparación	35
11.1 Limpieza	35
2.11 lubricación regular	36
11.3 Mantenimiento de la transmisión y acondicionado	37
11.4 cambio de la cuchilla de corte	37
11/05 síntomas, posibles causas y las medidas	37
12 eliminación, reciclado de máquinas antiguas	38
12.1 Puesta fuera de servicio	38
12.2 Eliminación de las máquinas eléctricas	38
12.3 Eliminación de lubricantes	38
13 partes	39
13.1 Piezas de repuesto orden	39
13.2 Piezas de dibujos de las piezas	40
14 diagramas eléctricos	43
15 Declaración de la UE	46

1 introducción

Con la compra de la máquina de METALLKRAFT usted ha hecho una buena elección.

Lea cuidadosamente antes de usar el manual de instrucciones.

Esto proporciona información sobre la puesta en marcha, uso pretendido, así como el funcionamiento seguro y eficiente y el mantenimiento de la máquina.

Las instrucciones de funcionamiento son parte de la máquina. Ellos siempre deben mantenerse a la instalación. Además, se aplican las normas de prevención de accidentes locales y las normas de seguridad generales para la aplicación de la máquina.

Ilustraciones de este manual se proporcionan para comprensión básica y pueden diferir del diseño real.

1.1 Derechos de autor

El contenido de este manual están protegidos por derechos de autor. Su uso está permitido en virtud de la utilización de la máquina. Cualquier otro uso no está permitido hacerlo sin el permiso por escrito del fabricante.

Informamos sobre la protección de nuestros productos a marcas, patentes y derechos de diseño, si esto es posible en casos individuales. Nos oponemos enérgicamente a cualquier violación de nuestra propiedad intelectual.

Servicio al Cliente 1.2

Por favor, dirija cualquier pregunta a su máquina o para obtener información técnica contacto con su distribuidor. Habrá encantados de ayudarle con el asesoramiento de expertos y la información.

Alemania:

Forward-Maschinen GmbH Dr.
Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103
Ayuntamiento

reparación:

Fax: 0049 (0) 951 96555-111
E-mail: service@stuermer-maschinen.de

Los pedidos de recambios:

Fax: 0049 (0) 951 96555-119
E-mail: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Siempre estamos interesados en la información y la experiencia derivada de la aplicación y puede ser útil en la mejora de nuestros productos.

1.3 Limitación de responsabilidad

Toda la información y las instrucciones en el manual fueron compilados teniendo en cuenta las normas y reglamentos de la técnica anterior aplicables y nuestros muchos años de experiencia.

En los siguientes casos, el fabricante de los daños no será responsable:

- Haciendo caso omiso de las instrucciones de funcionamiento,
- El uso inapropiado,
- El despliegue de personal no entrenado,
- Las alteraciones no autorizadas,
- Los cambios técnicos,
- El uso de piezas no autorizadas.

El contenido de la caja puede variar para diseños especiales, con opciones de pedido adicionales o debido a los últimos cambios técnicos de los aquí descritos explicaciones e ilustraciones.

acordado en las obligaciones de entrega, los términos y condiciones y las condiciones de los fabricantes y el vigente en el momento de la contratación se aplican las normas legales.

2 seguridad

Esta sección proporciona una visión general de todos los paquetes de seguridad importantes para la protección de las personas y para un funcionamiento seguro y sin problemas. Para obtener más requisitos de seguridad para tareas específicas se incluyen en cada capítulo.

2.1 Explicación de los símbolos

seguridad

Información de seguridad en este manual por medio de símbolos. Las instrucciones de seguridad son introducidos por palabras de señalización que expresan el alcance del peligro.

PELIGRO!



Esta combinación de símbolo y señal de palabra indica una situación peligrosa inminente. Conduce a la muerte o lesiones graves si no se evita.

¡ADVERTENCIA!



Esta combinación de símbolo y señal de palabra indica una situación potencialmente peligrosa. Conduce a la muerte o lesiones graves si no se evita.

PRECAUCIÓN!



Esta combinación de símbolo y señal de palabra indica una situación potencialmente peligrosa. Puede conducir a lesiones leves si no se evita.

**¡ADVERTENCIA!**

Esta combinación de símbolo y señal de palabra indica una situación potencialmente peligrosa que puede conducir a Sachund daños al medio ambiente si no se evita.

**NOTA!**

Esta combinación de símbolo y señal de palabra indica una situación potencialmente peligrosa. Puede conducir a daños ambientales Sachund no se evita.

Consejos y recomendaciones**Consejos y recomendaciones**

Este símbolo indica consejos útiles, recomendaciones e información para un funcionamiento eficiente y sin problemas.

Para reducir el riesgo de lesiones o daños y para evitar situaciones peligrosas, se deben observar las instrucciones de seguridad de este manual.

2.2 responsabilidad del usuario

operador

Operador es la persona que opera la máquina con fines comerciales o económicas a sí mismos o por un tercero para usar o las hojas de solicitud y tiene la responsabilidad legal del producto para la protección del usuario, del personal o de terceros durante la operación.

obligaciones del operador

Si la máquina se utiliza para fines industriales, el operador de la máquina está sujeta a las obligaciones legales relativas a la seguridad. Por lo tanto, las instrucciones de seguridad de este manual, así como la validez de la aplicación de la seguridad de la máquina, Unfallverhütungsund tienen regulaciones ambientales se cumplan. Lo siguiente se aplica en particular:

- El operador debe estar al tanto de las normas de salud y seguridad aplicables y determinar los riesgos adicionales en una evaluación de riesgos, que resultan de las condiciones especiales de trabajo en la máquina. Esto se debe implementar para el funcionamiento de la máquina en forma de instrucciones de funcionamiento.
- El operador debe comprobar que las instrucciones de uso creados por él son el estado de las regulaciones, y que, si es necesario, ajustar durante toda la vida útil de la máquina.
- El propietario debe regular de forma clara y especificar las responsabilidades para la instalación, operación, reparación, mantenimiento y limpieza.
- El operador debe garantizar que todas las personas que trabajan con la máquina de haber leído y comprendido estas instrucciones. Además, tiene que formar e informar sobre los peligros del personal a intervalos regulares.
- El operador debe proporcionar al personal con los dispositivos de protección e instruir a usar el equipo de protección obligatoria requerida.

Además, el operador es responsable de asegurarse de que la máquina esté siempre en perfectas condiciones. Por lo tanto, se aplica lo siguiente:

- El operador debe garantizar que los intervalos de mantenimiento que se describen en este manual se siguen.
- El operador debe tener todos los dispositivos de seguridad se comprueba la funcionalidad y la integridad de forma regular.

2.3 Calificación del personal

Las diversas tareas que se describen en este manual tienen requisitos diferentes en cuanto las calificaciones de las personas que son atendidos con estas tareas.

¡ADVERTENCIA!



El peligro de las cualificaciones inadecuadas de personas!

Insuficientemente personas calificadas no pueden evaluar los riesgos de trabajar con la máquina y poner ellos mismos y otras personas en riesgo de sufrir lesiones graves o la muerte por.

- sólo puede ser llevado a cabo por personal facultado para todo el trabajo.
- personas insuficientemente cualificados de distancia del área de trabajo.

Sólo las personas autorizadas para cualquier obra de la que es de esperar que llevan a cabo este trabajo de forma fiable. Los individuos cuya capacidad de respuesta z. B. se ve afectada por las drogas, alcohol o drogas no están permitidas.

En este manual las calificaciones de las personas que figuran a continuación para las diferentes tareas que se denominan:

operador

El operador ha de ser comunicada por una instrucción por el operador a ella las tareas asignadas y los posibles peligros de conducta impropia. Tareas que van más allá de la operación en el modo normal, se permite que el operador realice sólo si se da en este manual y el operador le ha encargado expresamente con él.

electricista

El electricista va a ser ejecutado debido a su formación técnica, el conocimiento y la experiencia y el conocimiento de las normas y reglamentos pertinentes en condiciones de trabajar en instalaciones eléctricas e identificar posibles peligros de forma independiente y evitar dichas prácticas.

El técnico electricista específicamente para el ambiente de trabajo en el que se emplean y conocen las normas y regulaciones pertinentes.

personal

El personal técnico se debe a su formación profesional, conocimientos y experiencia, así como el conocimiento de las normas y regulaciones pertinentes capaces de llevar a cabo las tareas que se le asignen e identificar posibles peligros de forma independiente y para evitar peligros.

fabricante

Algunos trabajos deben ser realizados únicamente por personal capacitado del fabricante. El resto del personal no están autorizados para llevar a cabo este trabajo. póngase en contacto con nuestro servicio al cliente para llevar a cabo los trabajos necesarios.

2.4 Equipo de protección personal

El equipo de protección personal utilizado para proteger a las personas frente a los riesgos para la seguridad y salud en el trabajo. El personal deben dar cuenta y entrar en la máquina para la protección personal durante las diversas obras, se hace referencia a por separado en cada sección de este manual.

En la siguiente sección se describe el equipo de protección personal se explica:



protección auditiva

La protección auditiva protege los oídos pérdida de audición debido al ruido.



protección de los ojos

Las gafas protegen los ojos de componentes lanzados.



guantes protectores

Los guantes protegen las manos de materiales cortantes, así como contra la fricción, abrasión o lesiones más profundas.



zapatos de seguridad

Los zapatos de seguridad protegen los pies de contusiones, la caída de piezas y el deslizamiento sobre superficies resbaladizas.



ropa de protección

La ropa de protección es la ropa con baja resistencia a la tracción ajustada.

2.5 Identificación de seguridad en la cizalla placa

varias etiquetas de seguridad se fijan a la cizalla de guillotina motor (Fig. 1), que deben ser observados y seguidos.



Figura 1: marcas de seguridad - 1 Aspectos generales 2 Advertencia contra eléctrica.

leer las instrucciones de manejo, protección, ropa de seguridad, guantes de protección, calzado de protección auditiva y desconecte el enchufe: esfuerzo cortante, 3 advertencia de trituración, 4 símbolo de tierra para agarrar 5 prohibición de la máquina 6 ofertas

La unión a las marcas de seguridad cizalla de guillotina motor no se puede eliminar. Dañado o no señales de seguridad puede conducir a acciones incorrectas, las personas y bienes. Ellos deben ser reemplazados inmediatamente.

Si las marcas de seguridad no son reconocibles a primera vista y comprensible, la cizalla guillotina motorizada debe ser puesta fuera de servicio, se han unido a las nuevas etiquetas de seguridad.

2.6 características de seguridad en la cizalla placa

botón de parada de emergencia

de prensa: (Pos 2 Fig 14 Fig 2 ...) y la máquina se apaga inmediatamente el botón de parada de emergencia en el panel de control. Se apaga la fuente de alimentación o las unidades están separadas mecánicamente. La lámpara 6 se apaga. Después de que el botón de parada de emergencia se ha pulsado, se debe desbloquear girando la flecha que permita un reinicio es posible. Para que la máquina está lista para el funcionamiento, el botón START: botón (Fig 14 Pos 6..).

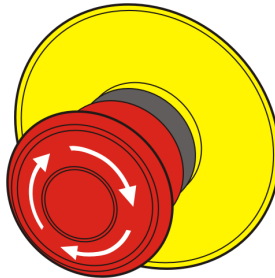


Fig. 2: botón de PARADA DE EMERGENCIA

áreas de la espalda con paneles laterales y barrera de luz

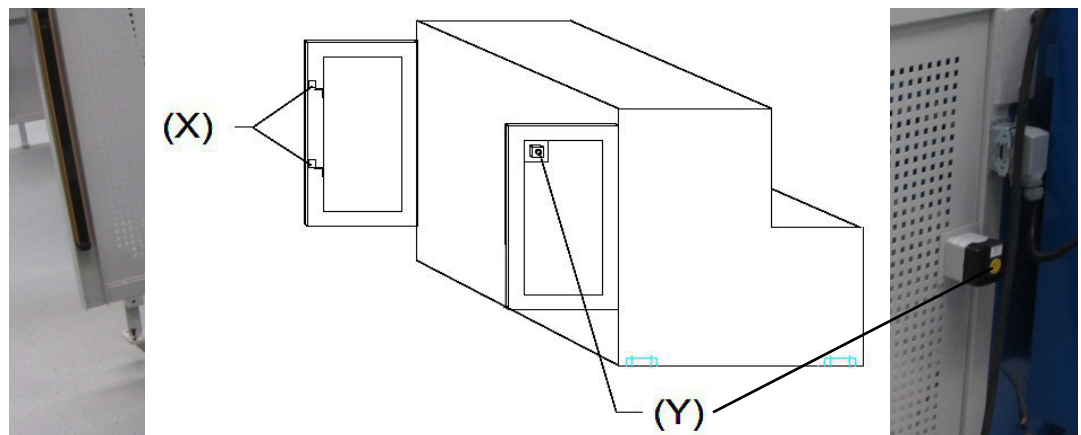


Fig. 3: áreas de la espalda de: X: Barrera de luz, Y: botón RESET

desencadenada cuando la barrera X luz, la máquina, el botón se detenga START (3 Fig.) (Fig. 14: Pos. 6) se apaga y la lámpara de aviso 10 se enciende.

A Reset (acuse de recibo) de la barrera de luz se lleva a cabo presionando el botón de RESET de la placa lateral Y de las áreas de la espalda. De este modo, la luz de advertencia (14 Fig. : Pos. 10) se apaga. Entonces el botón START (Fig. 14 : 6 Pos) de prensa y la máquina está lista para la operación de nuevo.

3 Uso previsto

La cizalla de guillotina accionada por motor está diseñado para hacer cortes en láminas de acero y otros materiales metálicos. Está diseñado para un uso comercial. El uso previsto también incluye la observación de toda la información pertenece en este manual. Cualquier desviación de la utilización prevista más allá o cualquier otro uso es considerado como mal uso.



¡ADVERTENCIA! Peligro de mal

uso!

El uso inadecuado de la máquina puede dar lugar a situaciones peligrosas.

- La cizalla guillotina motorizada operar sólo en el rango de potencia que aparece en los datos técnicos.
- Nunca evite los dispositivos de seguridad o de anulación.
- La cizalla guillotina motorizada funciona sólo en condiciones de trabajo.

Los cambios no autorizados o modificaciones a la cizalla guillotina motor puede anular la conformidad CE de cizalla guillotina motor y están prohibidas. La compañía delantero GmbH no asume ninguna responsabilidad por los cambios estructurales y técnicos a la cizalla guillotina motor.

El uso disconforme de motor de cizalla guillotina y al no observar las normas de seguridad o instrucciones de uso excluye cualquier responsabilidad del fabricante por los daños a personas u objetos, y como consecuencia la pérdida de la garantía!

Tenga en cuenta lo siguiente:

- La función de las cubiertas de protección que debe garantizarse.
- Se prohíbe cualquier manipulación cubierta protectora y otros dispositivos de seguridad.
- Antes de cada Neueinschalten la máquina debe ser revisado por los daños visibles.
- Después de cada Neueinschalten se puede observar el comportamiento operativo.
- En desviaciones relacionadas con la seguridad de la entrega, la máquina debe ser revisado por un técnico autorizado y puso reparar en caso necesario.

3.0.1 Notas importantes sobre el uso de la cizalla guillotina motorizada

- El anclaje de la máquina y la primera puesta en marcha sólo se puede llevar a cabo por personal autorizado.
- En la primera ejecución de la guillotina cizallar la dirección de rotación del motor eléctrico tiene que ser comprobada. La dirección de rotación se indica mediante los signos de flecha.
- A fin de garantizar una larga vida de las cuchillas de corte, los aceros tratados con calor no debe, hojas multicapa, no contaminados con hojas de arena y no hay hojas que son más grandes que la capacidad especificada de la máquina, para ser cortados.
- Las partes móviles tales como placas rotativas y de fricción debe ser lubricada con la máquina antes de cortar.
- Antes de cada posición de la hoja de corte se debe ajustar en función del espesor de la chapa. Sólo entonces encender la cizalla guillotina.
- Por consiguiente, la longitud de la hoja, la posición de sujeción superior se debe establecer para transferir una fuerza uniforme a la pieza de trabajo.
- Los pernos de las cuchillas deben ser revisados regularmente y se aprieta.
- Mantenimiento en la máquina debe llevarse a cabo a diario o semanalmente después de programa de lubricación.
- El nivel de ruido de la cizalla guillotina durante el funcionamiento es inferior a 70 dB (A).
- La cizalla guillotina sólo debe ser utilizado por personal capacitado y autorizado.

4 Especificaciones

Tipo / modelo	MTBS 1350-1330 B	MTBS 1540-1540 B	MTBS 2100-40 B
datos de corte			
Ancho de trabajo / longitud de corte max. (Mm)	1350	1540	2050
La potencia media (espesor de la pieza de trabajo) (400 N / mm ²) [mm] (700 N / mm ²) [mm]	3.0 1.5	4.0 2.5	4.0 2.5
El ángulo de corte (°)	2.2 °	2 °	1,8 °
Hub / máx. (1 / min)	40	40	38
ranura de corte Marco [mm]	0,05-04	0,05 a 0,4	0,05 a 0,4
especificaciones eléctricas			
Alimentación de tensión (V)	400	400	400
motor de accionamiento de potencia de salida (kW)	3	5.5	7.5
Fase (Ph) y actual	3 / AC	3 / AC	3 / AC
Frecuencia de red (Hz)	50	50	50
Volver vía máx. Longitud (mm)	750	750	750
teclas de tope de ajuste (mm)	750	750	750
Altura (mm)	1110	1280	1280
Anchura (mm)	1920	2160	2160
Longitud (mm)	1920	2170	2730
Peso (kg)	1150	2200	2600

Tipo / modelo	MTBS 2550-40 B	MTBS 3130-30 B	
datos de corte			
Ancho de trabajo / longitud de corte max. (Mm)	2550	3050	
La potencia media (espesor de la pieza de trabajo) (400 N / mm ²) [mm] (700 N / mm ²) [mm]	4.0 2.5	3.0 1.5	
El ángulo de corte (°)	1,8 °	1,5 °	
Hub / máx. (1 / min)	38	38	
ranura de corte Marco [mm]	0,05-04	0,05 a 0,4	
especificaciones eléctricas			
Alimentación de tensión (V)	400	400	
motor de accionamiento de potencia de salida (kW)	7.5	7.5	
Fase (Ph) y actual	3 / AC	3 / AC	

Tipo / modelo	MTBS 2550-40 B	MTBS 3130-30 B	
Frecuencia de red (Hz)	50	50	
Volver vía máx. Longitud (mm)	750	750	
teclas de tope de ajuste (mm)	750	750	
Altura (mm)	1280	1280	
Anchura (mm)	2160	2160	
Longitud (mm)	3170	3760	
Peso (kg)	3000	3600	

4.1 Placa de características

En la cizalla de guillotina motor, una placa de características con los siguientes datos para la identificación, así como el marcado CE se adjunta (Fig. 4).



Fig. 4: Placa de identificación y la marca CE de motor cizalla de guillotina

5 transporte, el envasado, el almacenamiento

5.1 Entrega y transporte

Compruebe la guillotina del motor después de la entrega de ningún daño visible. En caso de que el daño a la máquina espectáculo, esto debe ser reportado inmediatamente a la empresa de transporte o el distribuidor.

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro!

Sé durante las operaciones de transporte o de elevación, el peso de la máquina, así como la carga de trabajo de los medios de elevación ignorados, puede inclinar la máquina o un vuelco.

- Durante las operaciones de transporte y de elevación tenga en cuenta el peso de la máquina y la capacidad de carga admisible del equipo de elevación.
- Comprobar eslingas de elevación y manipulación están en buenas condiciones.
- Asegúrese de que la máquina está bien equilibrado.

La cizalla de guillotina motorizada puede werden.Die transportado sólo con el motor motorizado cizalla de guillotina solamente pueden ensamblarse por personal cualificado y se descargan.

Transporte con una carretilla elevadora / palet

descargar la máquina con una carretilla elevadora / camiones y el transporte, si la máquina está montado de forma fija sobre un palet. Con el fin de transportar la máquina al sitio, con el tenedor levantar la máquina centralmente en la parte inferior (Fig. 5).

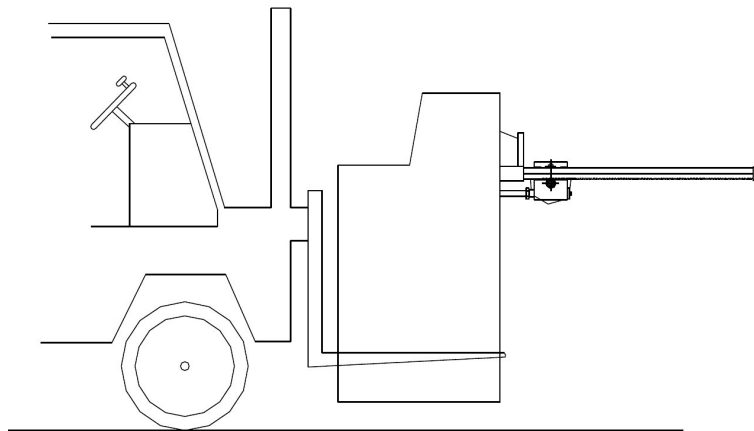


Fig. 5: Transporte con la carretilla elevadora

NOTA!

daños a la propiedad causados por el transporte inadecuado!

piezas del transporte transporte inadecuadas pueden caer o volcar. Este daño puede ocurrir a una gran altura.

- Tenga cuidado al descargar artículos de transporte a la entrega así como el transporte innerbetrieblichem y observar los símbolos e instrucciones en el envase.
- Sólo utilice los puntos de fijación proporcionados.
- Retire el embalaje hasta poco antes de la instalación.

NOTA!

Cuando el transporte de la fuga de aceite de la máquina. Asegurar la máquina en consecuencia y tomar medidas de protección contra la posible contaminación del medio ambiente.

Para el transporte de todas las partes móviles han fijado y todas las cubiertas ser unido al bastidor de la máquina. La máquina sólo puede ser transportado con el motor apagado.

5.2 envasado

Todos los materiales de embalaje y ayudas de embalaje de la máquina utilizados son reciclables y tienen básicamente el material de reciclaje werden. Verpackungsbestandteile suministra a partir de cartón se trituran a la colección de residuos de papel a las películas geben. Die están hechas de polietileno (PE) y las partes de tampón de poliestireno (PS). Estos materiales deben ser entregados a un centro de reciclaje oa la empresa de eliminación responsable.

5,3 almacenamiento

La cizalla de guillotina motorizada limpiado almacena a fondo en un lugar limpio, el polvo y libre de escarcha ambiente seco,. No debe estar aparcado y con productos químicos en una habitación.

Descripción 6 Máquina

Ilustraciones de este manual se proporcionan para comprensión básica y pueden diferir del diseño real.



Fig. 6: Descripción de motor cizalla de guillotina

6.1 Standard

Accesorios estándar incluidos -

La cizalla guillotina motorizada viene con:

- Guía contexto viga superior con guías planas ajustables
- Motorizado, NC controlada-back de calibre 750 mm de desplazamiento
- La escuadra trasera conducir con convertidor de frecuencia, el motor y el freno de husillos de bolas
- cuchillo
- bar pisador severa con inserciones de goma de protección
- iluminación de LED de la zona de corte
- medios de placa que sostiene neumáticas
- Posicionamiento de la escuadra trasera con digitales dimensiones
- 2 brazos de soporte de materiales
- tope lateral
- áreas de la espalda con paneles laterales y barrera de luz
- Pedal móvil

- Los accesorios opcionales de la opción seleccionada en la entrega

La cizalla guillotina motorizada, dependiendo de la opción seleccionada equipos (no se puede readaptar, disponible sólo cuando solicite una nueva fábrica de máquinas) viene con:

- parte de solapa pequeña para expulsar hacia adelante con cajón
- lámina delgada neumático se sostiene aparato
- Manual de lubricación central
- Extensión Tope trasero motorizado de 750 mm a 1000 mm

7 de instalación

7.1 Lugar de emplazamiento

Requisitos in situ

Para lograr un buen funcionamiento de la cizalla guillotina del motor, y una larga vida, el sitio debe cumplir con los siguientes criterios.

- La superficie debe ser lisa, firme y libre de vibraciones.
- El sustrato se permite a salir de cualquier lubricante.
- Condiciones de instalación y el espacio de trabajo debe estar seco y bien ventilado.
- No debe causar máquinas que el polvo y las virutas, se operan en el entorno de la cizalla de guillotina motor.
- Debe haber suficiente espacio para que el personal que opera para el transporte, así como para el ajuste y mantenimiento.
- El sitio debe tener una buena iluminación característica (min. 300 lux).
- La máquina debe protegerse de la luz solar directa.
- partes salientes tales como apoplejía, mangos, etc. - son necesarias medidas, sitio tan seguro que la gente no está en peligro de extinción.
- Además, considere la accesibilidad para el ajuste y mantenimiento. Suficiente para proporcionar espacio para la instalación y el personal de operación y manejo de materiales.

7.1.1 requisitos de espacio de la máquina

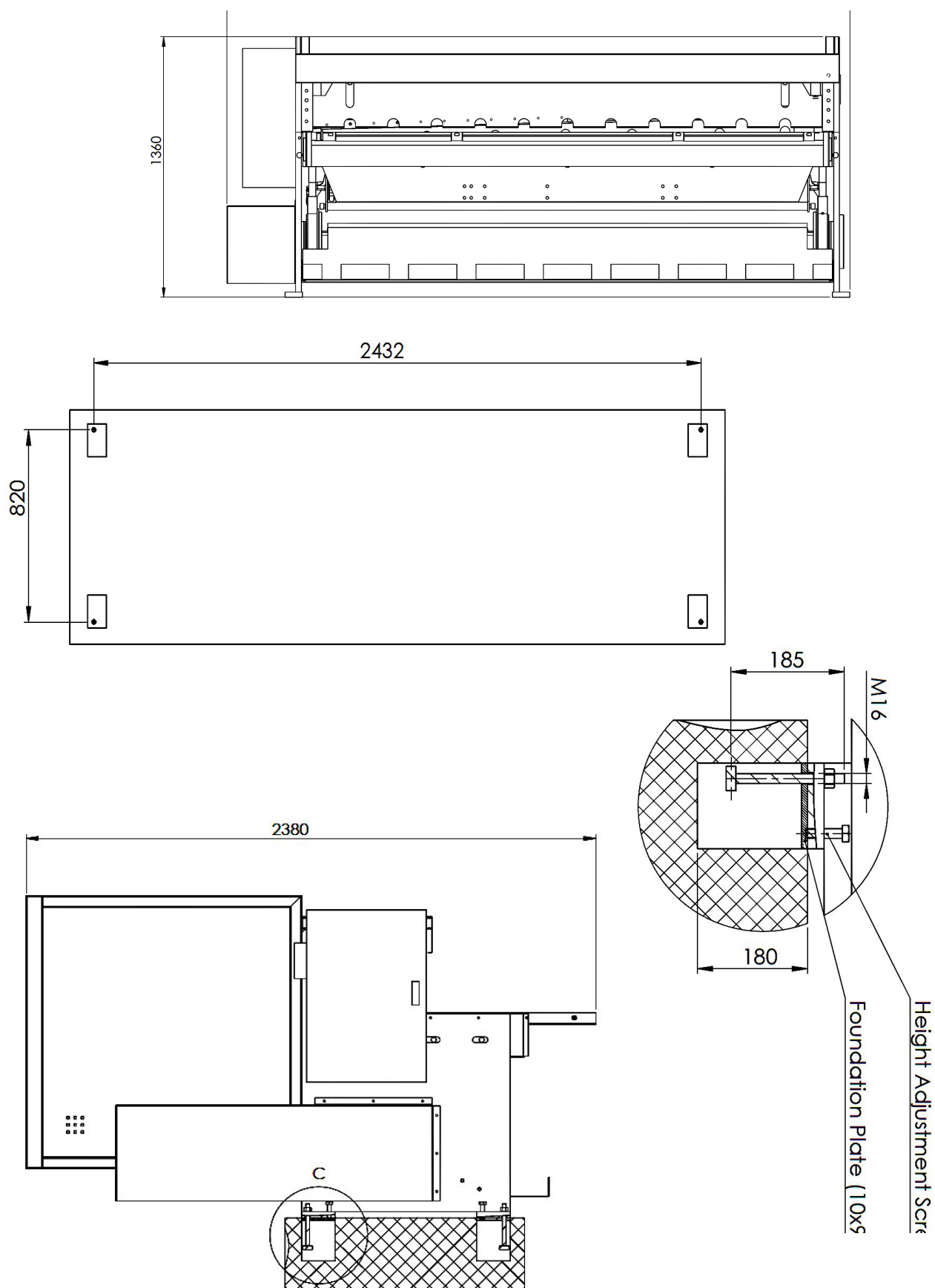


Fig. 7: los requisitos de espacio, las dimensiones para el modelo 2100-40 MTBS B

7.1.2 Posicionamiento del motor de cizalla de guillotina

**¡ADVERTENCIA!****Aplastamiento!**

La cizalla guillotina motorizada puede inclinar la hora de establecer y causar lesiones graves.

- La cizalla guillotina motorizada debe configurarse conjuntamente por al menos dos personas.

**Use guantes de protección!****Utilizar calzado de seguridad!****llevar ropa protectora!**

Paso 1: la superficie con un nivel de burbuja en una educación horizontal

Compruebe la dirección, posiblemente para compensar las pequeñas irregularidades.

Paso 2: La cizalla de guillotina accionada por motor en la parte plana, firme y vibración fuera del suelo sin suministro.

Paso 3: Motor guillotina cizalla con anclas de tierra en la sub fijar base.

Paso 4: Reemplazar la cubierta superior y los brazos de soporte.

Paso 5: Instalar el tope trasero y el conducto de material.

Paso 6: La barrera de luz en la protección de la parte de montaje (s beilie-
instrucciones de montaje de construcción para el conjunto de barrera de luz).

Paso 7: La protección de la parte con 4 Allen Schauben COLOCACIÓN
s.

Paso 8: Conectar los pedales móviles.

**NOTA!**

Retire Después de instalar el agente de protección que se ha aplicado para proteger contra Verrostungen.

- Para utilizar disolventes comunes.
- etc. No hay agua, no disolvente nitro usar!

**NOTA!**

Las partes móviles, deben estar limpios y libres de polvo.

- si lubricar necesario las partes móviles (sección de mantenimiento) que se enumeran en el plan de lubricación.

7.2 ajuste del tope trasero

El tope trasero de tijeras de metal debe estar siempre en paralelo, esto ha sido programado en la fábrica. Debido al uso de la máquina, es posible que el tope trasero se ajuste. En este caso, el paralelismo se puede establecer como sigue otra vez (Vea Piezas Figura 18):

- Afloje el ajuste del tope trasero Pos. 33-11
- ajustar el paralelismo con el tornillo de ajuste de posición. 33-17
- Apriete la tuerca de ajuste Pos. 33-11 de nuevo

7,3 cultivo de las pantallas laterales y el ajuste de la barrera de luz

Las cubiertas de protección laterales deben ser montados en la cizalla de guillotina motor con los cuatro tornillos Allen. Anteriormente, la barrera de luz en el interior de las cubiertas protectoras de acuerdo con las instrucciones de montaje debe ser montado. Después de montar las cubiertas de protección laterales de la barrera de luz deben estar alineados (s descripción. Cerrado instrucciones de instalación).



¡ADVERTENCIA!

¡Precaución!

La barrera de luz nunca debe ser puesto fuera de servicio.

El despliegue de la barrera de luz es un objeto o una persona en la zona de peligro. Después de que el artículo o la persona fue retirado de la zona de peligro, la barrera de luz puede ser reactivado.



Fig. 8: áreas de la espalda con paneles laterales y barrera de luz

Restablecer para la barrera de luz

Si la célula fotoeléctrica se ha activado, la máquina, la lámpara de advertencia se detiene (Fig 14;.. Pos 10) se enciende.

A Reset (acuse de recibo) de la barrera de luz se lleva a cabo presionando el botón de RESET de la placa lateral Y de las áreas de la espalda. Esto hace que la luz de advertencia (Fig 14;.. Pos 10). prensa, después de lo cual el botón START (6 Pos. Fig 14.). El botón START se ilumina y la máquina está lista para funcionar.

7.4 Conexión de cizalla de guillotina motor a la red



PELIGRO!

Peligro de muerte por descarga eléctrica!

Al entrar en contacto con componentes bajo tensión de riesgo que amenaza la vida inmediata de electrocución.

- La cizalla guillotina motorizada puede ser conectado sólo por electricistas.
- ser instalado por técnicos electricistas que trabajan en el sistema eléctrico solamente.
- La máquina debe estar conectada a tierra.

La cizalla de guillotina motorizada es para ser conectado en los siguientes pasos a la red eléctrica.

Paso 1: Verificar que la fuente de alimentación a través de las mismas características (Tensión, frecuencia, fase) como el motor tiene, y que la tensión de la red es de 400 voltios.

Paso 2: Comprobar que el interruptor principal está apagado.

Paso 3: No debe ser un cable cable (caucho de cinco hilos de múltiples fases con la etiqueta H07RN-F) con los extremos del cable de L1, L2, L3, que son el terminal N y PE en la caja de control eléctrico conectado por un electricista experto.

Paso 4: La cubierta de acceso para permitir que el motor y su El sentido de giro es visible. Encienda el interruptor principal (OFF a ON).

Pulse el botón START (6) con el paso 5. La tecla START (6) se enciende y la máquina está lista para funcionar.

Paso 6: El interruptor selector (5) en la posición posición "1", el accionamiento del pedal corto Gen reloj y el sentido de giro del motor. Cuando el motor gira, la dirección de rotación es la correcta. el motor no responde, el sentido de giro no es correcto.

Si la dirección de rotación no es correcta, las fases L1 / L2 o L2 / L3 o L1 / L deben ser reemplazados por personal especializado.

7.5 Ajuste del paralelismo entre la mejilla superior e inferior

La viga superior (hoja superior) debe ajustarse absolutamente paralelo a la viga inferior (hoja inferior). El ajuste se realiza con un medidor de espesor de 0,40 mm y girando los tornillos de ajuste y las tuercas de sujeción asociados.

Los tornillos de ajuste deben ser ajustados de modo que la distancia entre el pasador y los tornillos M8 izquierda y derecha 0,40 mm. Si es así, dibujan las tuercas de seguridad a la que corresponde M8Stellschrauben nuevo.

7.6 Ajuste de la ranura de corte

De acuerdo con el espesor de la pieza de la brecha de corte deberá ser ajustado apropiadamente. El ajuste de la ranura de corte debe hacerse sobre la analógica izquierda y derecha.

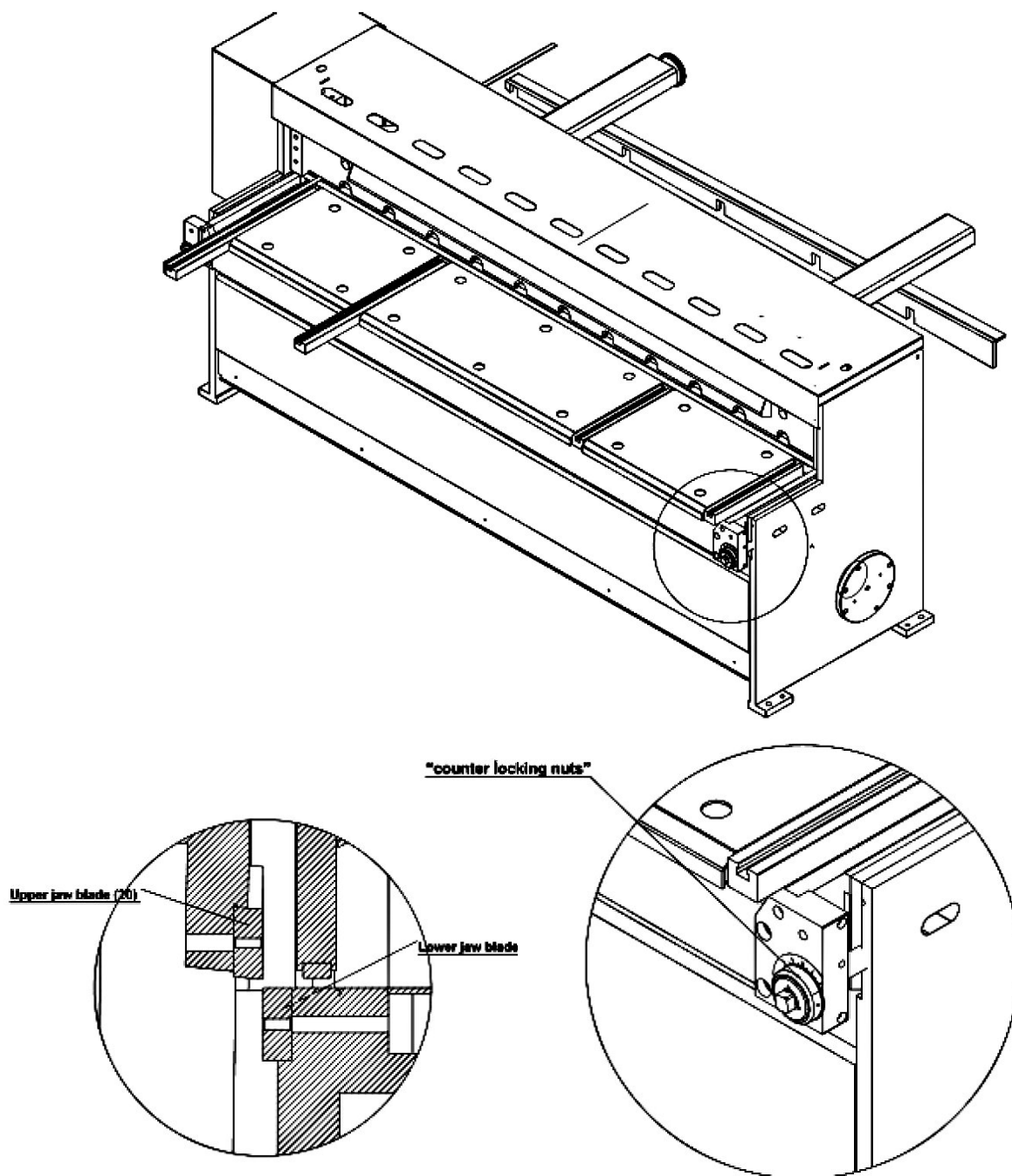
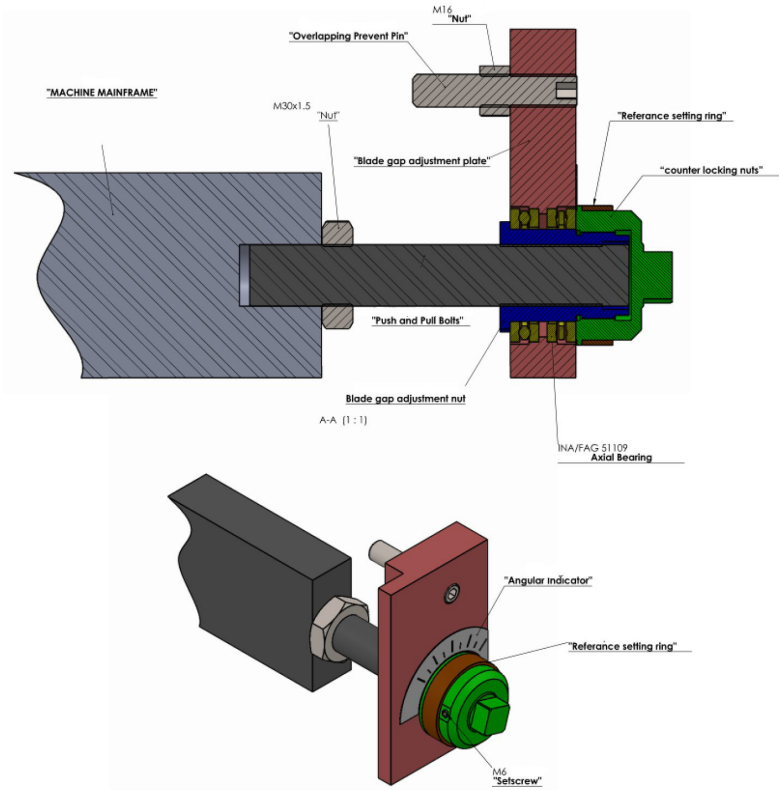


Fig 9: Establecer la ranura de corte.



Ajuste el espacio de corte Fig. 10:

Los tornillos de ajuste se encuentran en la parte delantera de la máquina.

Ampliar kerf

Ajuste de las agujas del reloj alrededor del espacio aumente.

ranura de corte Disminución

El ajuste a la curva de la izquierda para alejar la brecha.

Ajustar el corte

los valores de diferencia media de corte (ST 37 (de acero): Distancia cuchilla Min 0,05 mm de espesor de pieza de 0,5 mm separación de palas Max:... 0,40 mm de espesor de la pieza de 4,00 mm.

espesor de la pieza	separación de la lámina
1 mm	0.10mm
2 mm	0,20 mm
3 mm	0.30mm
4 mm	0.40mm

Fig. 11: ranura de corte Tabla dependiendo del espesor del material

7.7 establecer el manual / tope trasero eléctrico

Para establecer el tope trasero manual en la máquina, afloje el tornillo en el medidor de la espalda. A continuación, se puede ajustar mediante el volante, la profundidad deseada de la parada. Ahora se puede apretar el tornillo del tope trasero. En algunas máquinas de vuelta dejar de funcionar eléctricamente. Estos se pueden establecer a través del panel de control. La dimensión conjunto aparece en la pantalla.

7.8 establecer el juego de guía

Desgaste disminuye la calidad de corte de la máquina se puede deteriorar. Para mejorar la calidad del corte, el juego de guía tiene que ser optimizado mediante el ajuste de los tornillos de ajuste y tuercas de seguridad.

8 operación



NOTA!

Llevar equipo de protección.



NOTA!

Antes de utilizar la máquina, tenga en cuenta lo siguiente.

- La tensión de red debe coincidir con las especificaciones de voltaje en la placa de identificación.
- El interruptor de encendido y apagado debe estar en OFF.
- Los dispositivos de seguridad, así como la Schutzabdeckungen deben ser funcionales.



¡ADVERTENCIA!

El peligro de las cualificaciones inadecuadas de personas!

Insuficientemente personas calificadas no pueden evaluar los riesgos de trabajar con la máquina y poner ellos mismos y otras personas en riesgo de sufrir lesiones graves o la muerte por.

- sólo puede ser llevado a cabo por personal facultado para todo el trabajo.
- personas insuficientemente cualificados de distancia del área de trabajo.



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro!

Existe el peligro, si no se siguen estas reglas.

- Nunca trabajar en la máquina bajo la influencia del alcohol, drogas o medicamentos y / o fatiga o concentración enfermedades molestas.
- La cizalla guillotina motorizada sólo debe ser utilizado por personal cualificado.



Use protección para los oídos!



Use protección para los ojos!



Use guantes de protección!



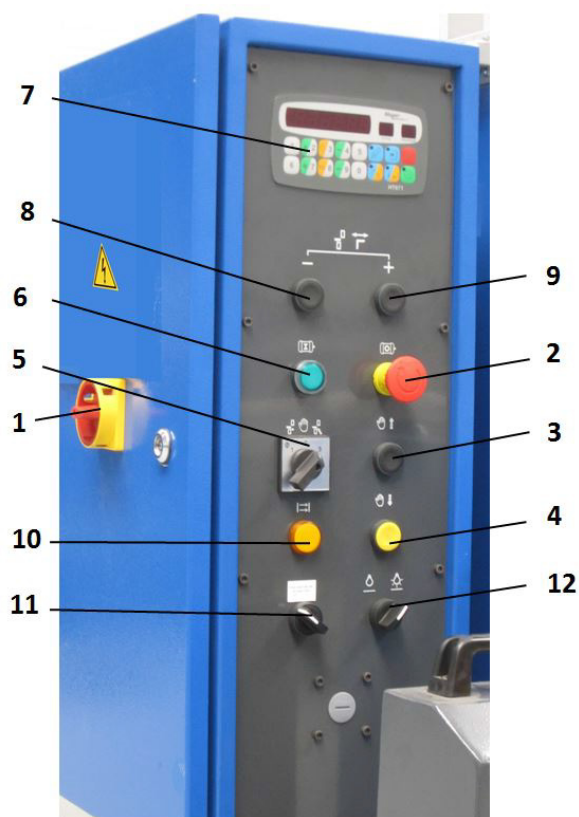
Utilizar calzado de seguridad!



llevar ropa protectora!

8.1 Panel

Asignación de función de los controles



1 - 2 el interruptor principal - botón de
parada de emergencia 3 - inicio viga
superior 4 - superior de parada del haz 5
- selector de modo

. Pos. 1 solo pedal corte Pos 2 Funcionamiento manual Pos 3
pedal de corte múltiple 6 -. De control y visualización 8 - - medidor
de atrás adelante 9 - botón 7 START tope trasero revertir 10 - Luz
de aviso de la zona de peligro 11- selector hoja delgada
neumático Hochhal-

tevorrichtung (opcional) 12-Lighting:
encendido / apagado

Fig. 12: panel de

9 posicionamiento

¡ADVERTENCIA!



Instalación, inspección, mantenimiento debe ser realizado por personal cualificado de acuerdo con las instrucciones dadas en este manual exclusivamente.

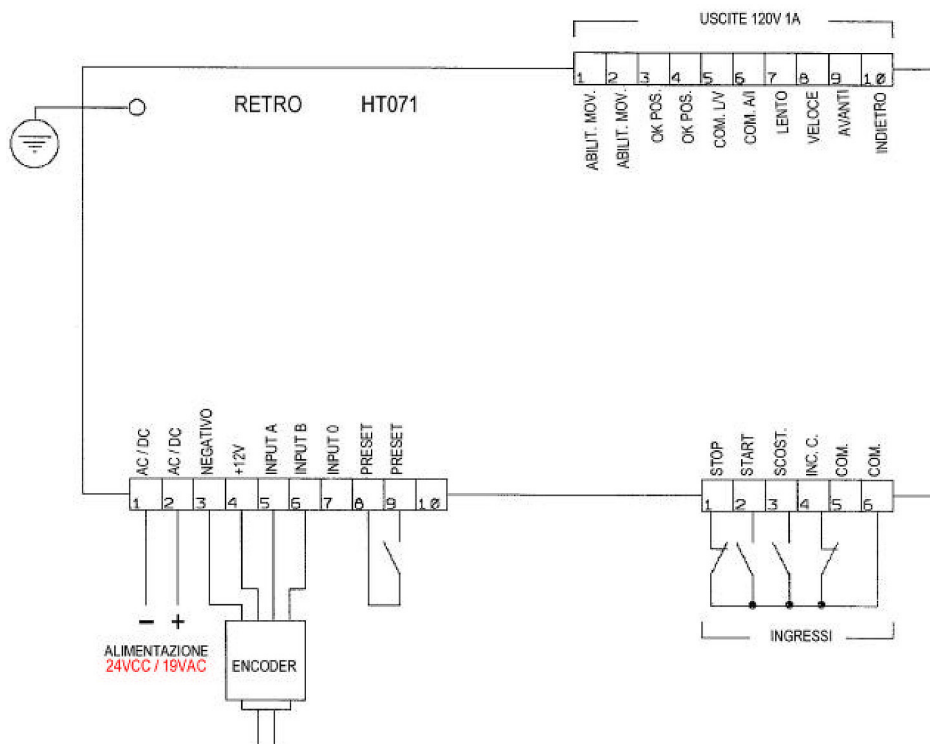
¡ADVERTENCIA!



En el caso de la penetración de líquidos o de objetos dentro del control, su uso debe interrumpirse inmediatamente. El control de la desconexión de la fuente de alimentación y haga que sea revisado por personal especializado.

Para el correcto funcionamiento del controlador se recomienda una fuente de alimentación separada.

Las conexiones deben cumplir con el plan presentado a continuación:



USCITE = OUTPUT

Retro = VOLVER

Abilit.Mov. = FREIG.BEWEG.

Com.L / V = REG. LANGS./SCHNELL

Com A / I = SHIFT. VOR / A.

Lento = velocidad lenta

Veloce = RÁPIDO

Avanti = ANTES

Scost. = VREF.

Inc.C. = ERH.ZYKLEN

Com = REG.

Alimentazione = POTENCIA

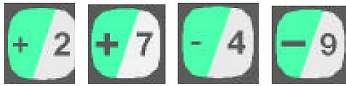
Preajuste = CÓDIGO

Negativo = negativo

Indietro BACK =

Fig. 13: Conexiones eléctricas del control

9.1 Teclas de función



Tasten, die für Bewegungen im HANDBETRIEB zu verwenden sind



Taste PROGRAMMIERUNG PARAMETER



Funktionstaste HALBAUTOMATIK und ENTER



Funktionstaste AUTOMATIK und AUTOMATIK DAUERLAUF



Funktionstaste PROGRAMMIERUNG



Funktionstaste



Funktionstaste GESAMTSTÜCKZÄHLER



Taste START



Taste STOPP

Fig. 14: Las teclas de función

9.2 operativo

El HT071 posicionamiento programable permite que el manual, semiautomático, automático y posicionamiento automático de resistencia de un eje accionado por motor. El controlador dispone de una memoria que pueden ser programas escritos numerados de 1 a 99 y se almacenan en la 99a Cada programa puede incluir hasta 20 posiciones, cada una de las cuales se repite 65.000 se pueden asignar.

DEFINICIONES:

CICLO

- Cada posición con el número apropiado de repeticiones es un ciclo del programa.

repetición

- debe número de operaciones en el que el dispositivo conectado a la entrada de INCREMENTO CICLO contacto de apertura y cierre para permitir la transición al siguiente ciclo.

El funcionamiento semiautomático funciona como un solo ciclo del programa desde, excepto que directamente, es decir, la hora de la ejecución sin guardar.

9.3 Programación de parámetros

Los parámetros determinan el funcionamiento del controlador y la sincronización de la máquina conectada. Antes se cambian estos parámetros, por lo que se debe comprobar con el fabricante de la máquina.



Fig. 15: Programación de parámetros clave

Procedimiento para introducir el parámetro

- El PARÁMETROS DE PROGRAMACIÓN retención de la tecla durante unos 5 segundos hasta que comience a parpadear. En la pantalla de ciclo es el número de parámetro que se muestra en el contraste de la pantalla de posición, el valor correspondiente.
- Pulse el botón 1 para corregir la posición del eje se encuentra.
- Pulse la tecla 2 para introducir o cambiar un parámetro. A continuación, introduzca el nuevo valor del parámetro y pulse el botón ENTER para confirmar.
- presione la tecla para desplazarse por los parámetros ENTER. El número del parámetro que se visualiza o corregido se muestra en el ciclo de visualización.
- Pulse el botón STOP para salir.

Lista de parámetros

1 posición del eje: el eje de límites de movimiento - a 999 999
999999a

2 Compensación de juego: -si = 0: no se está ejecutando
-si> 0 es zäh- en la dirección positiva o hacia arriba
prestar
cumplido
-Si <0: es zäh- en la dirección negativa o hacia abajo
prestar
cumplido

velocidad 3 cambio: si = 0: El eje se mueve sólo en
La velocidad lenta. Cuando se utiliza un sistema con dos velocidades, es necesario para un correcto funcionamiento de que el valor del cambio de velocidad es mayor que la inercia del sistema a la velocidad más alta.

4 inercia en la dirección negativa o disminuir

5 inercia en la dirección positiva o conteo hasta

6 valor dentro de las que la posición se acepta rango de tolerancia,

7 Valor de la carrera que se realizará

8 tiempo antes de que el método: se expresa en décimas de segundo y es el momento

en que transcurre entre la entrega de la Verfahrimpulse y su ejecución real.

9 límite mínimo / Endmin: Límite - 999999

10 Límite Máximo / Endmax: Límite 999999

11: traducción de codificador valores: x1 x2 x4

12 Dezimalübersetzung Encoder: -Si = 0: Parámetro es ausgeschlossenvon ,000001-1,999999 (los seis dígitos de la pantalla representan la parte decimal de este número). El signo negativo tiene la función de un 0 delante de la parte decimal, mientras que la ausencia del signo negativo tiene una función de 1 (para entrada - 234500, la posición se incrementa o en cada impulso del codificador a 0,234500 reducida, mientras que al entrar en 234.500 en la pantalla la pantalla se incrementa, la posición para cada pulso del codificador a 1,234500 o se reduce).

13 valor preestablecido: la posición del eje se establece inmediatamente valor cuando la entrada correspondiente se activa. Los límites de recorrido del eje están entre - 999999 y 999999a

14 posición del valor decimal: -Si = 0: la lectura sin un decimal
-Si = 1: leer con un decimal
-Si = 2: lectura a dos cifras decimales
-si = 3: lectura con tres decimales

15 valor del tiempo para el control de la posición alcanzada: este valor se expresa en décimas de segundo y son o bien el tiempo que transcurre entre el final de un control de posicionamiento y la tolerancia de la posición que ha alcanzado, o el tiempo en el caso de un cambio de marcha.

16 de conmutación mm / pulgadas: -Si = 0: la pantalla está en milímetros
-Si = 1: la pantalla está en pulgadas

17 OK Posición: -Si = 0: la salida OK POSICIÓN es continuo
-Si = 1: la posición de salida OK es impulsivo (0,5 segundos).

18 eje cero: -Si = 0: se lleva a cabo al inicio del eje de ningún reset
- Si = 1: en el inicio del eje se produce un restablecimiento (bajo reposición ha de entenderse que los parámetros registrados en 13 valor de reajuste está cargado).

aumentar 9.4 ciclo

una de las repeticiones programadas se cuenta mediante la apertura y el cierre de esta entrada. En cada apertura y cierre del contador se incrementa en una unidad. En el modo AUTO, el PLC repite pases para el siguiente ciclo después de alcanzar el número programado.

9.5 Funcionamiento manual

Cuando se activa, el controlador ajusta a MANUAL. En este modo, los interruptores de límite se activan para la posición mínima y máxima alcanzable y se liberan sólo cuatro botones para ajustar la posición del eje:



Taste ERHÖHEN LANGSAM



Taste ERHÖHEN SCHNELL



Taste VERRINGERN LANGSAM



Taste VERRINGERN SCHNELL



Gestattet das Umschalten von der Anzeige der Position



Gestattet das Umschalten von der Anzeige der Position auf die Anzeige des GESAMTSTÜCKZÄHLERS und umgekehrt.

Fig. 16: Botones para la operación manual

9.6 Modo semiautomático

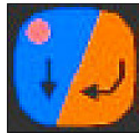


Fig. 17: Esta tecla de función semiautomática

- Si se pulsa la tecla ENTER / semiautomático, el LED de la tecla se ilumina y en la posición de la pantalla, la pantalla parpadeará 000000.
- Introduzca la posición a alcanzar, y hay que asegurarse de que sólo los valores se introducen que se encuentran entre los límites de final de carrera. pulse el botón START para realizar el posicionamiento. Si la tecla ENTER en lugar de START, la pantalla muestra el valor de 00001, que indica el número de repeticiones programadas. introducir o confirmar el número deseado de repeticiones (máximo 65000) y, a continuación pulse el botón START para realizar el posicionamiento. el posicionamiento, en esta fase, el LED en el botón START, luces indicadoras, que el posicionamiento se encuentra en progreso no ist.Sollte tener lugar dentro de la tolerancia programada limita el posicionamiento por cualquier razón, a continuación, tratado más de tres veces para alcanzar la posición. Si el eje no puede ser colocado después del tercer intento, la posición de relé OK permanece abierto y el botón START LED comienza a parpadear para reportar el fallo. Pulsar el botón STOP para salir de este modo y comprobar si el posicionamiento no se lleva a cabo debido a parámetros de entrada incorrectos, o por interferencia mecánica es causada.

- pulse de nuevo Una vez en posición, el botón ENTER / AUTO para realizar otra posicionamiento.
- Para terminar el posicionamiento o el recuento de repeticiones, pulse la tecla STOP.

El controlador permite la ejecución de la colocación incluso cuando la medición de la posición deseada está dentro de los límites derivados del valor de la posición actual de más o menos el valor de la inercia del sistema. En este caso, el posicionamiento conduce ya sea el más adecuado para el posicionamiento hacia una distancia desde la posición actual correspondiente a tres veces el valor de la inercia del sistema, o se lleva a cabo el equilibrado del juego a través. Desde la posición alcanzada por lo que el eje se mueve entonces en la posición requerida. Cuando la determinación de los puntos de los límites mecánicos del sistema debe ser considerado que el HT061 de control aunque no acepta valores que no están dentro del rango programado en los límites de los parámetros, pero estos pueden exceder,

9.7 Escritura de programas



Fig. 18: Función de programación de llaves

- Si se pulsa la tecla PROGRAM, el LED de este botón y la ventana del programa se encienden. En el programa de visualización aparece el primer número de programa vacía disponible.
- Para hacer entradas en el número de programa ofrecido, para confirmar pulse la tecla ENTER. Si, sin embargo, de entrada a otro programa que se hizo, introduzca el número del programa deseado y pulse la tecla ENTER.
- En la medición de la posición mostrar el número 000000 parpadea mientras la pantalla ciclo muestra el número primero
- Introduzca la medida. Si hace al entrar en un fallo, la pantalla con el botón de borrar 0 (es decir, volver a hacer 000.000) y el valor correcto para entrar. Para confirmar, pulse la tecla ENTER. El número aparece en la pantalla Repetir 00001 (este valor indica el número de repeticiones que se deben llevar a cabo antes de pasar a la siguiente posición). confirme pulsando la tecla ENTER o el número deseado de repeticiones ENTER (máximo 65.000). Para confirmar, pulse la tecla ENTER. En este punto, el valor de 02. Para programar los ciclos posteriores, repetir el proceso descrito anteriormente aparece en la pantalla de medición de posición el valor de 000.000, y en la pantalla ciclo.
- Para visualizar el programa acaba de entrar, pulse la tecla PROGRAMA. Por lo tanto, el LED deja de parpadear y muestra el primer elemento del programa. Para mostrar el número adecuado de repeticiones, pulse la tecla ENTER. de nuevo, pulse el botón ENTER para visualizar el siguiente ciclo.
- Para salir de la programación y volver al sistema manual, pulse el botón STOP.

9.7.1 Corrección de programas

Se modifica el contenido de un programa, proceder como sigue:

- Pulse la tecla de programación
- posición usando la tecla ENTER para pasar a ser cambiado
- Pulse la tecla de programación. El LED comienza a parpadear
- Introduzca el valor correcto
- Para confirmar, pulse la tecla ENTER

9.7.2 borrar programas

Procedimiento para eliminar una parte del programa:

- Pulse la tecla de programación
- posición usando la tecla Intro del ciclo de eliminar
- Pulse la tecla de programación
- La repetición introduzca el valor 0000
- Para confirmar, pulse la tecla ENTER

Cómo borrar un programa:

- Pulse la tecla de programación. El LED de este botón y la ventana del programa se iluminará
- Introduzca el número del programa que desea eliminar
- mantener el botón pulsado durante cinco segundos 0

Cómo borrar todos los programas:

- Pulse la tecla de programación
- mantener el botón pulsado durante cinco segundos 0

9.8 modo automático y automático continuo



Fig. 19: tecla de función funcionamiento continuo y automático

Cuando se pulsa el botón automático continuo y automático, el LED de la tecla se ilumina. El programa muestra el número del último programa ejecutado aparecer.

En este punto se puede elegir si el programa en un solo ciclo o en funcionamiento continuo se va a realizar:

RENDIMIENTO EN ciclo único:

El controlador ya está configurado para operar en un ciclo

RENDIMIENTO EN CONTINUO:

Una vez más, pulse el botón AUTO. El LED brillante empieza a parpadear y por lo tanto indica que el programa está en ejecuciones continuas.

- Introduzca el número del programa a ejecutar (si el número marcado no es aceptada, significa que el programa correspondiente está vacía)

- Para confirmar, pulse la tecla ENTER. Pulsando repetidamente la tecla ENTER del ciclo se puede seleccionar con el que la ejecución del programa se va a iniciar.

- Pulse el botón STOP para cancelar el posicionamiento. Al pulsar el botón START posicionamiento se recogió donde lo dejó.

- Varias veces, pulse el botón STOP hasta que los LED se apagan para el programa de ciclo. En este punto, el control vuelve al modo manual.

Las entradas de inicio y parada en el bloque terminal trasero tienen la misma función que los botones correspondientes en el panel frontal.

función de desplazamiento 9.9

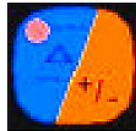


Fig. 20: método de botón de liberación y +/-

Para activar esta función, el botón PROCESS y + / Pulse Enable. De este modo, el LED de este botón se ilumina.

Cuando la entrada atraviesa está cerrada, esta característica permite que el incremento de la posición del eje por los parámetros programados en 7 valor. Este aumento se produce después de la expiración del valor de tiempo que se ha introducido en el parámetro 8 (TIME antes del proceso). Durante este movimiento, la posición de relé OK permanece cerrada. Volviendo a la posición anterior se lleva a cabo al abrir la entrada UP CICLO tener prioridad MÉTODO opuesto. Esto significa que el retorno a la posición anterior puede llevarse a cabo incluso si no se ha completado el movimiento de los viajes.



NOTA!

18 en el parámetro cuando el valor es de entrada en 1, el método no funciona.

09:10 posición OK

POSICIÓN OK es un contacto que se abre y se cierra durante los movimientos de nuevo cuando haya terminado el posicionamiento. Este contacto se mantendrá abierta en los siguientes casos:

- En el modo semi-automático: Si el posicionamiento no se ha realizado correctamente y si el número de reintentos no ha alcanzado el valor de preselección
- En modo automático, si el posicionamiento no se realiza con éxito en el final de cada programa
- durante la programación
- Al llamar el parámetro

11.9 de inicio y parada externa

Estas entradas tienen la misma función que los botones correspondientes en el panel frontal. La PARADA externo debe necesariamente estar conectado a un contacto normalmente cerrado.

9.11.1Freigabe

Este contacto se cierra al inicio de cada movimiento y abre unos 0,5 segundos después de un movimiento se ha completado.

9.11.2Vorwahl

Suponiendo que el 0 no está conectada a la entrada de la entrada 0 salida del codificador, el valor de posición del eje se establece en los datos almacenados en este valor de parámetro en cada cierre de la entrada de retardo está cayendo.

9.11.3Input 0 Encoder

Suponiendo que el contacto de entrada del código de área está cerrado, se establece en cada activación de la entrada de entrada 0 por el codificador de salida 0 del ENCODER el valor de posición del eje con el parámetro en 13 (TIMER) valor almacenado.

12.9 Visión general de los parámetros almacenados

No.	descripción	valor mm	valorem
1	Posición del eje		
2	de recuperación de juego		
3	tipo de cambio		
4	pereza -		
5	inercia +		
6	tolerancia		
7	proceso		
8	Tiempo antes del procedimiento		
9	Mínimo - límite		
10	Máxima - Límite		
11	factor de traducción Encoder		
12	Codificador traducción decimal		
13	código		
14	Posición del punto decimal		
15	Tiempo de comprobación Posición alcanzada		
16	Conmutación pulgadas / mm		
17	posición OK		
18	eje de restablecimiento		

10 funcionamiento de la máquina



¡ADVERTENCIA!

Antes de la primera puesta en todas las partes móviles de las máquinas tienen que lubricarse, s. Programa de lubricación en la sección de mantenimiento.

Antes de que la máquina se pone en funcionamiento, debe estar conectado a tierra!

Paso 1: Coloque el interruptor de la posición "0" a "1". prensa el botón START "6". La máquina está lista para funcionar. Paso 2: Girar el selector del modo de "5" desde la posición 2 a 1 (Modo 1: edición normal) para utilizar el pedal de pie. Al presionar el pedal y comprobar el sentido de giro del motor. Cuando el motor gira, se encuentra en la operación de corte normal (modo 1).

Cuando el motor no gira, la dirección de rotación del motor debe ser cambiado. A continuación, dos fases sobre la conexión eléctrica debe ser cambiado por un técnico cualificado.

Paso 3: Para una sola interfaz, ajuste el interruptor de "5" en la posición 1 rotar: (corte normal modo de operación 1). Al presionar el pedal, la máquina realiza una operación de corte completa.

Al girar el interruptor de "11" desde la posición 0 a 1 para activar el soporte de pieza de trabajo neumático (opcional). Una vez que el botón "5" está en la posición 2 o 3, el Werkstückunterstützung neumático se apaga.

Paso 4: Para un corte continuo a su vez el interruptor de "5" para la Posición 3 (modo 3: operación de corte continuo). Presionando el pedal de forma continua, la mejilla superior está trabajando constantemente para procesar hojas. Si no se presiona el pedal, la máquina se detiene automáticamente. Un corte continuo sólo es posible con el pedal de pie. Paso 5: Coloque el interruptor 5 a la posición 2 te lleva a la

/ Modo manual de configuración (modo 2). En este modo es posible arrancar la viga superior. Si el haz superior no está en el punto de tope superior, pulse „la tecla 3 para conducir la viga superior en la derecha la posición de partida. También es posible bajar la viga inferior. Para ello se pulsa el botón „4". Las solicitudes de este modo al cambiar la cuchilla o ajustar el espacio de corte. Cuando la barrera de luz (X) se interrumpe, la máquina se detiene inmediatamente, el botón START 6 "desaparece, y la posición de la lámpara de advertencia" „10 "lucen. Para hacer que la máquina lista para funcionar, debe presionar el botón de reinicio (Y) en la parrilla de seguridad. La posición de la lámpara "10" desaparecerá, y tan pronto como se pulsa el botón START "6", la máquina está lista para su uso. Si un notodo en la máquina están presentes, pulse inmediatamente el botón de parada de emergencia posición "2". Después de pulsar el botón de parada de emergencia, la máquina no se enciende y la posición de las lámparas "6" está apagado. ¿Quieres que encienda de nuevo la máquina, debe desbloquear el botón de parada de emergencia girando en sentido horario. Después de pulsar el botón START "6", la máquina está lista para su uso de nuevo.

Apague la máquina

Para apagar la unidad, tome después de las últimas bandas de trabajo en el interruptor principal girando de "1" a "0" (OFF).

11 Limpieza, mantenimiento y reparación / Reparación



Consejos y recomendaciones

De manera que la máquina esté siempre en buenas condiciones de trabajo, los trabajos de mantenimiento y mantenimiento regular y deben llevarse a cabo.



¡ADVERTENCIA!

El peligro de las cualificaciones inadecuadas de personas!

Insuficientemente personas calificadas no pueden evaluar los riesgos asociados a los trabajos de reparación en la máquina y poner ellos mismos y otras personas en riesgo de sufrir lesiones graves o la muerte por.

- sólo puede ser llevada a cabo por personal cualificado los trabajos de mantenimiento.



PELIGRO!

El riesgo de muerte por electrocución!

Al entrar en contacto con componentes bajo tensión puede ser fatal.

- Siempre desconecte el cable de alimentación antes del inicio de los trabajos de limpieza y mantenimiento.
- Conexiones y reparaciones de equipos eléctricos pueden ser realizadas únicamente por un electricista cualificado.



NOTA!

Compruebe para el cuidado, mantenimiento y reparación que todas las cubiertas y dispositivos de protección se vuelven a montar correctamente en la máquina y ya no es una herramienta situada en el interior o en el área de trabajo de la máquina. protectores dañados y las piezas deben ser reparados por un taller de servicio autorizado o sustituido.

11.1 de limpieza



NOTA!

agentes de aceites, grasas y productos de limpieza son peligrosos para el ambiente y no deben ser vaciados en la canalización o en la basura normal del hogar. Disponer de ellos en un medio con el medio ambiente. El empapado con aceite, grasa, hisopo detergente arden con facilidad. Recoger los paños o trapos en un adecuado recipiente cerrado y no intente éste disposición umweltgerechten a: entrar en la basura doméstica!

Periódicamente rechazar a cualquier parte de la máquina se abren con una escoba o limpie con un paño.

Limpiar todas las superficies pintadas con un paño suave y húmedo.

Retire inmediatamente el exceso de grasa o de aceite hidráulico con un trapo. tratar las superficies de trabajo de metal desnudo con el aerosol anti-herrumbre. No utilice nunca disolventes para la limpieza de piezas de plástico o superficies pintadas. puede ocurrir un desprendimiento de la superficie y daños consecuentes resultante.

limpieza anual

Se recomienda tener al menos una vez al año, con cuidado de limpiar la máquina por una operación de mantenimiento cualificado y comprobar.

2.11 lubricación regular

Todas las partes de la cizalla guillotina del motor se deben lubricar a intervalos regulares. Los detalles se pueden encontrar en el programa de lubricación en la sección 11.3. Son las partes móviles lubricadas con regularidad, puede ocurrir a estos, así como a los daños de cizalla guillotina motor.

lubricación semanal

Grasa de las guías y los cojinetes de la máquina con grasa de los cojinetes estándar.

Los puntos de lubricación: véase engrase

11.2.1 Schmierplan

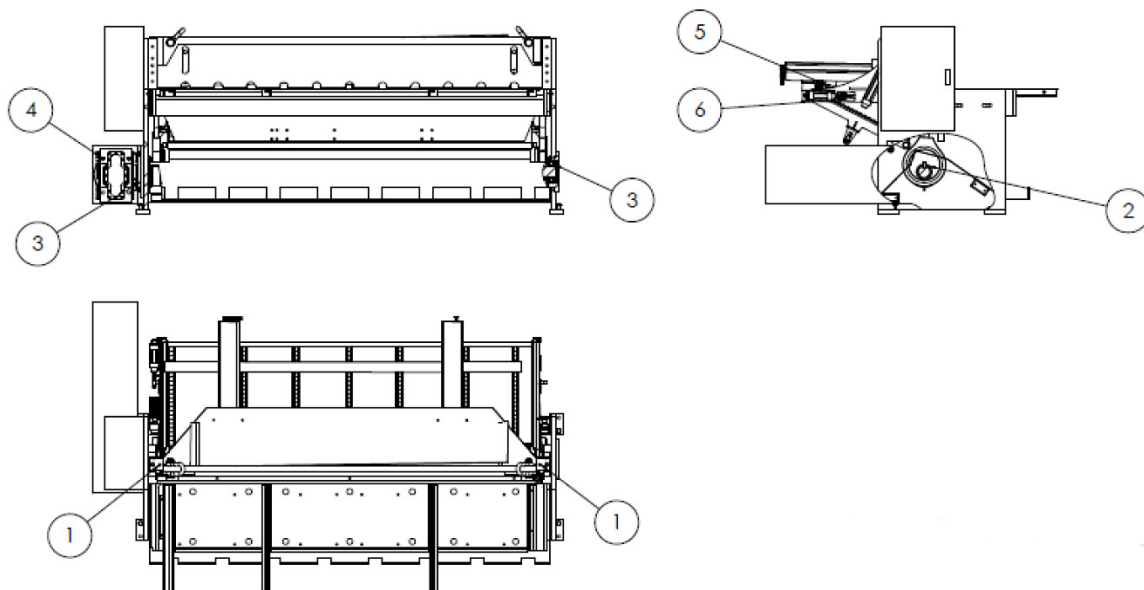


Fig. 21: Esquema de lubricación

No.		tipo	intervalo
1	los carriles de guía superior	grasa	8 hrs.
2	cubo excéntrico	grasa	80 hrs.
3	rodando	grasa	80 hrs.
4	transmisión	Móvil 90; Shell58	5000 hrs.
5	husillos de bolas y guía de carriles en el tope trasero	grasa	80 hrs.
6	guía lineal con el apoyo de la pieza neumática	grasa	80 hrs.

11.3 Mantenimiento de la transmisión y acondicionado

- La unidad y el sistema deben mantenerse limpios.
- El nivel del aceite en la transmisión debe ser revisado periódicamente.
- pernos de conexión deben comprobarse periódicamente y apretarse si es necesario.
- La relación de tensión de la cadena (0,02xA). Ésta debe ser revisada regularmente y ajustar si es necesario. (Fig. 22)
- buscar la implementación de aceites y grasas en el engrase.

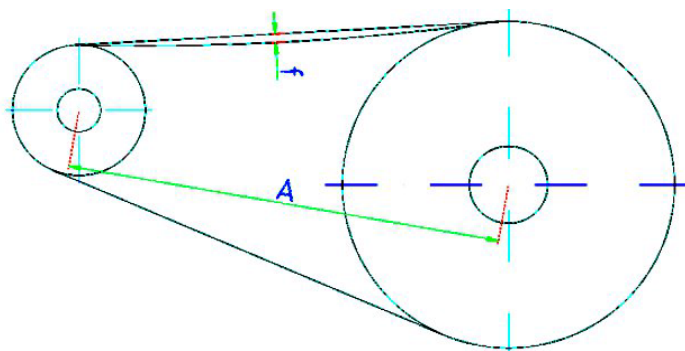


Fig. 22: tensión de la correa

11,4 cambio de la cuchilla de corte

Paso 1: Encienda la máquina con el interruptor principal y tire de la enchufe de alimentación.

Paso 2: Soltar y retirar tornillo de la hoja / cerrojo a la edad medición y reemplazarlos con un nuevo ser.

advertencia: No aflojar los tornillos y las tuercas como el cuchillo de otro modo podrían solaparse en ambos extremos de la cuchilla superior. Se debe asegurar que la configuración predeterminada no se cambian.

11/05 síntomas, posibles causas y soluciones

trastorno	posible causa	remedio
Metallgrat en las piezas cortadas.	1. Establecer las cuchillas de corte correctamente. 2. cuchillas de corte no son lo suficientemente agudo.	Ajuste correctamente la primera cuchillas de corte y verificación. reemplazar o remodelar las segundas cuchillas de corte.
Superior del haz no se detiene inmediatamente después de soltar el pedal.	1. Mechanisches o problema eléctrico con el freno.	1. El personal calificado debe verificar / reparar el freno. 2. contacto con el distribuidor / fabricante.
viga superior no se está moviendo hacia arriba.	1. Problema en la unidad. 2. golpe eléctrico bloqueado.	1. informar a servicio al cliente para comprobar la unidad. - Comprobar / reparar los segundos cojinetes del cubo.
fuga de aceite en la caja de cambios.	1. Algunos tornillos o pernos se han aflojado.	1. Ajuste los tornillos y las tuercas.
viga superior mueve la encimera.	1. Algunos tornillos o pernos se han aflojado. 2. La posición del asiento no es paralela a la placa base. 3. muelle de compresión es defectuoso.	para ordenar 1. Tire ajustar los tornillos de la presión del muelle. 2. Ajustar la posición del asiento paralelo. 3. Sustituir el resorte.

12 eliminación, reciclado de máquinas antiguas

En el interés del medio ambiente, se debe tener cuidado de que todos los componentes de la máquina sólo se pueden eliminar en las rutas planificadas y aprobadas.

tome 12.1 Puesta fuera de servicio

equipos en desuso que se ha establecido correctamente cerrada para evitar cualquier mal uso posterior y el riesgo para el medio ambiente o las personas.

- Al desechar los materiales peligrosos para el ambiente de la vieja máquina.
- La máquina de desmontar opcionalmente en conjuntos y componentes manejables y utilizables.
- los componentes de la máquina y materiales de los procesos de eliminación apropiados.

12.2 Eliminación de las máquinas eléctricas

Las máquinas eléctricas tienen una variedad de materiales reciclables y componentes dañinos al medio ambiente.

Estos componentes se deben desechar de forma distinta y profesionalmente. En caso de duda, póngase en contacto con la eliminación de residuos municipales.

Para el procesamiento se recurrir opcionalmente a la ayuda de una operación especializada disposición.

12.3 Eliminación de lubricantes

Las instrucciones de eliminación de los lubricantes utilizados, el fabricante del lubricante. pedir opcionalmente después de las hojas de datos de productos específicos.

13 Piezas

PELIGRO!



Peligro de lesiones por el uso de piezas de repuesto incorrectas!

Mediante el uso de falsas o erróneas repuestos peligro para el operador y puede causar daños y mal funcionamiento causado.

- Sólo hay piezas de repuesto originales del fabricante o piezas de repuesto autorizados para ser utilizados.
- En caso de duda, el fabricante debe ser siempre el contacto.



Consejos y recomendaciones

Se debe utilizar cuchillos, que son adecuados para el material a trabajar.

13.1 Piezas de repuesto orden

Piezas de repuesto se pueden pedir en el concesionario o directamente con el fabricante. Los datos de contacto son 1.2 capítulo de atención al cliente.

especificar los siguientes datos básicos para consultas o pedidos de repuestos:

- dispositivo
- Número de artículo
- número de artículo
- Año
- cantidad
- de entrega deseado (correo, carga, mar, aire, Express)
- dirección de envío

solicitar piezas de repuesto sin información antes mencionada no pueden ser considerados. Si no hay ninguna indicación de la entrega del envío será a la discreción del proveedor.

Información sobre el tipo de dispositivo, número de pieza y el año de fabricación se puede encontrar en la placa de características, que se adjunta a la cizalla guillotina motor.

ejemplo

Se debe pedir por 135.030 B de la hoja superior de la guillotina del motor MTBS cizalla. Esto se indica en las piezas de recambio de dibujo 1 con el número de posición vigésimo

Tipo de dispositivo: guillotina motorizada MTBS cizallamiento 1350-1330 B

SKU: 3815513 piezas de repuesto dibujo: Número 1 Posición: 20 El orden

es: **0-3815513-1-20**

El orden consiste en el número de artículo (3815513), las piezas de repuesto número de giro (1), el número de artículo (20) y un tope frente al número de artículo (0). Antes de que el número de artículo un 0 es para ser escrito. es también un 0 para prescribir los números de posición 1 a 9.

13.2 dibujos de piezas de recambio

Los siguientes dibujos están destinados a ayudar en caso de servicio, para identificar las piezas de recambio necesarias. Enviar Para pedir una copia del plano de la pieza con los componentes etiquetados a su distribuidor.

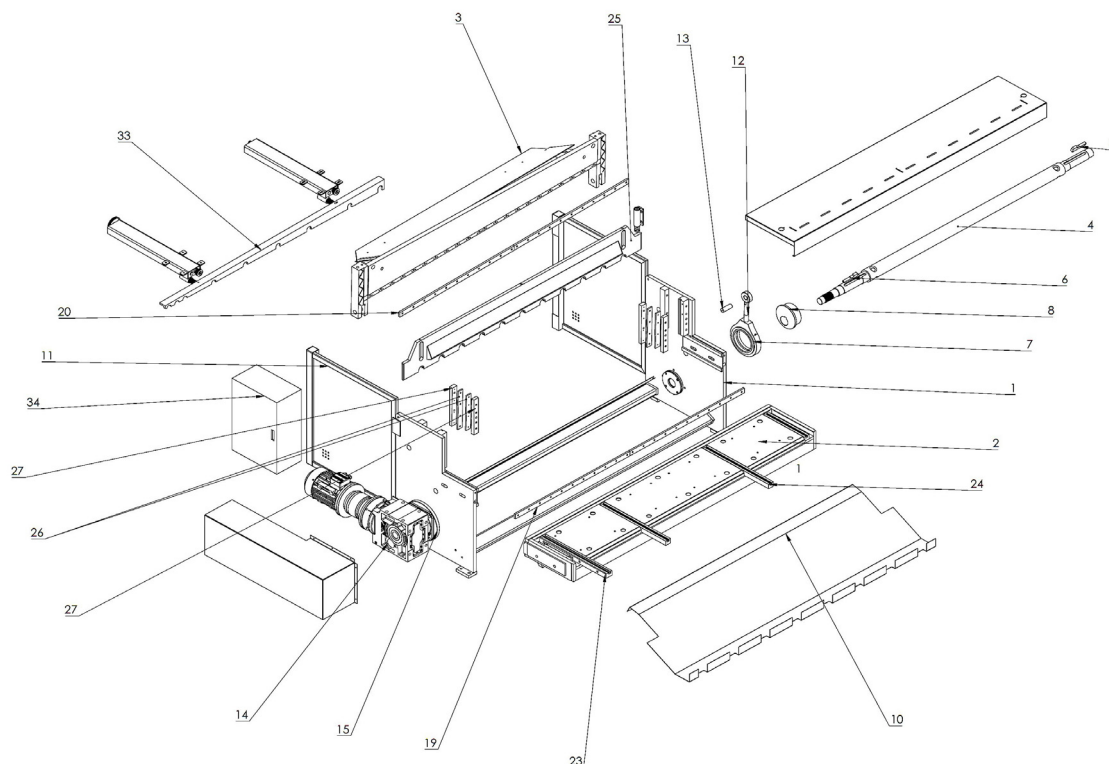


Fig. 23: Ersatzteilzeichnung 1: cizallamiento

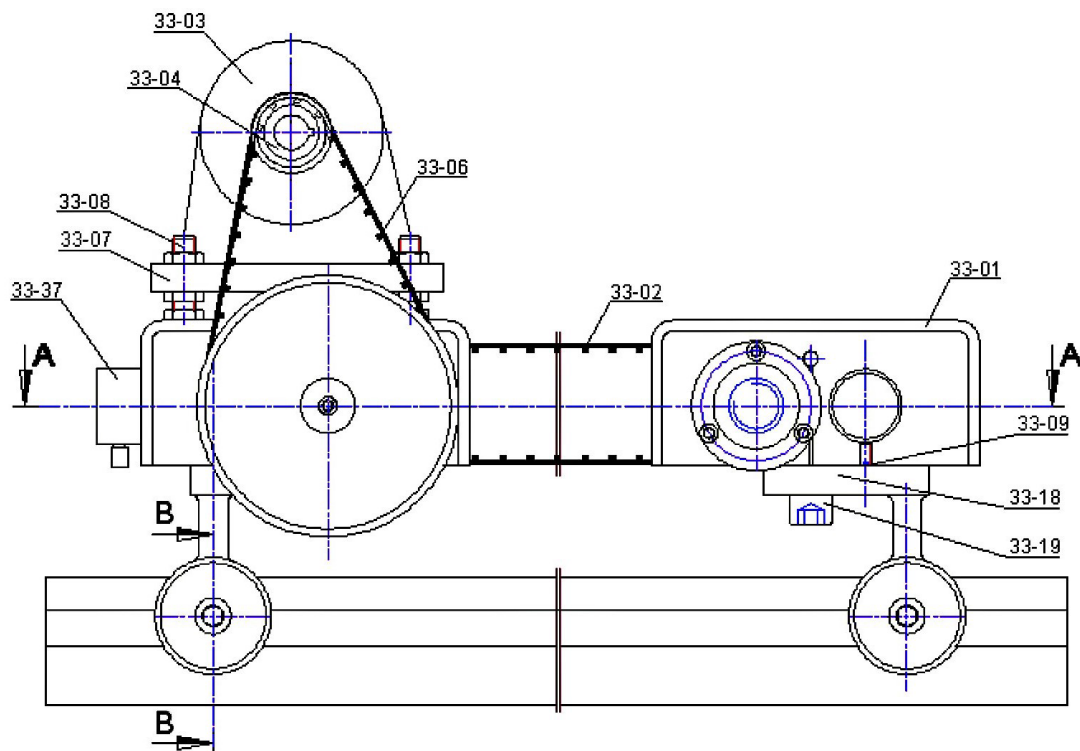


Fig. 24: Ersatzteilzeichnung 2: 1 tope trasero

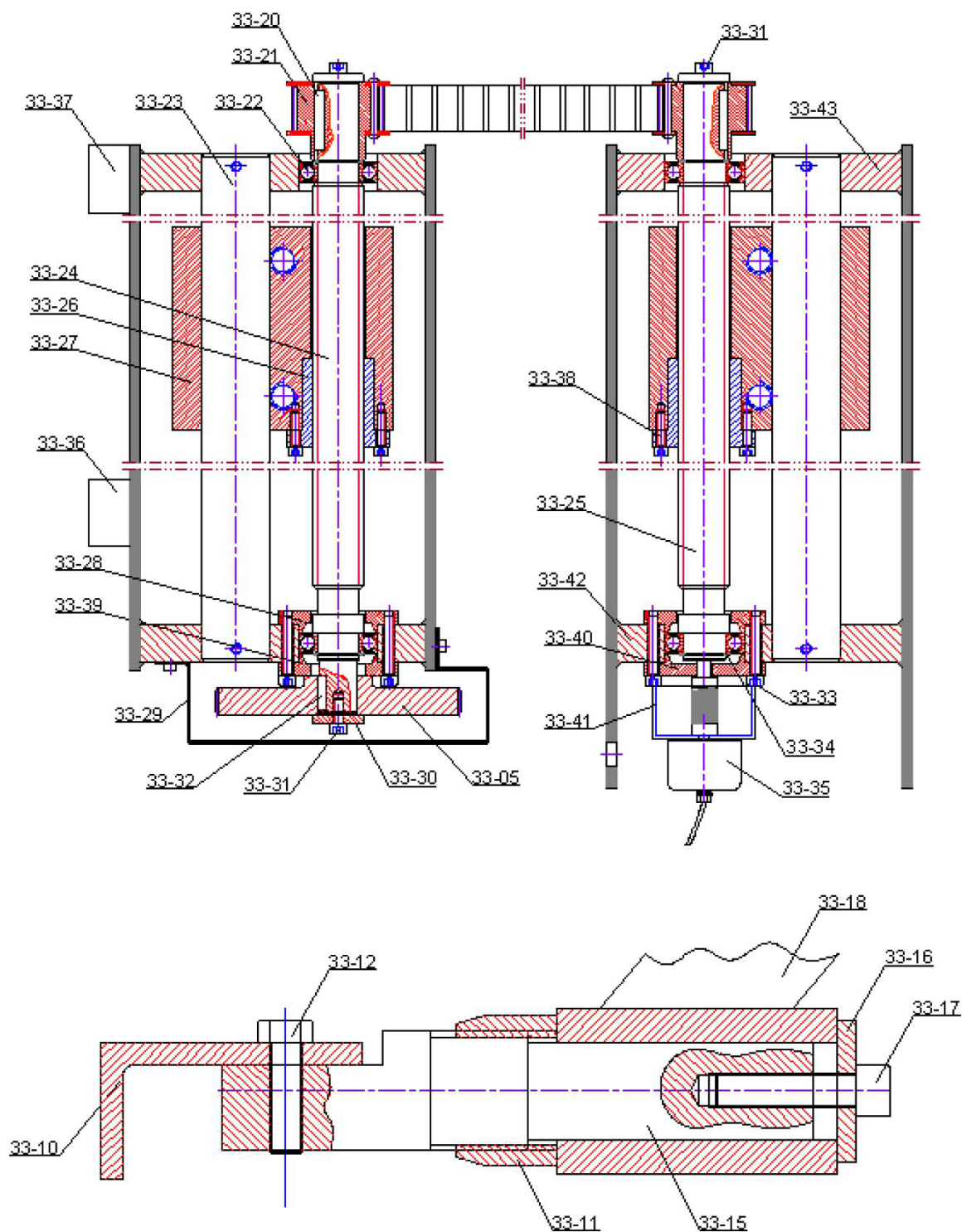


Fig. 25: Ersatzteilzeichnung 3: tope trasero 2

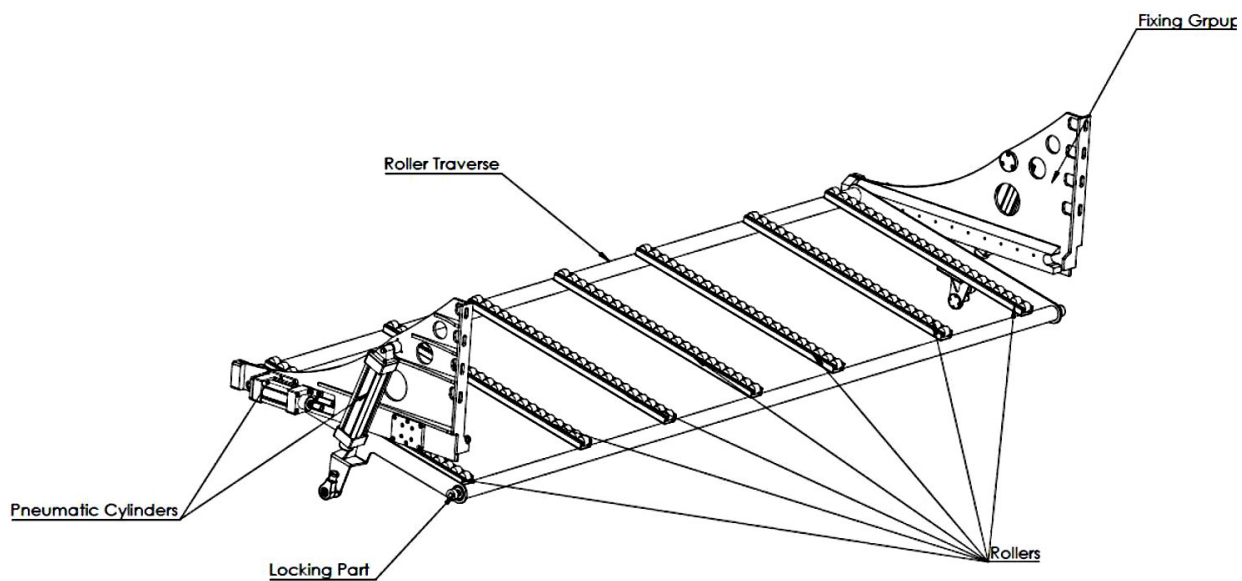


Fig. 26: Piezas de dibujo 4 Pneumatic Werkstückunterstützung piezas

14 diagramas eléctricos

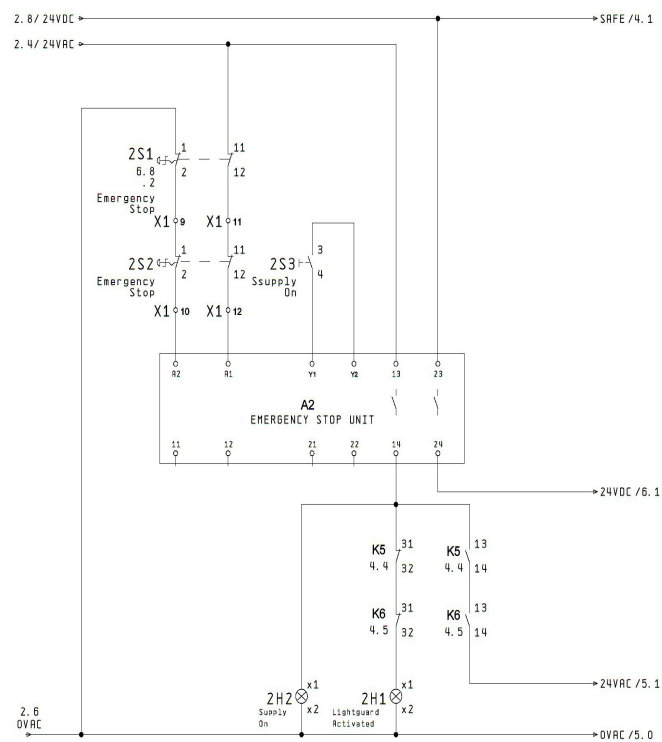
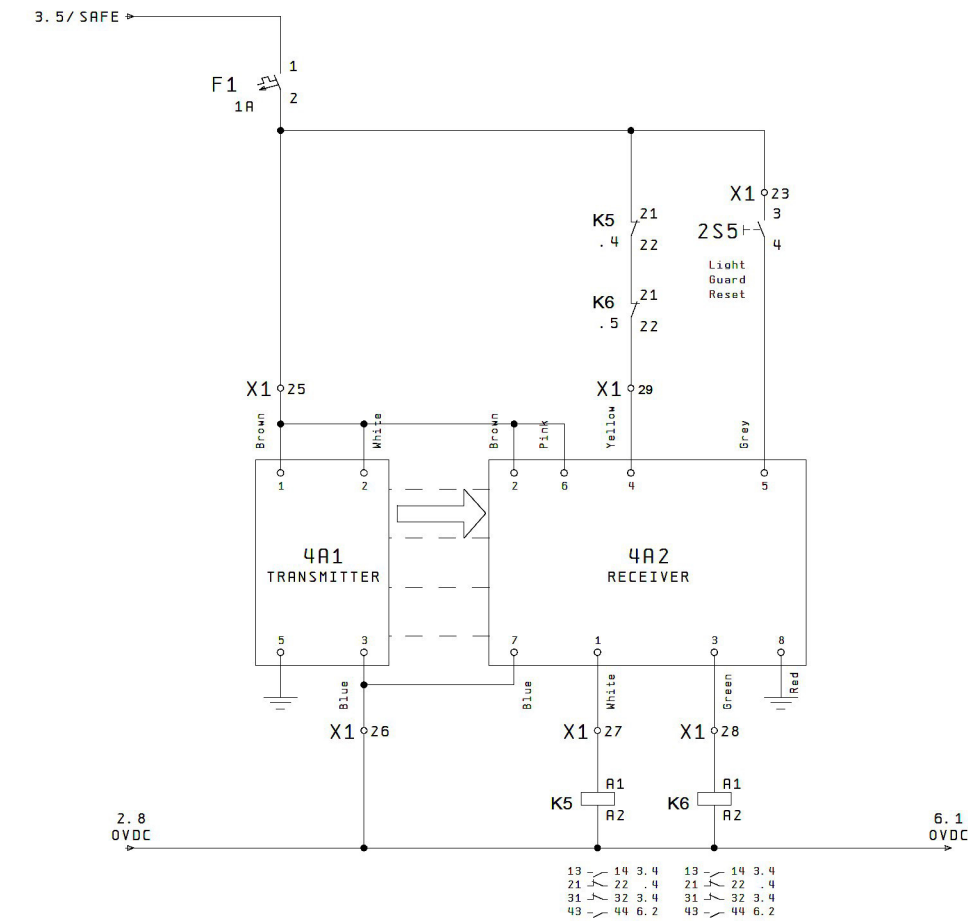


Fig. 27: diagrama de circuito eléctrico 1: barrera de luz (arriba), diagrama de circuito eléctrico 2 de parada de emergencia (continuación)

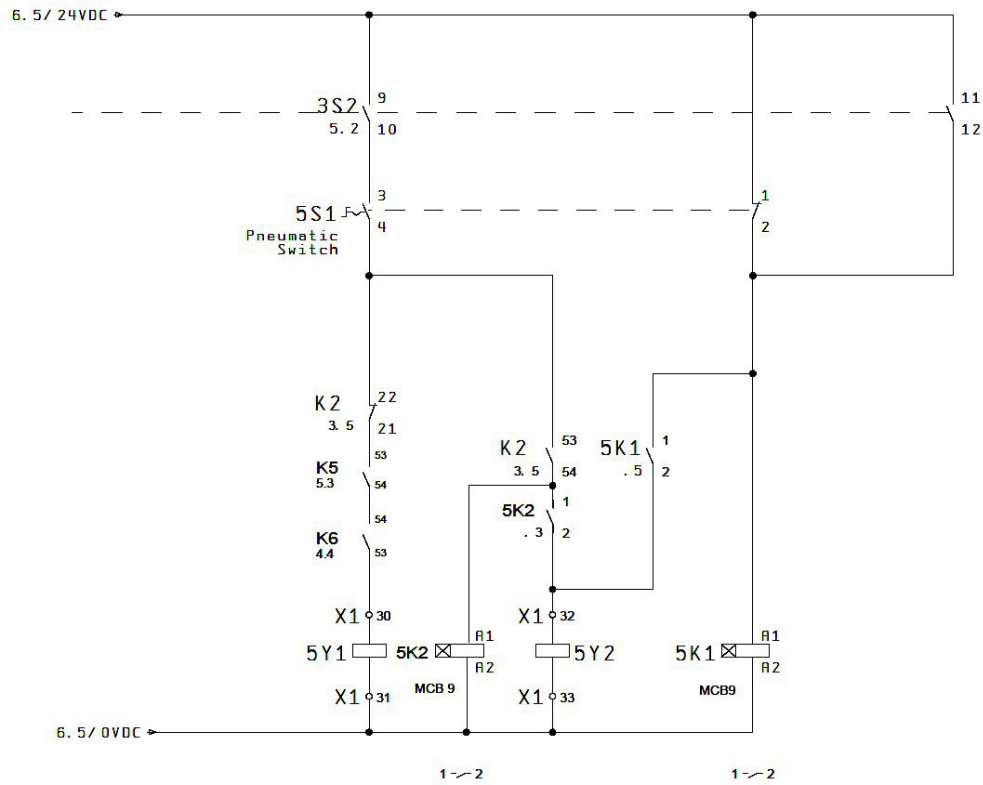


Fig. 28: Esquema de conexiones 3: Pneumatic

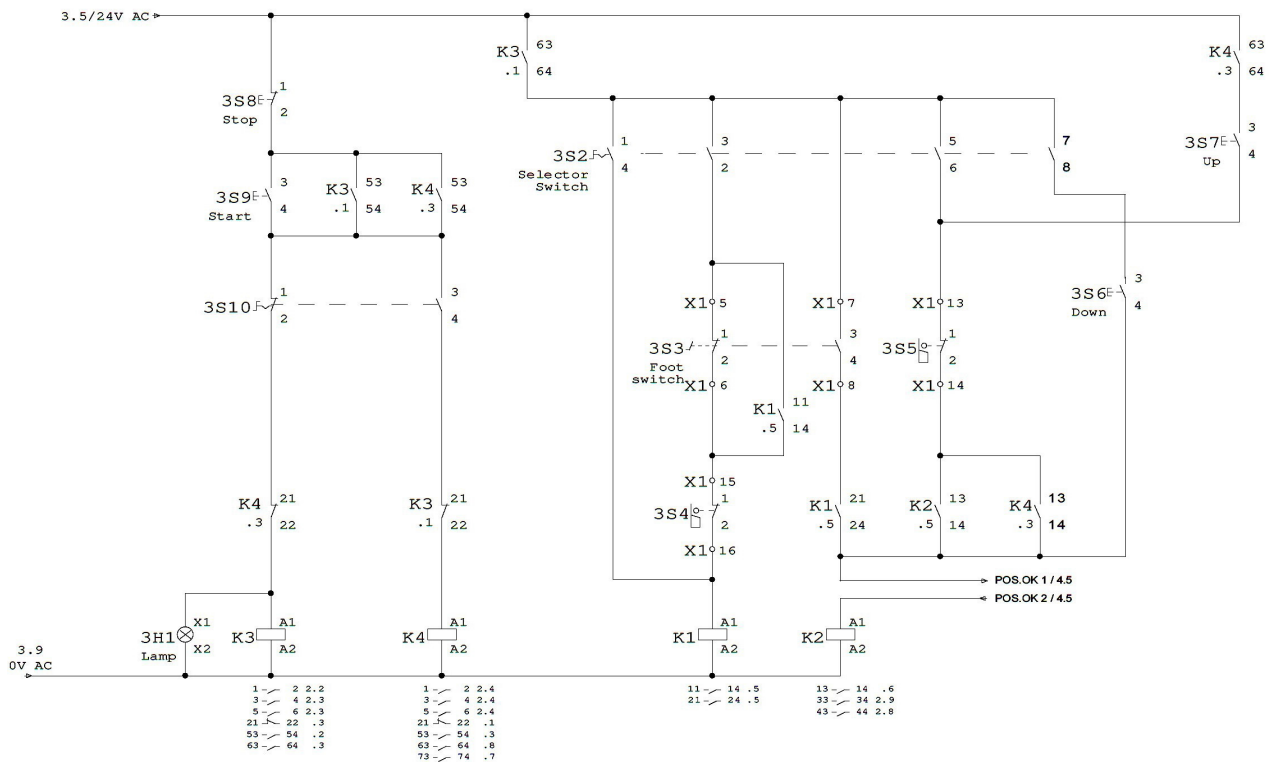


Fig. 29: Esquema de conexiones 4: Control

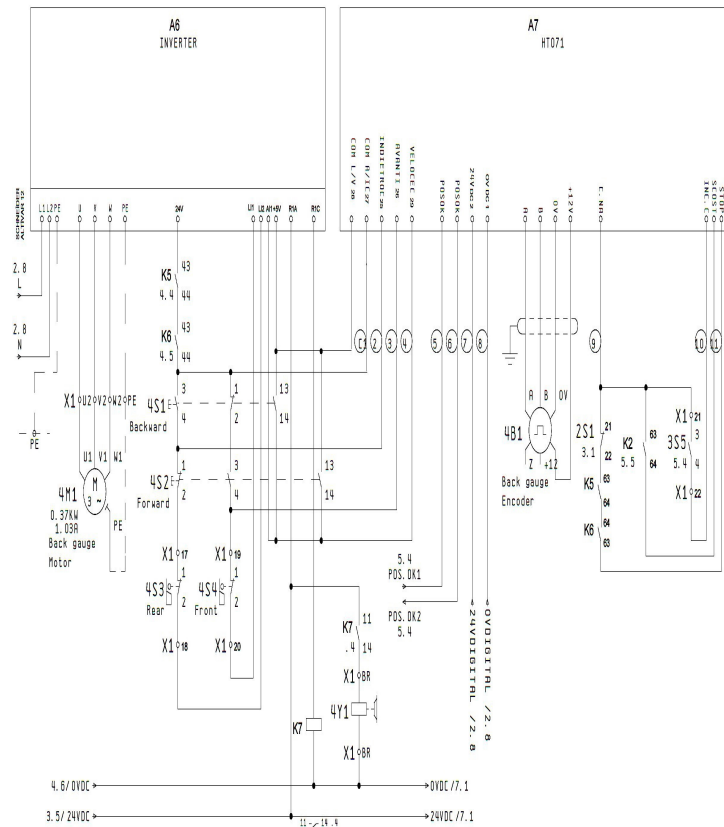


Fig. 30: Esquema de conexiones 5: control de nuevo calibre

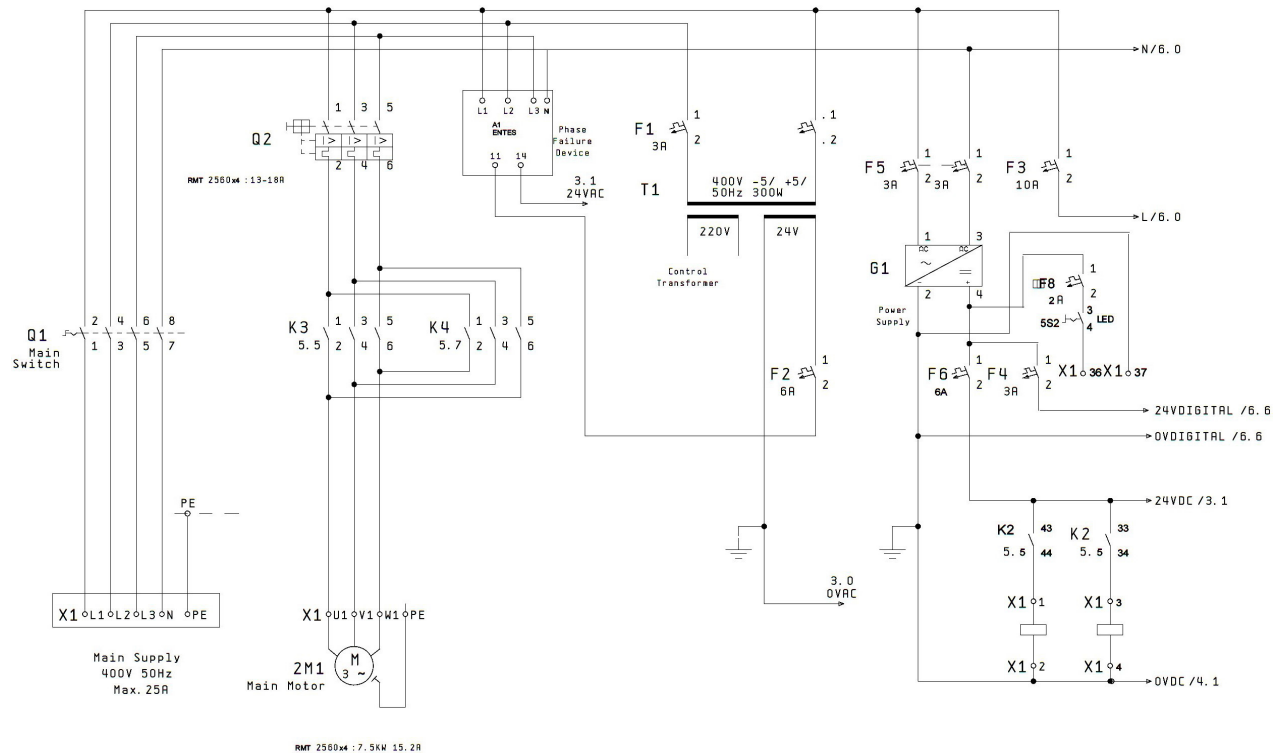


Fig. 31: Esquema de conexiones 6: Power Supply

15 declaración de conformidad de la UE

Directiva de Máquinas 2006/42 / CE Anexo II 1.A

Fabricante / distribuidor: Forward-Maschinen GmbH Dr.
Robert-Pfleger-Starße 26 D-96103
Hallstadt

la presente que el producto siguiente

grupo de productos: Metallkraft® máquinas para trabajar metales

Tipo de máquina: cizalla guillotina motorizada

designación de la máquina:	número de artículo
MTBS 1350-1330 B	3815513
MTBS 1540-1540 B	3815515
MTBS 2100-40 B	3815520
MTBS 2550-40 B	3815525
MTBS 3130-30 B	3815530

Número de serie: _____

año: 20____

incluyendo su fuerza correspondiente a la fecha de la declaración para cambiar - todas las disposiciones pertinentes de la Directiva anterior y otras directivas aplicadas (abajo).

Directivas de la UE: 2014/30 / UE Directiva EMC

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

DIN EN ISO 12100: 2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para la evaluación de riesgos y reducción de riesgos

DIN EN 60204-1: 2007-06 Seguridad de las máquinas - Equipo eléctrico de las máquinas Parte 1: Requisitos generales

Documentación Responsable: El delantero Kilian, el delantero GmbH,
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Ayuntamiento

Ayuntamiento, el 04/01/2017



Kilian Stürmer director
general



16 notas

