

ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАШИНЫ CNC (СТАНОК С ЧПУ)

TURAN MAKİNA

PLASTİK BORU ALIN KAYNAK MAKİNALARI
PLASTIC PIPE BUTT WELDING MACHINES
Сварочные Аппараты Для Пластиковых Труб

Türkçe

BORFiT

Русский

English

PLASTİK BORU EK PARÇALARI
PLASTIC PIPE AND FITTINGS
Пластиковые Трубы и Фитинги.

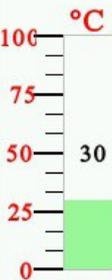
العربية

TEL : (+90 216) 595 07 51 TEL : (+90 216) 595 07 71(Pbx)
FAX : (+90 216) 595 07 52
www.turanmak.com e-mail: info@turanmak.com

- CNC(СТАНОК С ЧПУ) сварочная машина с пластиковой трубой стыковой сварки работает в двух направлениях ручного и в режиме CNC (ЧПУ).
- Когда работа происходит в режиме CNC (ЧПУ), не подключайте ручной режим работы!
- CNC (ЧПУ) сварочная машина с пластиковой трубой стыковой сварки, имеет сенсорный дисплей, подключите в розетку.
- Вышеуказанное меню, появиться на экране .

Проект
Главная Страница

°C



30

	Давление на Ходу	Давление при Сварки
	5 бар	2.4 бар
Нагреваия с Давлением	13.5 Сек	0.0 Сек
Нагреваия Без Давления	64.8 Сек	0.0 Сек
Время Охлаждения	486.0 Сек	0.0 Сек

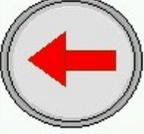
Bar



0



Назад



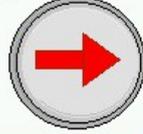
Включить торцевателя

Отключить торцевателя

Старт

Стоп

Вперед



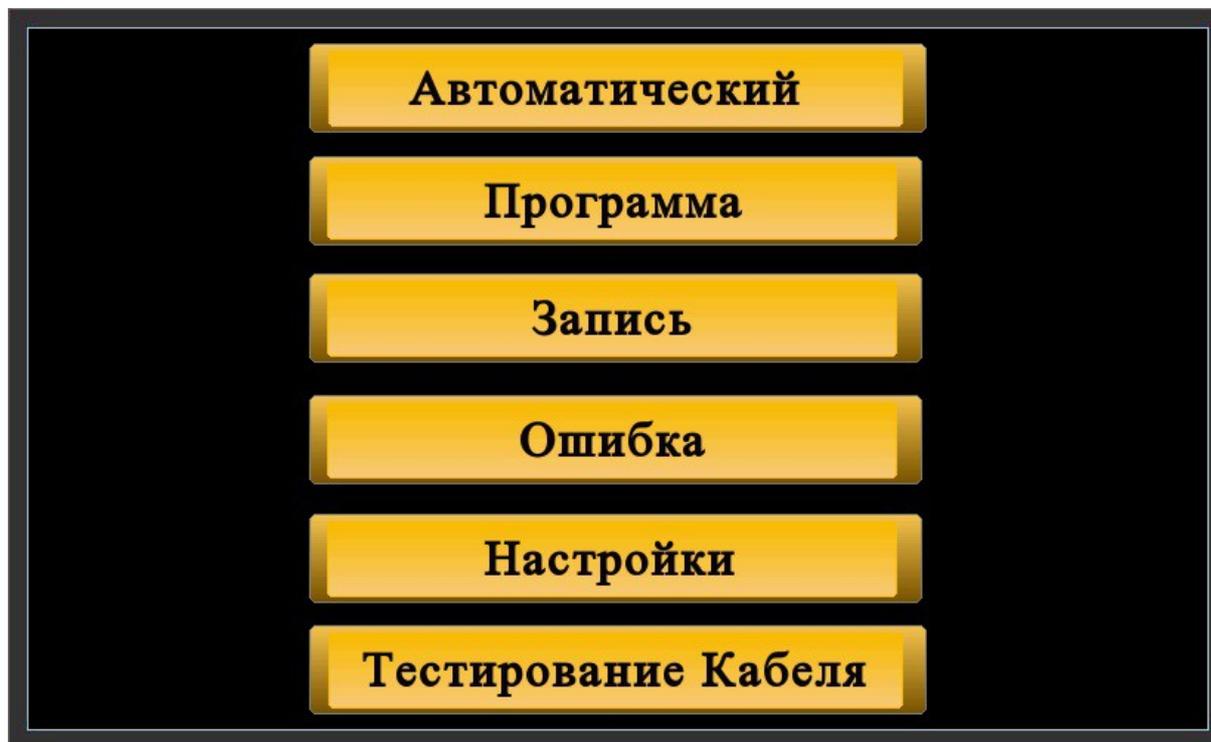
- После выбора языка, появиться нижеуказанный экран.
- В этом экране, сделанное название проекта, Вы сможете записать с помощью нажатия кнопки ПРОЕКТ.
- Температуру окружающей среды и давление, Вы сможете увидеть на этом экране.
- Чтобы произвести сварку, кликните на значок ГЛАВНАЯ СТРАНИЦА.
- Появиться нижеуказанный экран..



- Для ввода данных трубы нажмите значок ПРОГРАММА.
- Появиться нижеуказанный экран.

	Главная Страница
Тип Трубы	PE 100
Толщина Стенки	0.0 мм
Диаметр Трубы	0 мм

- В этом меню Вы можете ввести, тип трубы, которую нужно сварить, толщину стенок трубы и внешний диаметр трубы.
- Чтобы поменять тип трубы, достаточно нажать значок ТИП ТРУБЫ.
- Для ввода толщины стенки трубы нажмите значок ТОЛЩИНА СТЕНКИ .
- Для ввода диаметра трубы нажмите ДИАМЕТР ТРУБЫ.
- После ввода всех данных нажмите значок ГЛАВНАЯ СТРАНИЦА.
- Появится нижеуказанный экран.

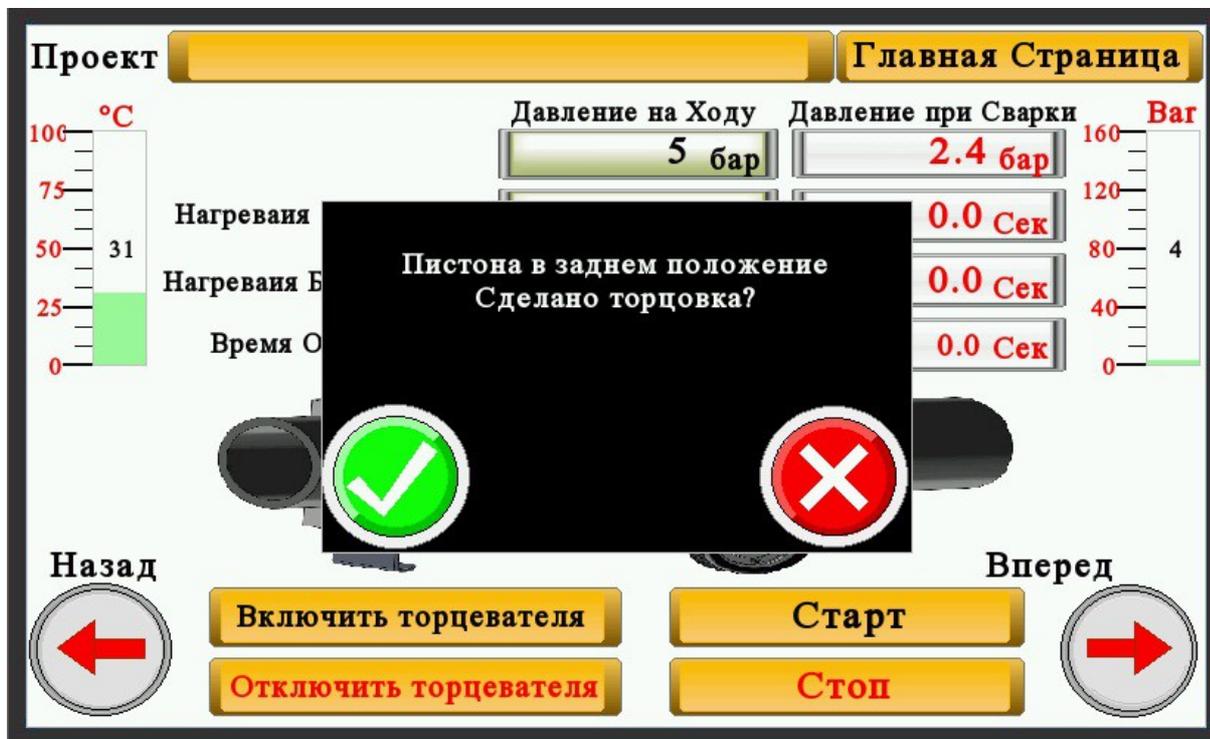


- Нажмите АВТОМАТ.3
- Появятся данные рассчитанные машиной CNC (ЧПУ)



- Если поршни машины направлены вперед, нажатие на значок НАЗАД, это позволит поршни повернуть назад.
- Если поршни машин направлены назад, безусловно не начинайте процесс сварки.
- Нажмите значок СТАРТ.

- Появиться нижеуказанный экран.



- Если концы трубы не ровные, то нажмите значок КРАСНЫЙ.
- Разместите триммер между трубами
- Без размещения триммера на машине, безусловно, не подключайте триммер.
- Появиться нижеуказанный экран



- Нажмите на значок **ВКЛЮЧИТЬ ТРИММЕР**.
- Триммер будет работать, и машина будет двигаться вперед.
- До того времени, когда на трубах появится одна окружность отходов, продолжайте процесс сбривания.
- Нажмите **ОТКЛЮЧЕНИЕ ТРИММЕРА**.

Триммер остановиться. Заберите триммер в кабину.



- При нажатии значка **ВПЕРЕД**, соедините трубы одна к одной.
- Проверьте, есть ли расхождения между трубами.
- Если трубы не равномерны, то один из хватных аппаратов ослабьте, а другой наоборот усильте, т. е установите правильный диаметр.
- Нажмите значок **СТАРТ**.
- Появится нижеуказанный экран.



- Когда нагреватель показывает $220\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 10$, разместите нагреватель между трубами.
- Нажмите зелёный значок.
Появится нижеуказанный экран



- По порядку машинной процедуры, CNC (ЧПУ) сначала посчитает время T1, затем после окончания времени T1, давление снизится само, в продолжении процесса ЧПУ начинает считать время T2.

- Когда закончиться время T2, поршень автоматически направляется назад .
Появиться нижеуказанный экран.



- Не теряя времени, верните обратно нагреватель, размещённый между трубами, нажмите значок ЗЕЛЕНЬЙ.
- Появиться нижеуказанный экран.

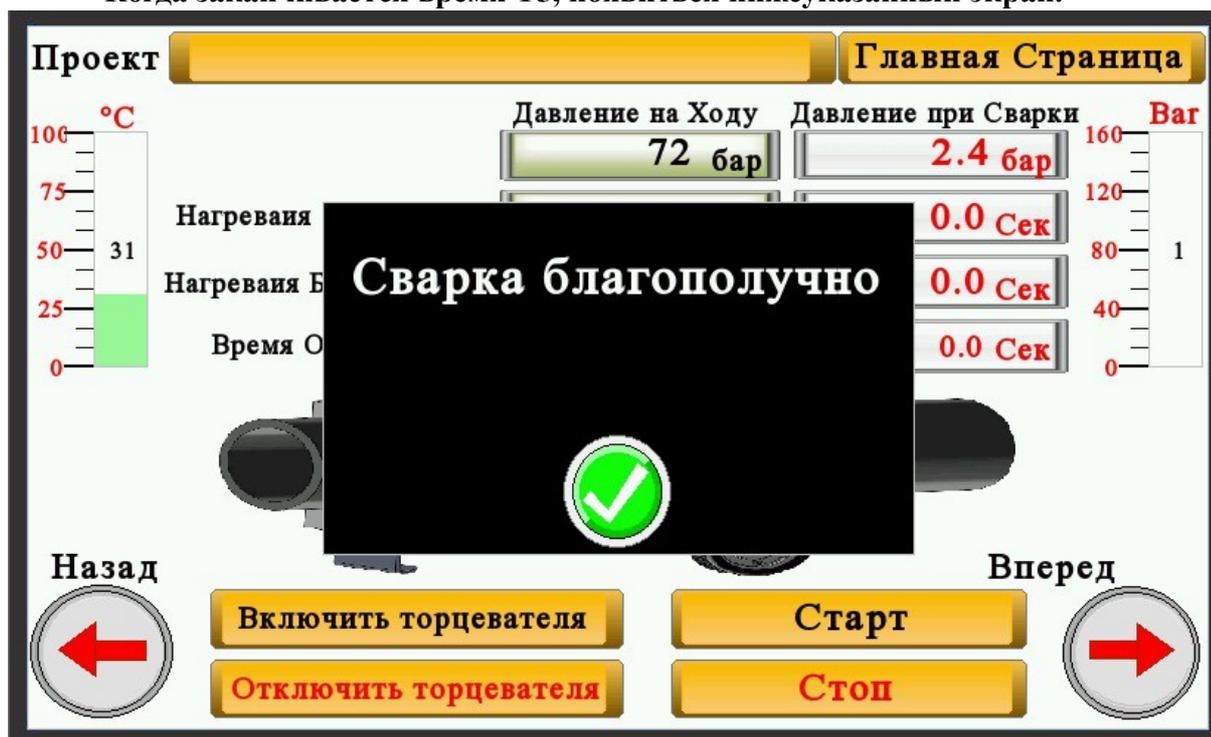


- T5 начнет рассчитывать время охлаждения

- Когда продолжится время охлаждения и при нажатии значка СТОП, на нижеуказанном экране, появится ошибка.
- Когда продолжается время охлаждения T5, не нажимайте кнопку СТОП



- Когда заканчивается время T5, появится нижеуказанный экран.



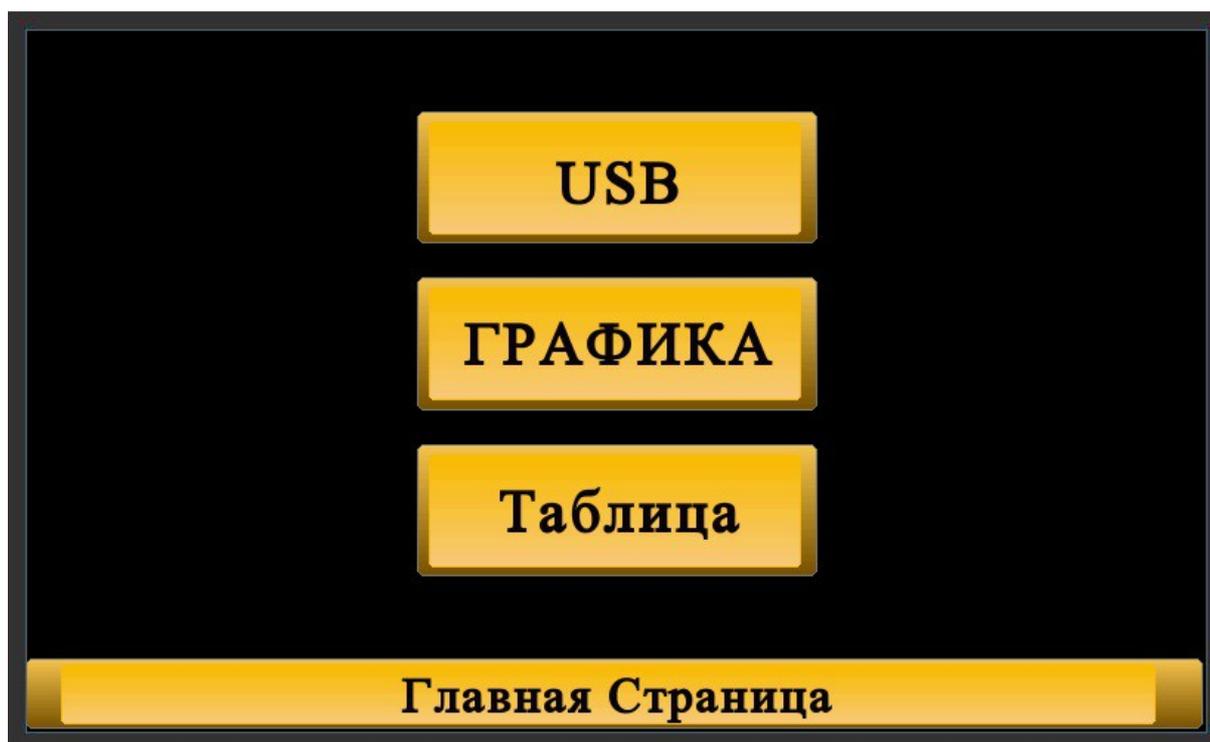
- Когда заканчивается время охлаждения, уберите трубы с машины.

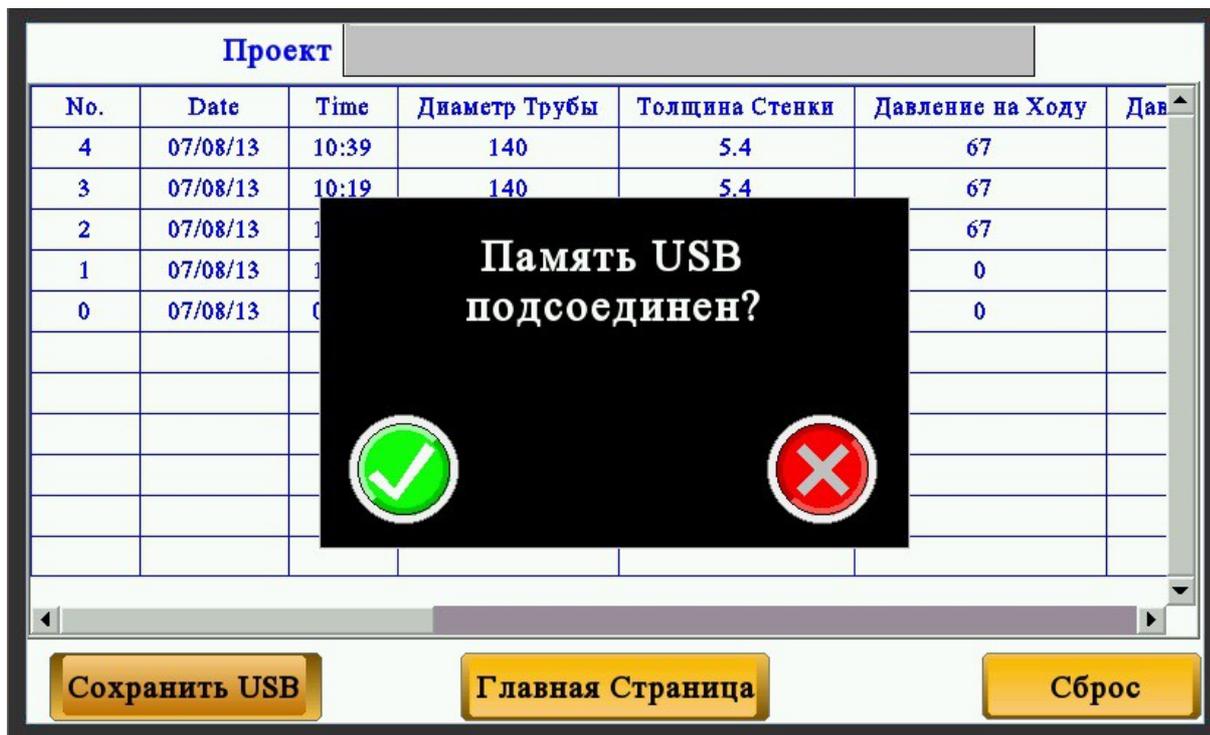
ЕСЛИ ВЫ ХОТИТЕ СДЕЛАТЬ ЗАПИСЬ

- При нажатии значка **ГЛАВНАЯ СТРАНИЦА**, появится нижеуказанная страница.



- Выберете значок **ЗАПИСЬ**.
- Появиться нижеуказанная страница.



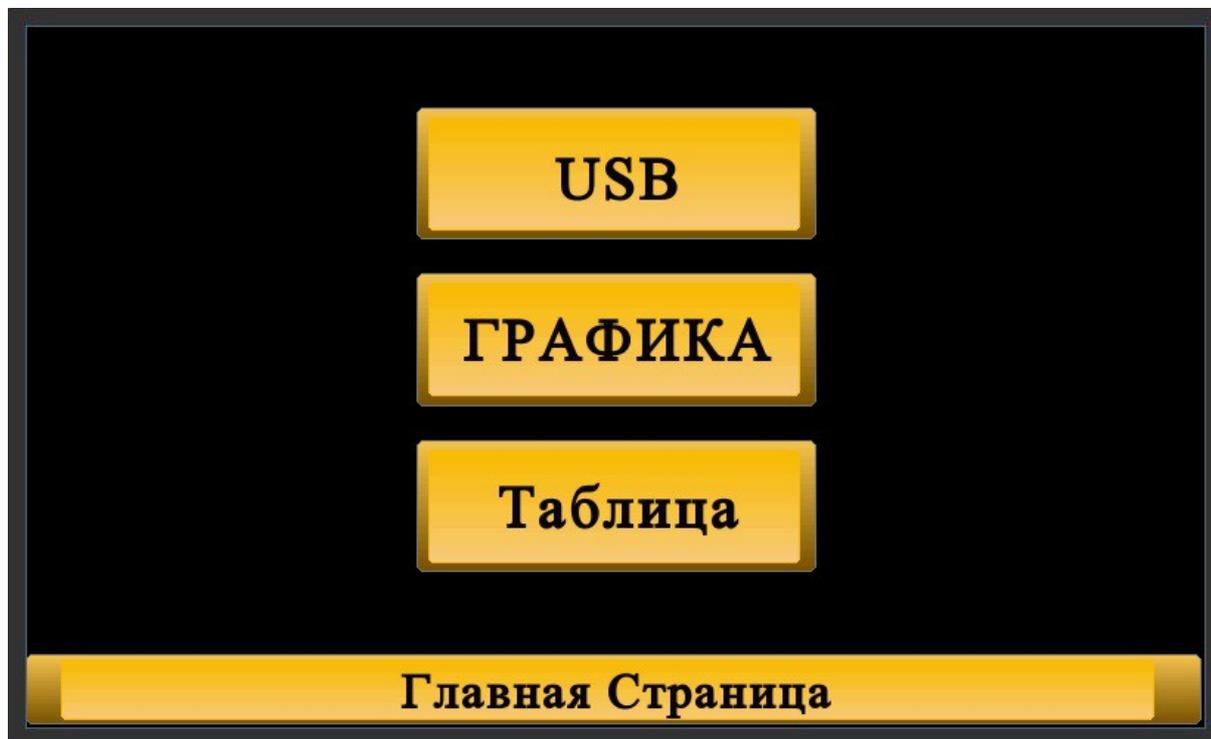


- Нажмите зеленый значок.
- Появится нижеуказанный экран.

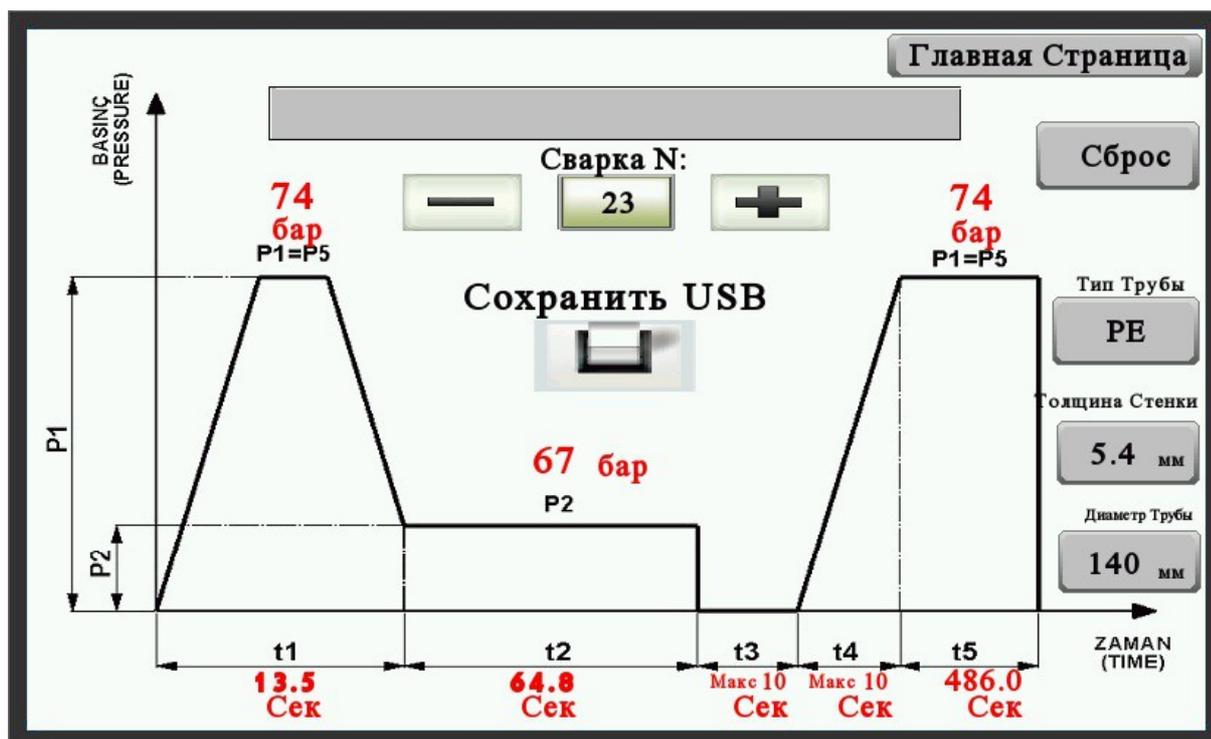


- После окончания времени, сделанные значения сварки, записываются на флеш-карту.
- Если Вы хотите удалить сделанные значения сварки, нажмите RESET.
- Машина автоматически перезагрузиться.

РАСПЕЧАТКА ЗАПИСЕЙ ГРАФИКОВ



- Чтобы получить распечатку графиков, нажмите на значок ГРАФИК.
- Появится нижеуказанный экран.



- При нажатии значений Плюс Минус, Вы можете достичь последних 25 данных.
- При нажатии USB ЗАПИСЬ, вы сможете визуалью записать изображения в экране.
- При исполнении записи, подождите время записи, в течении одной минуты.
- Чтобы удалить данные графика, нажмите RESET.

ЗАПИСЬ ТАБЛИЦЫ



Boru Çapı Pipe Diameter	Et Kalınlığı Wall Thickness	Yurume Basıncı Wall Temperature	Kaynak Basıncı Welding Pressure	Basıncılı Isıtma Heating With Pressure	Basıncısız Isıtma Heating Without Pressure	Sogutma Süresi Cooling Time	Boru Cinsi Description Of Pipe
140 MM	5.4 MM	67 бар	74 бар	13.5 Сек	64.8 Сек	486.0 Сек	1





Сохранить USB

Сброс

TURAN MAKİNA METAL İHŞ.SAİTİC.LTD.ŞTİ.
 Sanayi Mah. Orhanlı Yolu Cad. Mezarlık Sok. No:6 KURTKÖY/PENDİK
 İSTANBUL-TÜRKİYE

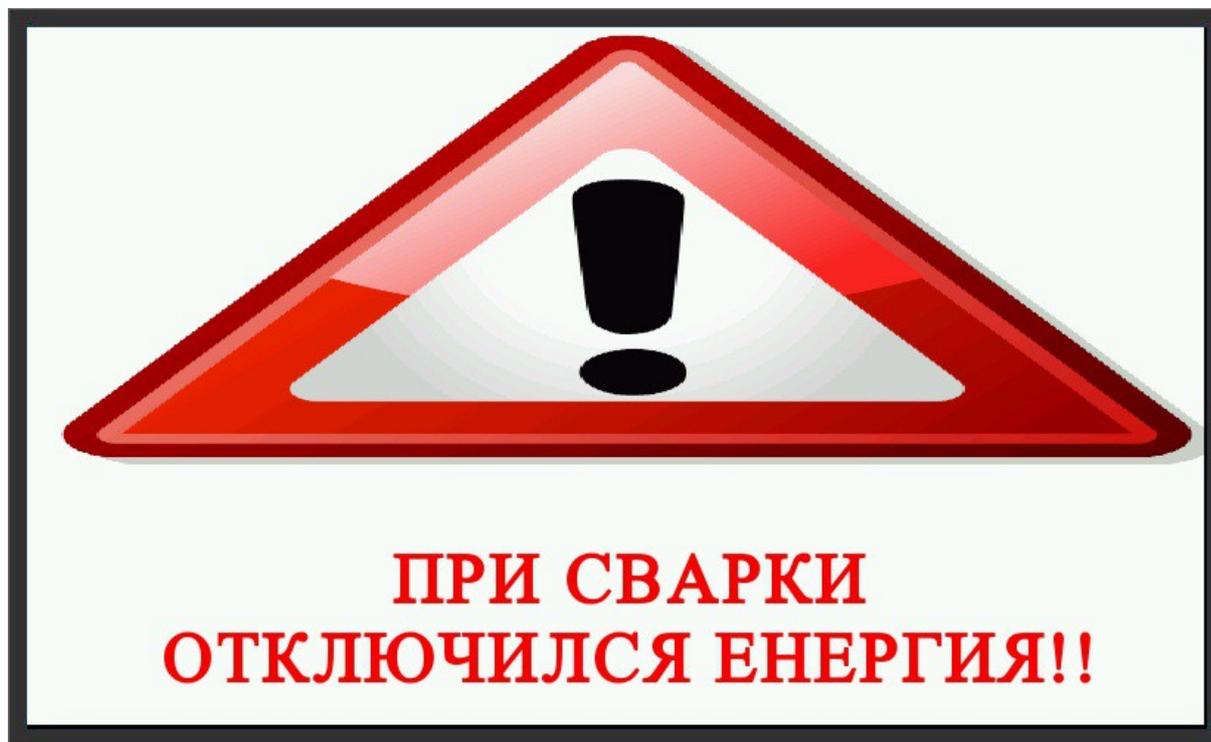
Telefon : +90 (216) 595 07 51 pbx / +90 (216) 595 07 71
 Fax : +90 (216) 595 07 52

Главная Страница

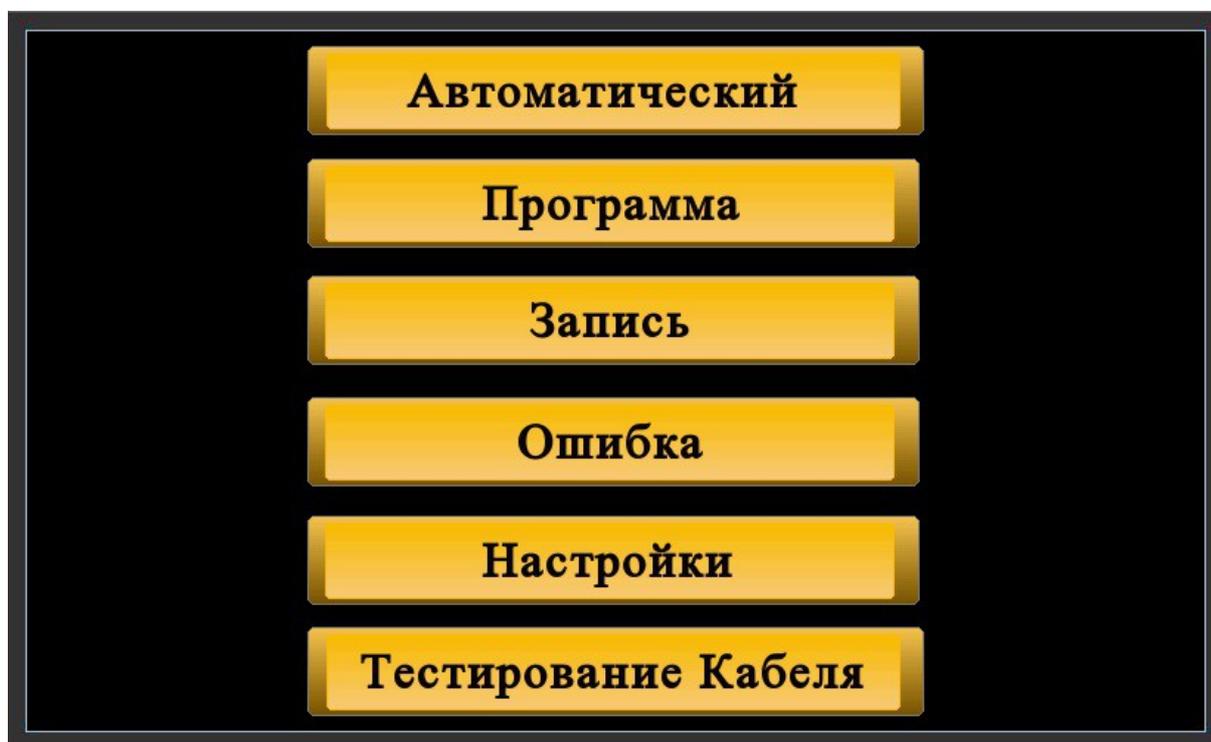
- Чтобы записать на USB, нажмите значок USB запись.
- При исполнении записи, подождите время записи, в течении одной минуты.
- Чтобы удалить запись, нажмите RESET.

ЗНАЧКИ ОШИБКИ

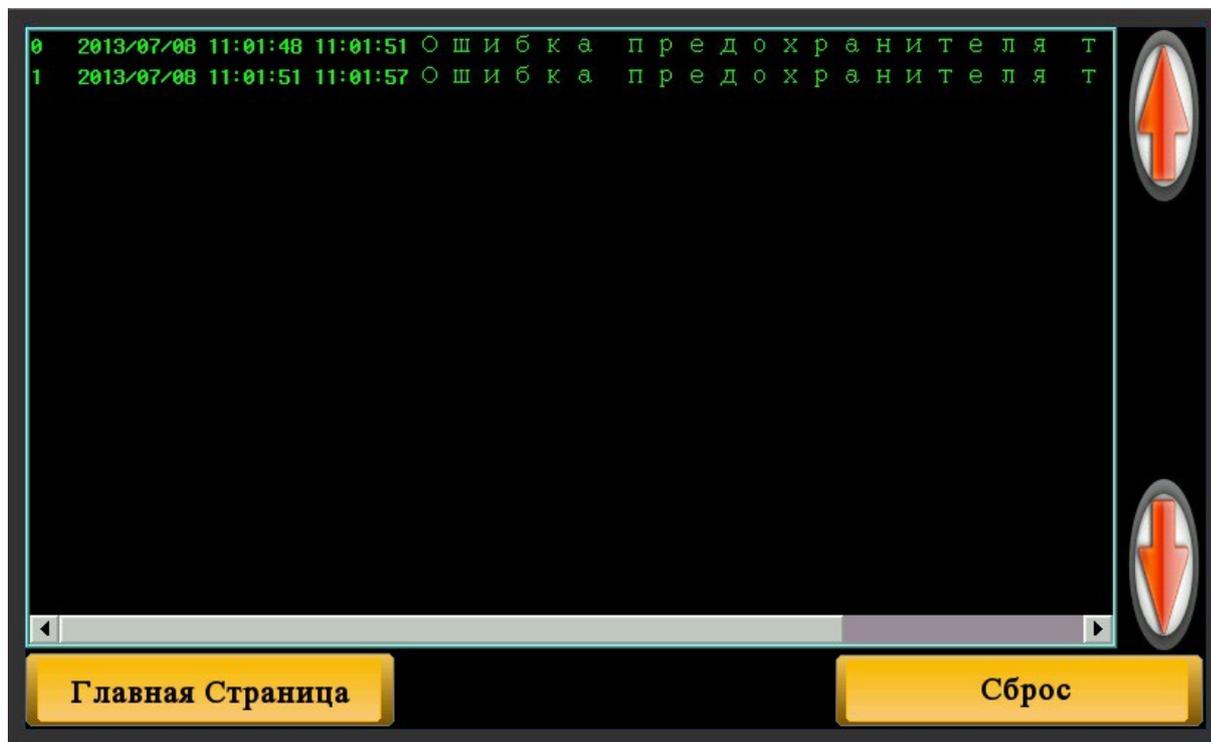
- При исполнении сварки, когда прекращается энергия, появиться нижеуказанный экран.
- Чтобы выйти из этого экрана, дотроньтесь до любого места экрана.



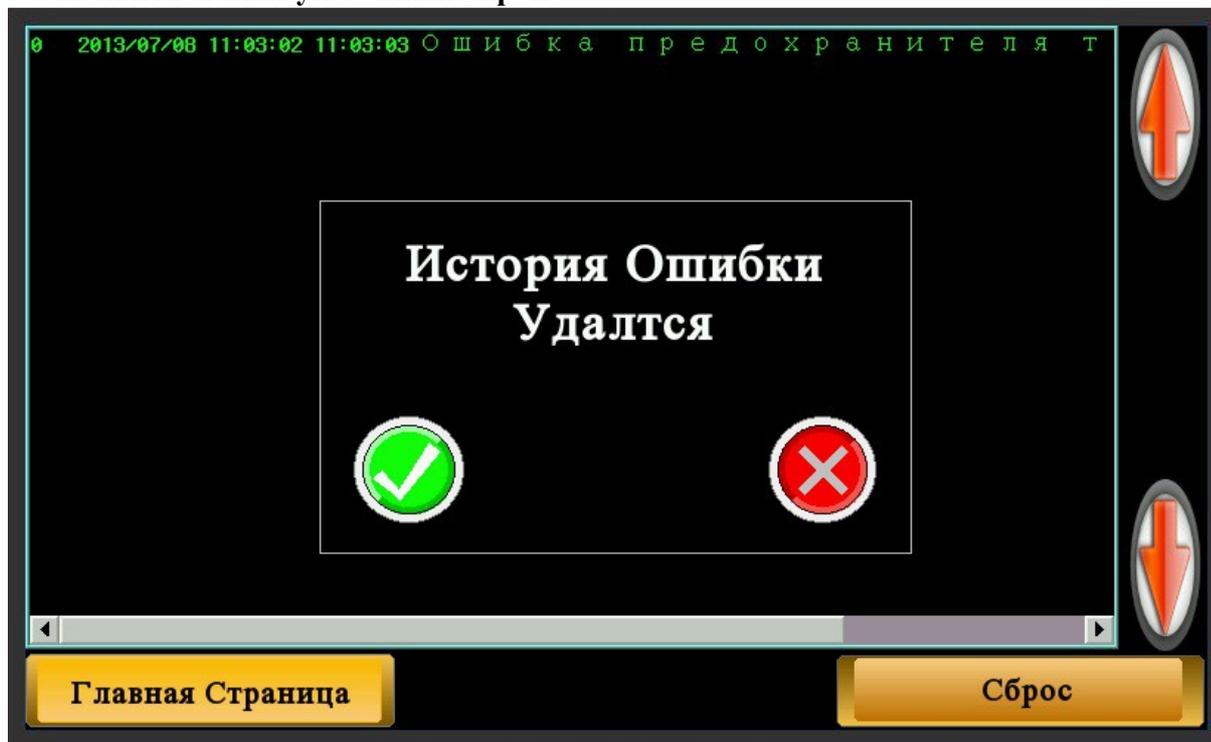
- Чтобы увидеть все ошибки, выберете значок ОШИБКА из ГЛАВНОЙ СТРАНИЦЫ.



- При выборе значка ОШИБКА, появиться нижеуказанный экран.



- Чтобы очистить историю ошибок, в странице ОШИБКА, выберите ошибку и нажмите RESET.
- Появится нижеуказанный экран.



- Нажмите зеленый значок.

- Если при работе машины в режиме CNC (ЧПУ), сделать ручной режим, то появится нижеуказанная ошибка.



ТЕСТ КАБЕЛЬНОГО УПРАВЛЕНИЯ

- Чтобы исполнить этот процесс, выберите значок **ТЕСТ УПРАВЛЕНИЯ** в **ГЛАВНОЙ СТРАНИЦЕ**.



- Появится нижеуказанная страница.



- На блоке управления поверните ключ РУЧНАЯ РАБОТА.
- Удерживайте кнопку ВПЕРЕД 3 секунды и ждите окончания времени. Если все в порядке, то значок ОК становится зеленым.
- Контроль неповрежденности кнопок Назад, Выполнить и Триммер.

- Появится нижеуказанный экран.



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ CNC (ЧПУ) В РУЧНОМ РЕЖИМЕ

- Когда возникает чрезвычайная ситуация, нажмите кнопку АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА, которая находится на блок-контроле. Машина автоматически остановится.
- Если Вы хотите перейти в ручной режим, поверните ключ РУЧНАЯ РАБОТА, который находится на блок-контроле.
- В открывающемся экране, Вы сможете отследить температуру окружающей среды и примененное давление.