



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫРУБНОЙ ШТАНЦЕВЫЙ НОЖ 2000 ММ

			ge
			e (en mm)
			pp*
			PIW
			200
	315/2	315/3	
40	400/2	400/3	

Указатель :

ЕС Декларация соответствия.....	1
Что такое штанцевый вырубной нож DC200 ?	2
Описание.....	2
Технические характеристики.....	2
Инструкции по эксплуатации.....	3
Монтаж и подключение.....	3
Системы защиты и оповещения.....	6
Программирование.....	7
Возможность замера резки для разных штампов.....	7
Штанцевый нож А-А с прямым резцом.....	8
Штанцевый нож А-А с перекрестными резцами.....	12
Штанцевый нож А-В для высокопрофилированных лент под углом 90°.....	16
Штанцевый нож А-В диагональный 70°.....	18
Замена штамповочной головки.....	21
Уход и обслуживание.....	22
Пневматическая схема.....	23
Запасные части.....	24
Электрическая схема.....	31

ВАЖНО

Прочитайте руководство пользователя и следуйте инструкциям и предупреждениям, прежде чем использовать этот прибор.

Внесение любых изменений или преобразований в эту машину может повлечь утрату гарантии и ответственности производителя. Это руководство, как часть оборудования, должно всегда находиться рядом с машиной и быть доступным всему эксплуатационному и техническому персоналу для любых последующих консультаций.

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Мы, нижеподписавшиеся

MLT ZI du Clos Marquet - Rue Michel Rondet - CS 70059 -
42 200 Saint-Chamond, France

лица, уполномоченные составлять техническую документацию :

- **Жилье ФЮРНОН** : Менеджер по продукту, MLT

заявляем, что новая машина подлежит отдельной сертификации, указанной ниже:

Модель :	F 120
Заводской номер :	71103
Год изготовления :	2018

Соответствует:

- Нормативным положениям, определенным в Приложении I к Европейской директиве 2006/42/CE
- Следующим директивам и/или стандартам :
 - EN ISO 12100-1
 - EN ISO 12100-2
 - EN 60204-1
 - EN ISO 13250
 - EN ISO 13857
 - EN ISO 14121-1

A SAINT-CHAMOND,
PDG Groupe
Frédéric GUILLEMET
MLT
MINET LACING TECHNOLOGY SA
Z.I. du Clos Marquet - CS 70059
42400 SAINT-CHAMOND
Tél : 04 77 22 19 19 Fax : 04 77 31 49 81

Что такое штанцевый вырубной нож DC200 ?

Описание

Пневматический штанцевый нож с механизированной головкой для резки транспортерных лент зигзагом, шарико-винтовой парой, работающей от шагового двигателя и контролем позиционирования. Управление временем нажима и резки. Сменные режущие головки для разных геометрий резки, с возможностью программирования различных последующих шагов.

Опорный стол с направляющими для расположения материала.

Этот штанцевый нож предназначен специально для резки термопластичных материалов с внутренним тканевым слоем.

Технические характеристики

КОРПУС	
Габариты	2700 x 870 x 1160 (д x ш x в)
Вес	313 кг
Макс. толщина	8 мм
Напряжение	2x 230
Мощность	0.20 Вт
Макс. давление	6 бар

ГОЛОВКА	
Габариты	245 x 205 x 440 (д x ш x в)
Вес	30,6 кг

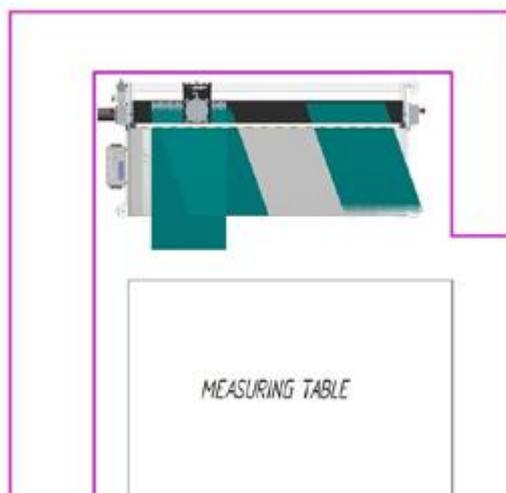
Инструкции по эксплуатации

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПРИ РАБОТЕ С ДАННЫМ УСТРОЙСТВОМ ЕСТЬ РИСК ЗАЖАТИЯ КИСТЕЙ И РУК ВО ВРЕМЯ ДВИЖЕНИЯ РЕЖУЩЕЙ ГОЛОВКИ. ОСОБУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ НЕОБХОДИМО ПРОЯВЛЯТЬ В ОТНОШЕНИИ РЕЖУЩЕЙ ГОЛОВКИ И ОПОРНОЙ ПЛИТЫ, В СВЯЗИ С ОПАСНОСТЬЮ ПОВРЕЖДЕНИЯ КОНЕЧНОСТЕЙ.

Монтаж и подключение:

Расположите машину возле замерного стола или прямо за ним, во избежание контакта подготовленного к резке материала с землей. С четырех сторон должно быть обеспечено пространство в 1 метр для доступа персонала во время эксплуатации.



Выровняйте и приведите в устойчивое положение машину посредством регулировочных болтов на резиновых ножках.





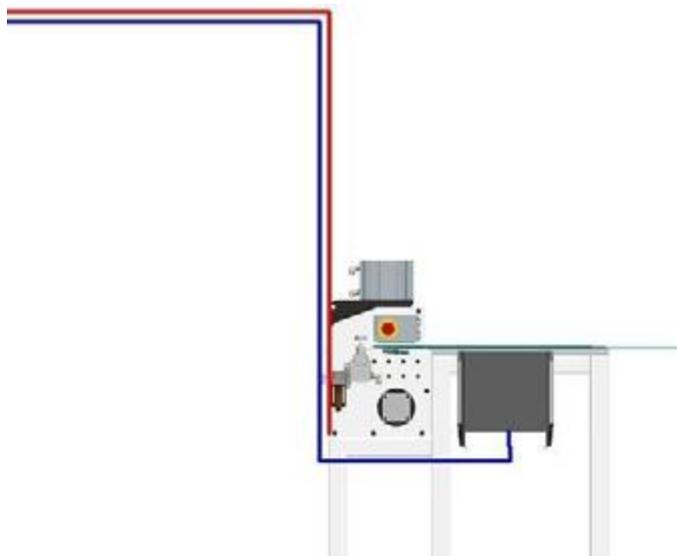
ПРИМЕЧАНИЕ :

Необходимо помнить, что такой штанцевый нож потребляет 220 литров воздуха в минуту. Подключите шнур питания к пульту управления с однофазной сетью 230 В.



ПРИМЕЧАНИЕ :

Два канала воздуха и мощности рекомендуется подключать сверху, во избежание спотыкания и падения персонала.



После подключения машины к сети и воздуху, ее включают нажатием на кнопку ВКЛ.(ON)



Необходимо проверить давление регулятора, которое должно быть 2-6 бар.



У этого устройства регулировки происходит потеря воздуха для постоянного поддержания точного давления.

СИСТЕМЫ ЗАЩИТЫ И ОПОВЕЩЕНИЯ



Штанцевый нож оснащен следующими системами защиты :

АВАРИЙНОЕ ОТКЛЮЧЕНИЕ

Эта система обеспечивает аварийное отключение в любое время с помощью двух нажимных кнопок, расположенных с обеих сторон стола.

ОПОВЕЩЕНИЕ: НАЖАТА КНОПКА АВАРИЙНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ

Для выхода из этого режима необходимо разблокировать нажимную кнопку и нажать СБРОС для возврата головки в начальное положение.

ПЛАНКА

Данное устройство предотвращает работу режущей головки, если планка, удерживающая ленту, не опущена.

ОПОВЕЩЕНИЕ: ОТКРЫТ ЗАЖИМ

Для выхода из этого режима необходимо только опустить планку и нажать на СТАРТ.

ОТКРЫТА ДВЕРЬ

Это устройство определяет, открыта ли задняя дверца головки ножа.

ОПОВЕЩЕНИЕ: ОТКРЫТА КРЫШКА

Для выхода из этого режима необходимо закрыть дверь.

ДЕТЕКТОР ЦИЛИНДРА

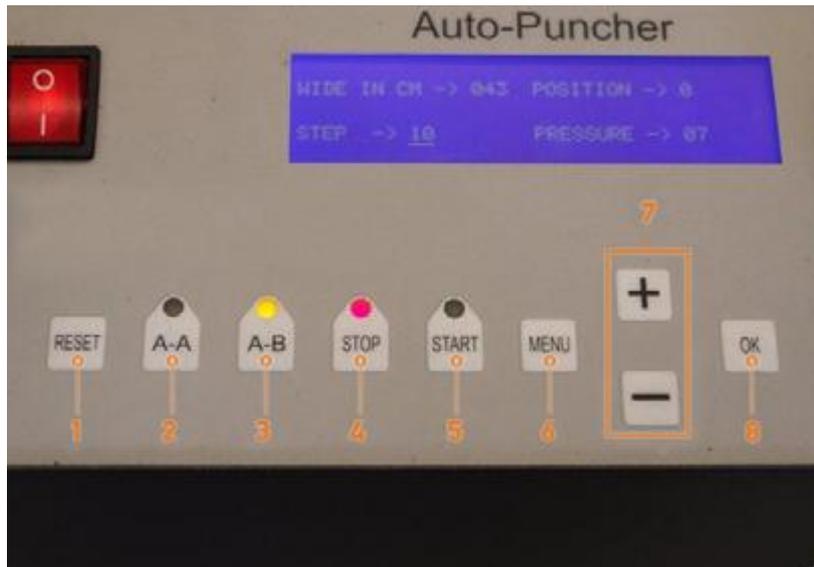
Данное устройство предотвращает смещение головки, если режущий цилиндр не поднят. Это может произойти по причине отсутствия воздуха или отказа детектора.

ОПОВЕЩЕНИЕ: ОШИБКА ЦИЛИНДРА

Для выхода из этого режима необходимо включить подачу воздуха в машину или заменить детектор.

Программирование :

Для программирования штанцевого ножа необходимо знать функции нажимных кнопок на панели.



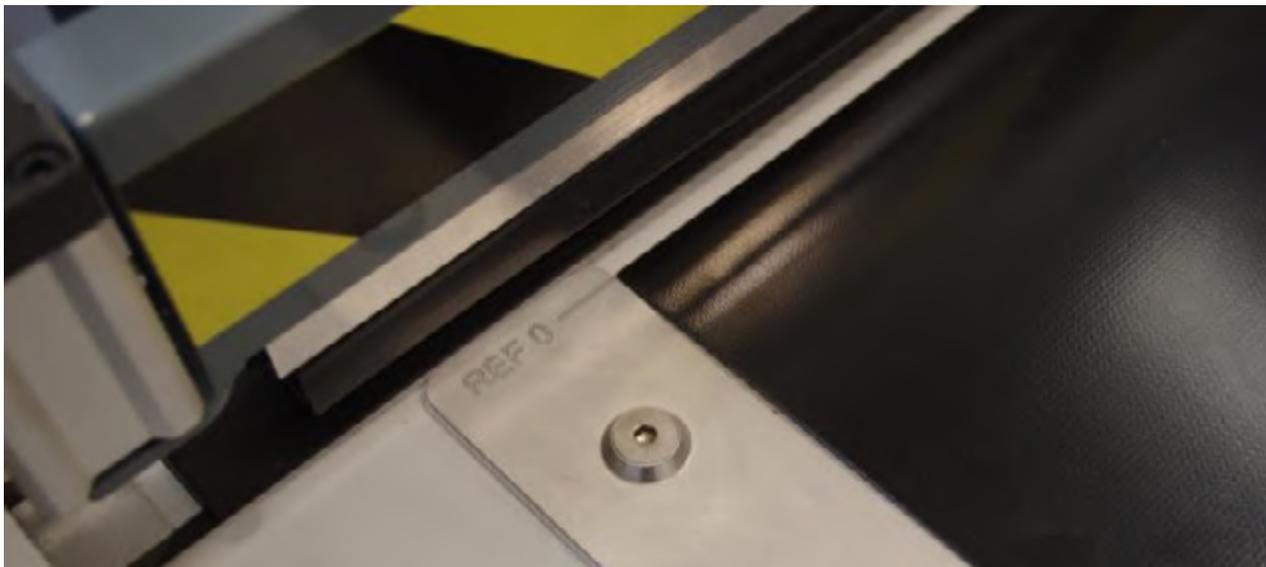
Номер	Название
1	СБРОС Эту кнопку необходимо нажать после аварийного отключения или расположить головку в начальной точке после нажатия на СТОП.
2	А-А Выбор программы А-А Эта программа используется в большинстве случаев, обычно для работы с левым направляющим рельсом и нарезки ленты, обрабатывая первый край с покрытием вверх и второй край с тканевым покрытием, для штанцевого ножа как с прямым резцом, так и с перекрестным.
3	А-В - Выбор программы А-В Эта программа используется только в случае диагональных лент или для лент с высоким профилем, для работы с первым краем на левом направляющем рельсе и со вторым на правом рельсе, причем с покрытием вверх.
4	СТОП Позволяет отключать процесс резки в любой момент, например, чтобы изменить время или нажим резки. По нажатии на СТАРТ, процесс продолжится без потери памяти позиционирования.
5	СТАРТ Запускает процесс резки или возобновляет процесс после отключения.
6	МЕНЮ Эта кнопка предназначена для перехода из одного поля программирования в другое, тем самым можно менять значения: ШИРИНА В СМ ШАГ ВРЕМЯ НАЖИМА
7	+ / - Увеличить или уменьшить значения.
8	ОК Подтвердить измененное значение. Любое изменение должно быть всегда подтверждено.

Возможность замера резки для разных штампов.

80 x 10 90°.....	длина 100 мм.
80 x 10 70°.....	длина 100 мм.
120 x 15 90°.....	длина 130 мм.
50 x 20 с перекрестными резцами 90°.....	длина 120 мм.

Штанцевый нож А-А с прямым резцом

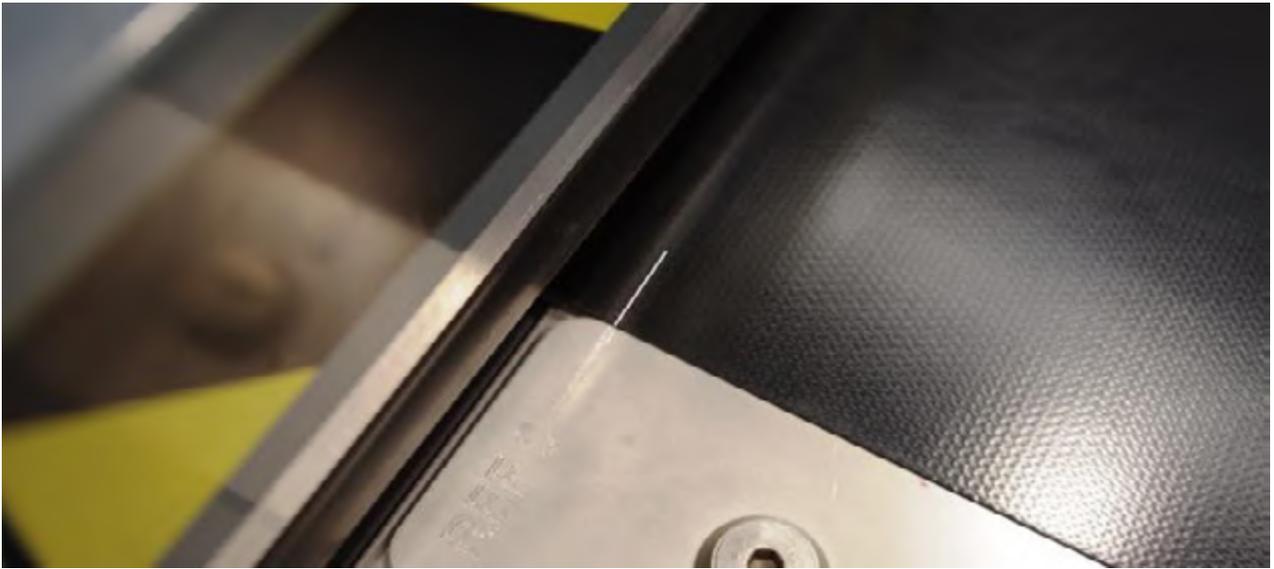
Сначала кладется один край ленты на левую сторону направляющего рельса с покрытием вверх, а другой край располагается у контрольной метки.



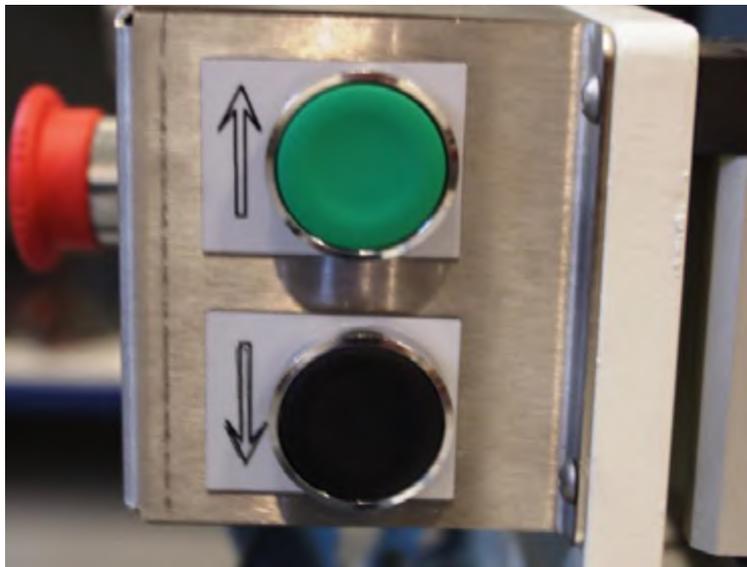
Затем карандашом отмечается количество нужного материала для ввода, в соответствии с необходимым штампом.



Затем лента помещается под планку до меток, при этом необходимо убедиться, что она полностью контактирует с направляющим рельсом.



Планку опускают нажатием кнопки «вниз».



Выбрать функцию А-А, если она не активирована.



С помощью кнопок + / - отрегулировать ширину ленты в сантиметрах и подтвердить нажатием ОК.

Проверить корректность ШАГА. Если он не верен, то с помощью клавиши МЕНЮ нужно перейти в поле ШАГ, ввести желаемое значение с помощью клавиш + / - и нажать ОК,

ПРИМЕЧАНИЕ :

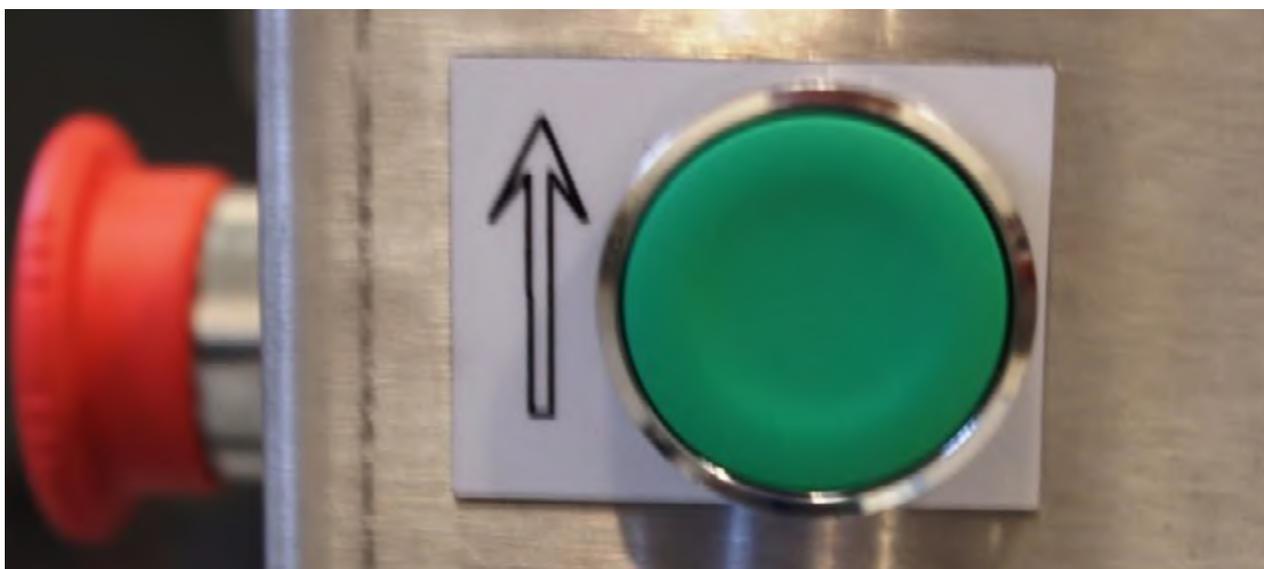
Запрограммированные значения не теряются, даже при отключенном оборудовании. Программа всегда запоминает последние введенные значения.

Для начала резки первого края нажимают кнопку СТАРТ.

ПРИМЕЧАНИЕ :

В процессе резки запрограммированные значения изменить нельзя, за исключением времени резки. Чтобы изменить значение, необходимо нажать на СТОП, произвести изменения и для продолжения нажать на СТАРТ.

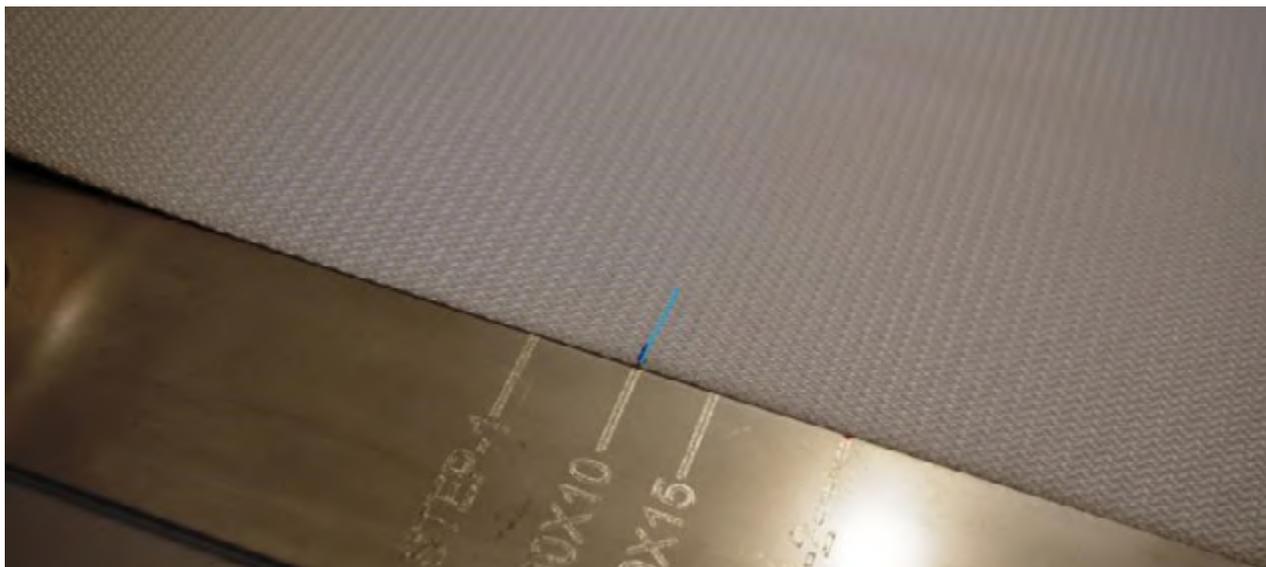
По окончании первой резки, ленту вынимают, нажав на кнопку поднятия планки.



Затем кладется второй край ленты на левую сторону направляющего рельса, но с покрытием вниз, а другой край располагается на контрольной метке.



Затем карандашом отмечается количество нужного материала для подачи, в соответствии с нужным штампом.



Затем ленту помещают под удерживающую планку, выровняв метки, при этом необходимо убедиться, что она полностью контактирует с направляющим рельсом.



Планку опускаем с помощью нажимной кнопки «вниз» и нажимаем СТАРТ.
По завершении операции материал вынимают, подняв планку.

Штанцевый нож А-А с перекрестными резами :

ПРИМЕЧАНИЕ :

Для этого типа штанцевого ножа необходимо предварительно отделить ткань специальным устройством для отслаивания PS-15.

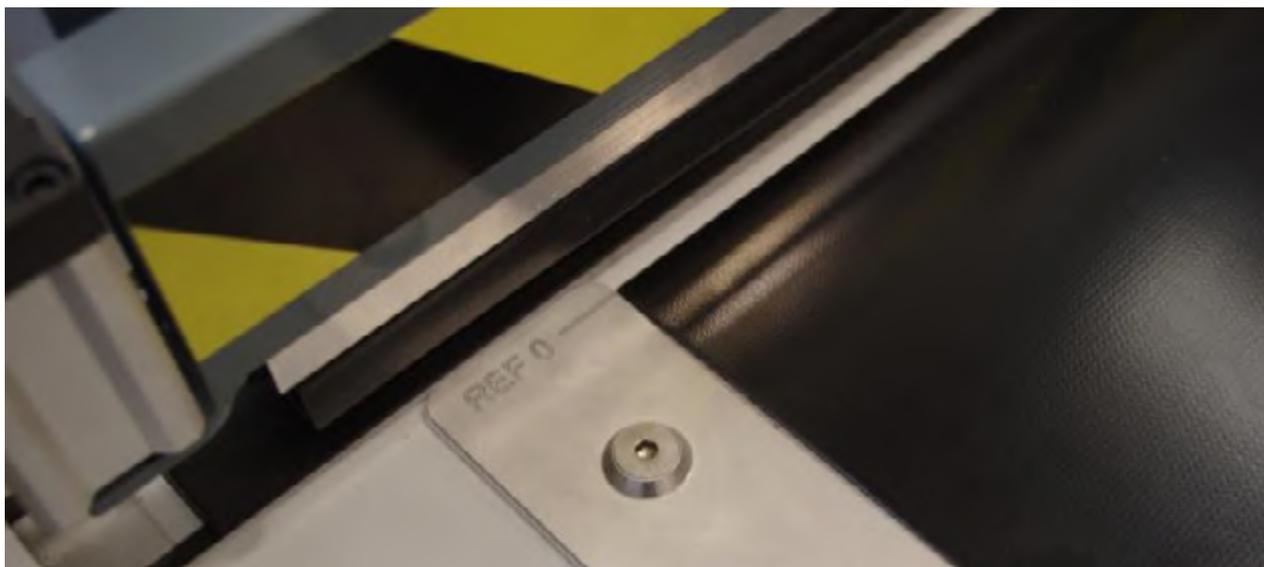
Отделить ткань с ленты 130 мм с обеих краев. Используется штамп 50х20 мм.

Проверить, чтобы была активирована функция А-А.

ШАГ программируется на 20 мм, а также требуемая ширина в сантиметрах.

Давление необходимо отрегулировать до 3 бар, поскольку нажим резки меньше из-за длины ножей.

Затем кладется один край ленты на левую сторону направляющего рельса, а другой край размещается у контрольной метки.



Карандашом наносятся два замера для ввода материала ШАГ-1 и ШАГ-2.



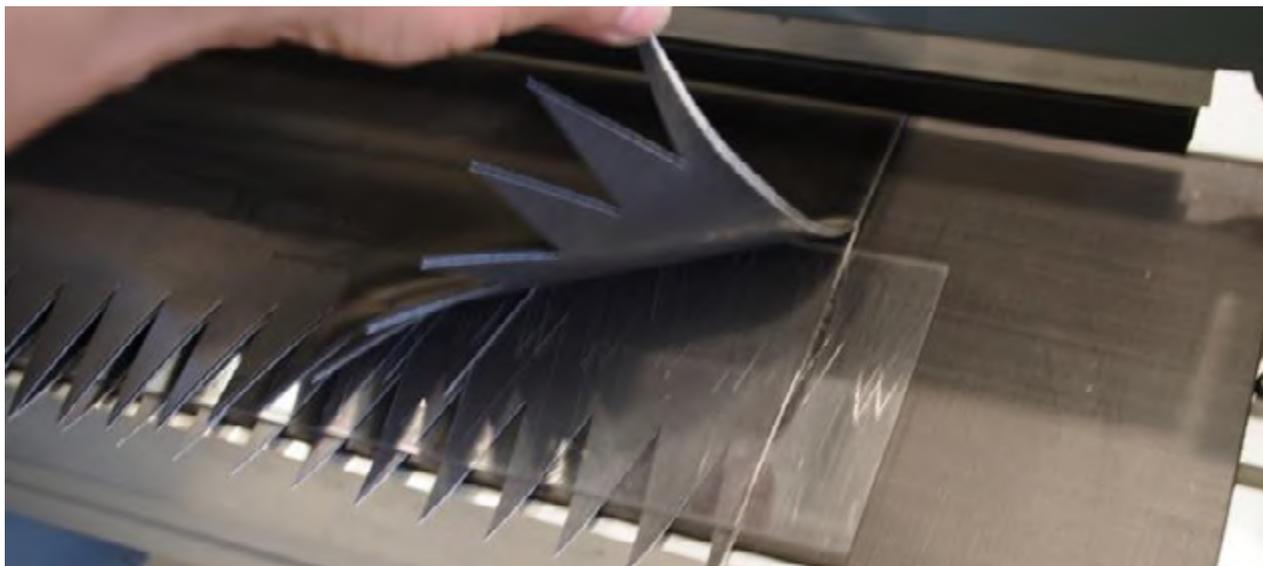
Затем вводится материал до первой отметки ШАГ-1.



Планку опускаем с помощью нажимной кнопки и нажимаем СТАРТ.
По окончании первой операции резки необходимо убрать излишек материала.



Необходимо поместить противоотсекающую пластину между двух полотен до конца резки инструмента для отслаивания.

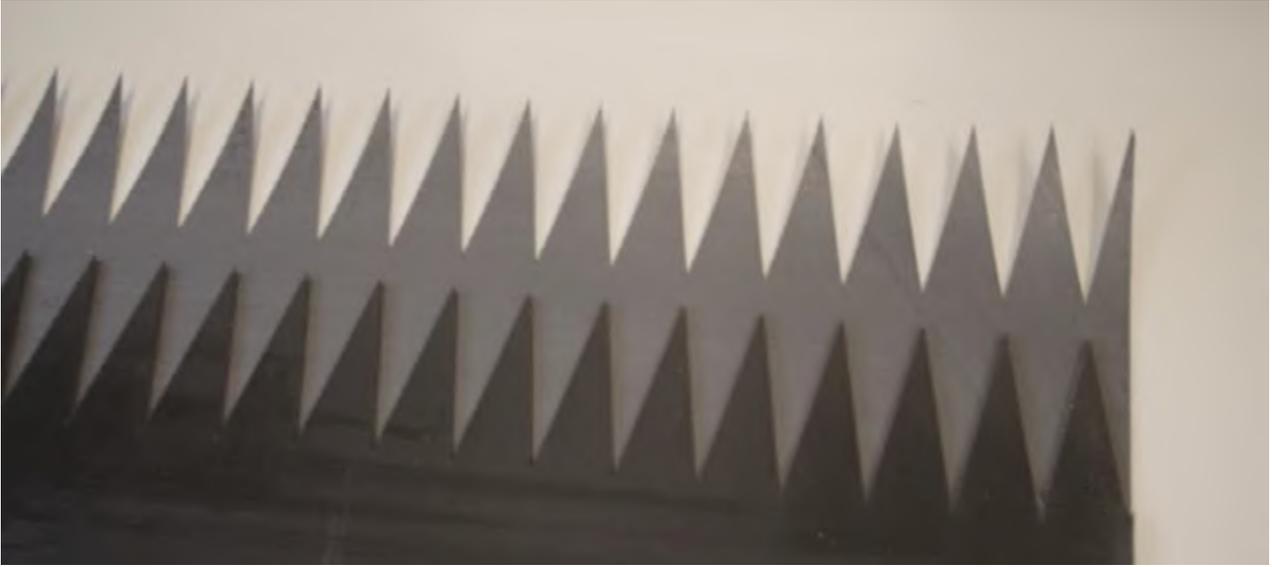


После установки противоотсекающей пластины внутрь, вставляется материал до второй отметки ШАГ-2.



Давление резки необходимо снизить до 2 бар, поскольку во втором процессе происходит резка только верхнего тканевого слоя. Опускаем планку и нажимаем на СТАРТ.

По окончании второго процесса резки, извлекается излишек материала и противоотсекающая пластина.

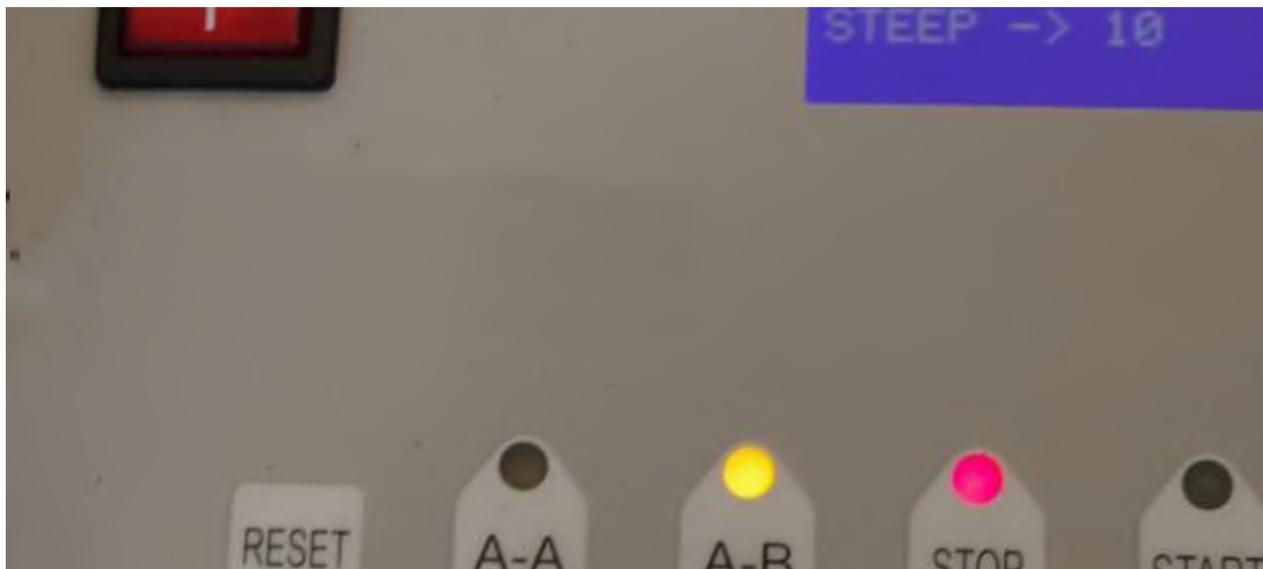


Для повтора этой операции со вторым краем ленты, его помещают противоположной стороной вверх на той же левой стороне.



Штанцевый нож А-В для высоко профилированных лент под углом 90°

Выбирается функция А-В, если она не активирована.



Устанавливается выбранный штамп: 80x10 или 120x15.

Программируется соответствующий размер для установленного штампа и ширина в сантиметрах.

Регулируется давление резки согласно твердости ленты и длины ножа.

Сначала кладется один край ленты на левую сторону направляющего рельса, а другой край размещается у контрольной метки, чтобы отметить количество материала для подачи в соответствии с нужным штампом.



Затем ленту помещают под удерживающую планку, выравнивая метки, при этом необходимо убедиться, что она полностью контактирует с направляющим рельсом.

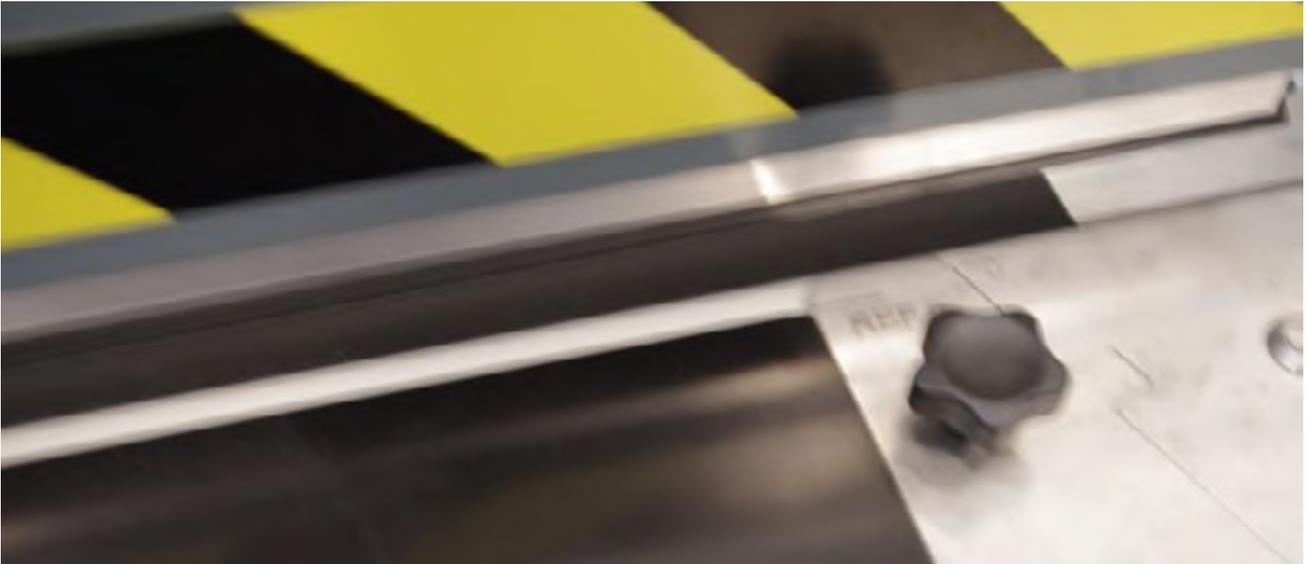
Планку опустить с помощью нажимной кнопки «вниз».

С помощью кнопок + / - отрегулировать ширину ленты в сантиметрах и подтверждается нажатием ОК. Проверить корректность ШАГА. Если шаг не верен, то с помощью клавиши МЕНЮ перейти в поле ШАГ, ввести желаемое значение клавишами + / - и нажать ОК.

Для начала резки первого края нажать на кнопку СТАРТ.

По окончании процесса, необходимо проверить, что головка располагается на уровне 0 на противоположной стороне от пульта управления. По достижении этого уровня ленту вынимают из-под перекладки нажатием на кнопку «вверх».

Второй край ленты помещается с правой стороны у правого направляющего рельса, покрытием вверх. Конец ленты располагается у контрольной метки, чтобы отметить карандашом замер, для подачи необходимого количества материала, в соответствии с нужным штампом.



Затем ленту помещают под удерживающую планку, выровнивая метки, при этом необходимо убедиться, что она полностью контактирует с направляющим рельсом.

Планку опускаем с помощью нажимной кнопки «вниз» и нажимаем СТАРТ.

По завершении операции материал вынимают, подняв прижимную планку.

ШТАНЦЕВЫЙ НОЖ А-В диагональный 70°

Выбрать функцию А-В, если она не активирована.

Установить штамп 80x10 70°

ШАГ запрограммировать на 10 мм.

Давление резки установить на 4/6 бар.

Ширина программируется в сантиметрах на 10 % больше ширины ленты. Пример: если ширина ленты 400 мм, то в программе вместо 40 устанавливается 44.

Диагональный рельс с правой стороны переместить на левую.

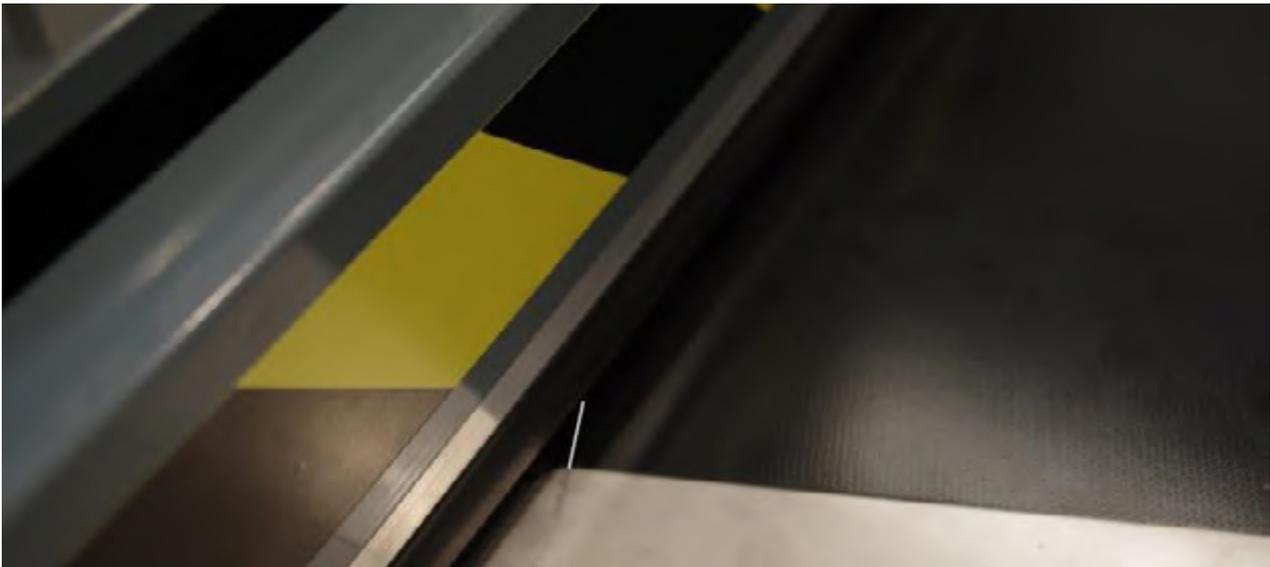




Поместить ленту после резки с диагональю 70° вдоль вспомогательного рельса, чтобы от метки сделать замер с готовым $80 \times 10 70^\circ$.



Затем вставляем ремень до тех пор, пока он не выровняется с отметкой, сделанной в точке 0 Ref.



Планку опускаем с помощью нажимной кнопки «вниз» и нажимаем СТАРТ.

По окончании процесса, необходимо проверить, что головка располагается на уровне 0 на противоположной стороне от пульта управления. По достижении этого уровня ленту вынимают из-под планки нажатием на кнопку.

Второй край ленты помещается с правой стороны у правого диагонального рельса, покрытием вверх. Конец ленты располагается у контрольной метки, чтобы отметить карандашом замер для подачи материала, т.е. 80x10 70°.



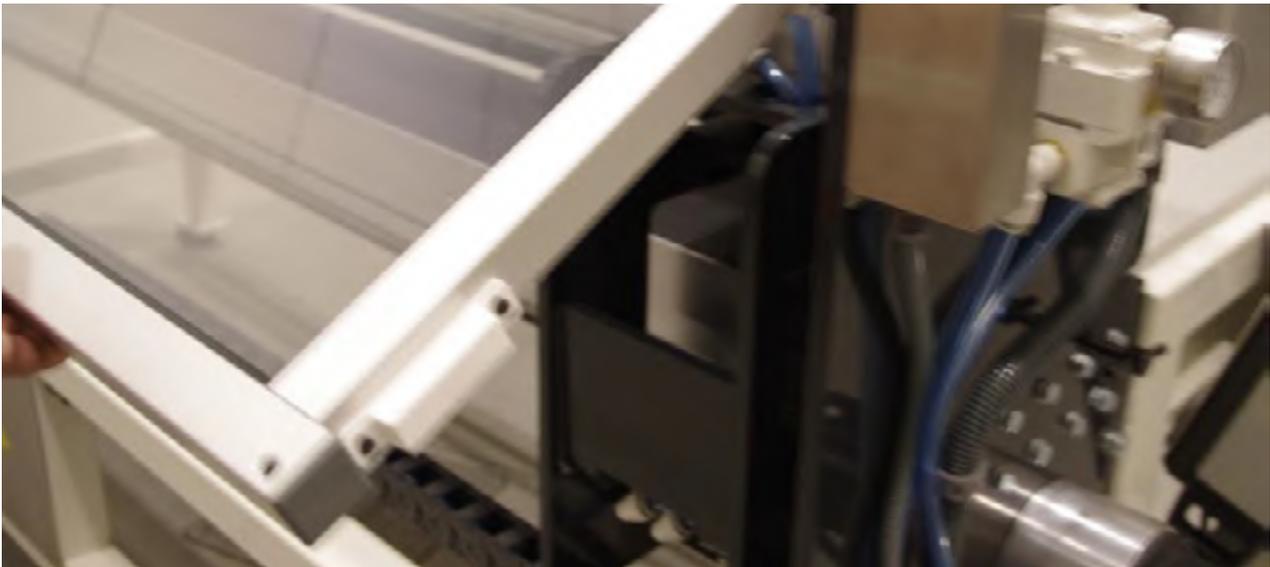
Затем подать материал, выровняв метки, опустить планку и нажать на СТАРТ.

Замена штамповочной головки :

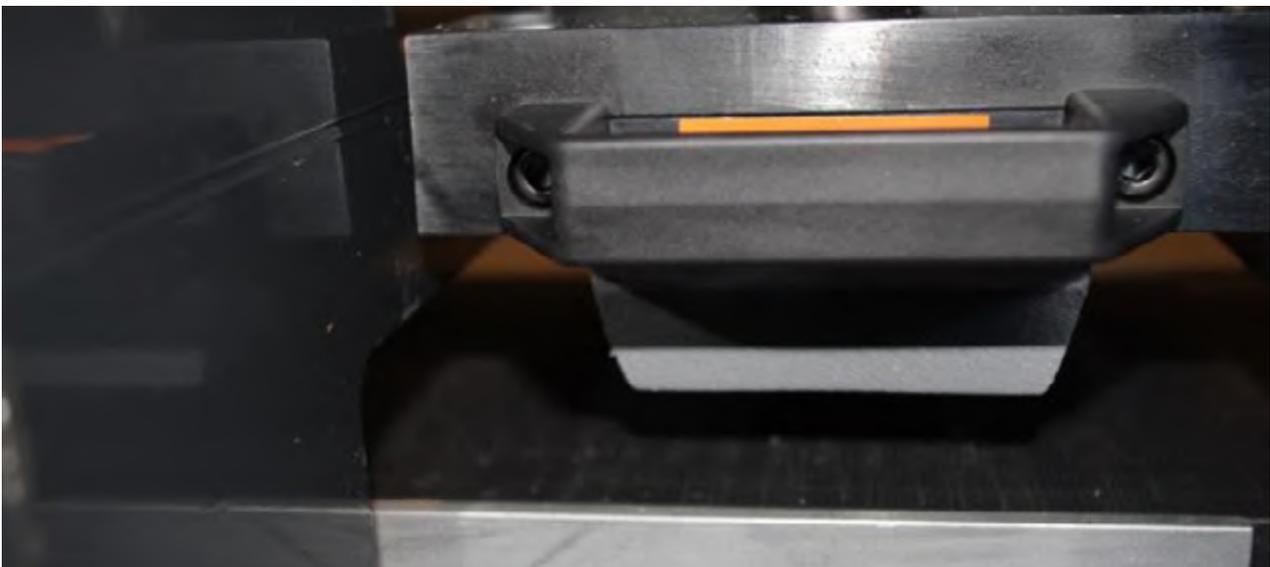
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ДЛЯ БОЛЬШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЗАМЕНЕ ШТАМПА РЕКОМЕНДУЕТСЯ ОТКЛЮЧАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ОТ ПИТАНИЯ.

Открыть заднюю дверь.



Открутить 2 болта с помощью шестигранного ключа 13 мм.



Снять штамп и поставить новый.



Установить на место и затянуть 2 болта.

Закрывать заднюю дверь и ввести в МЕНЮ программы нужные замеры ... ШАГ ... ОК

ПРИМЕЧАНИЕ :

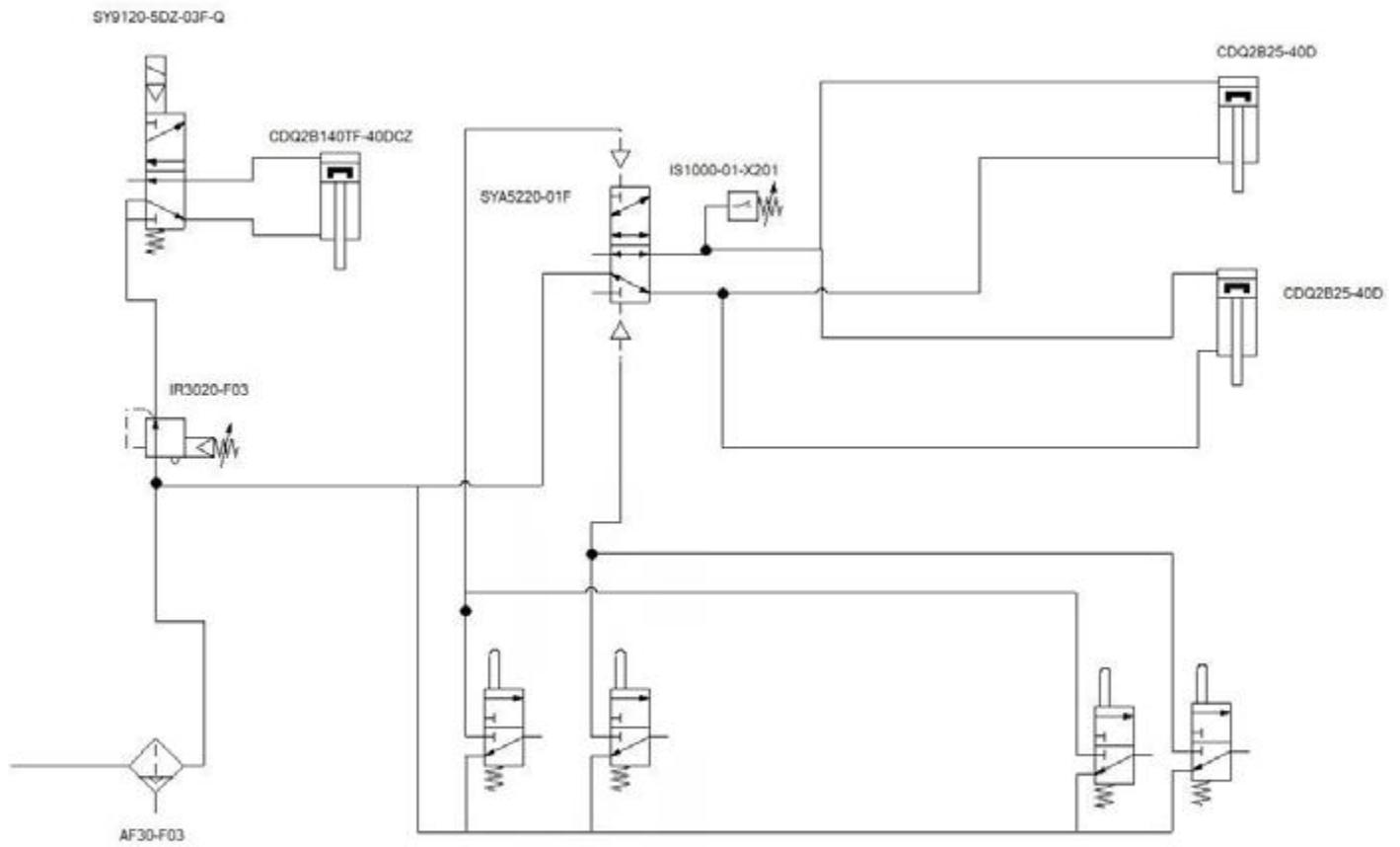
Отрегулировать давление резки для каждого типа штампа или материала.

Иначе чрезмерное давление может привести к поломке ножей или ухудшению режущего нейлона.

Уход и обслуживание :

- Если поверхность полипропиленового стола нарушена, то ее необходимо перевернуть или заменить. Для этого необходимо отключить машину и ослабить смещающий рычаг.
- После этого открыть дверь и заменить стол на новый.
- Шарико-винтовая пара должна быть всегда смазана.
- Заменить ножи при ухудшении качества работы резцов.

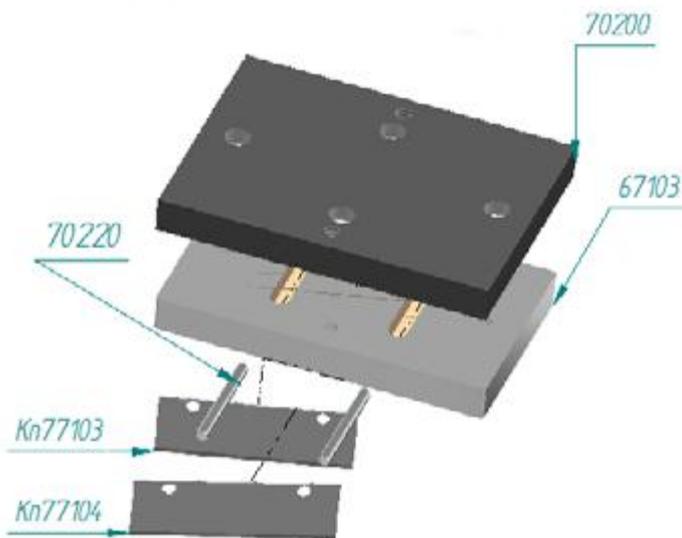
Пневматическая схема



Запасные части

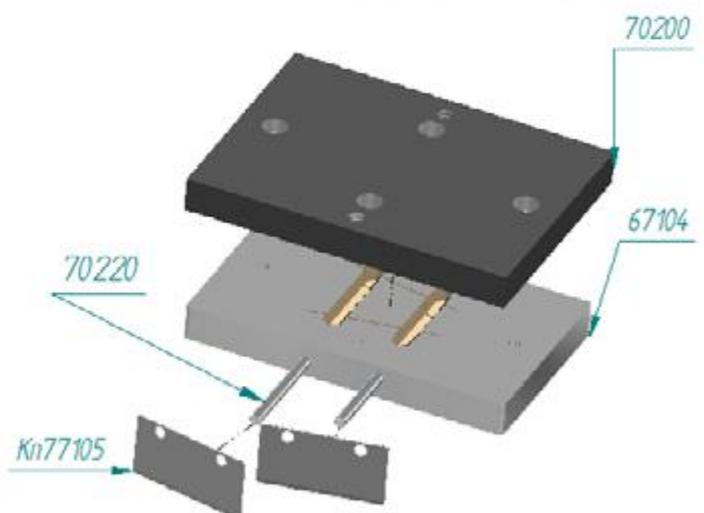
PUNCHING PLATE 80x10 at 70°

Номер	Название детали	Единицы
Kn77103	Blade 0.7x79.5-70	1
Kn77104	Blade 0.7x82.5-70	1
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67103	DIE 80x10-70	1



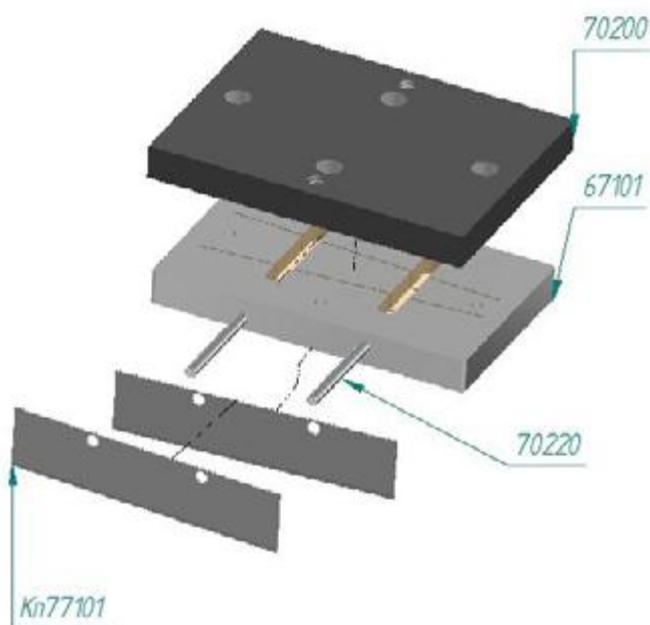
PUNCHING PLATE 50X20

Номер	Название детали	Единицы
Kn77105	Blade 0.7x52.5	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67104	DIE 80x20	1



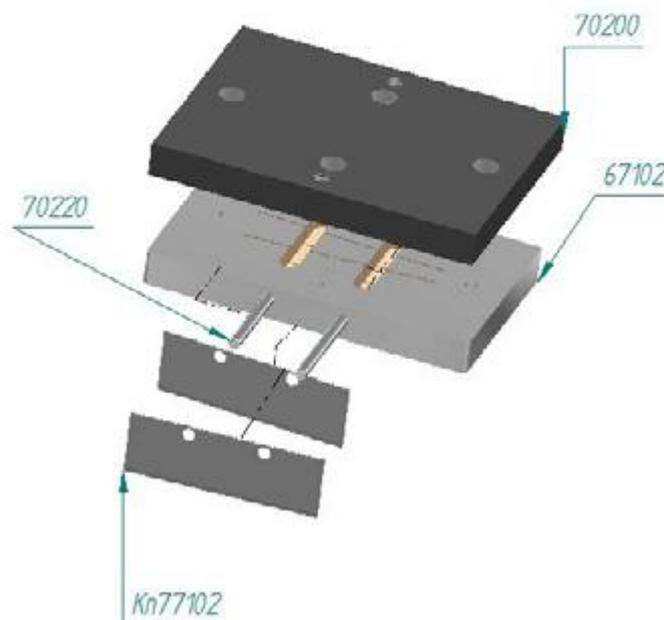
PUNCHING PLATE 120X15

Номер	Название детали	Единицы
Kn77101	Blade 0,7x122xdouble bezel normal	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67101	DIE 120x15	1

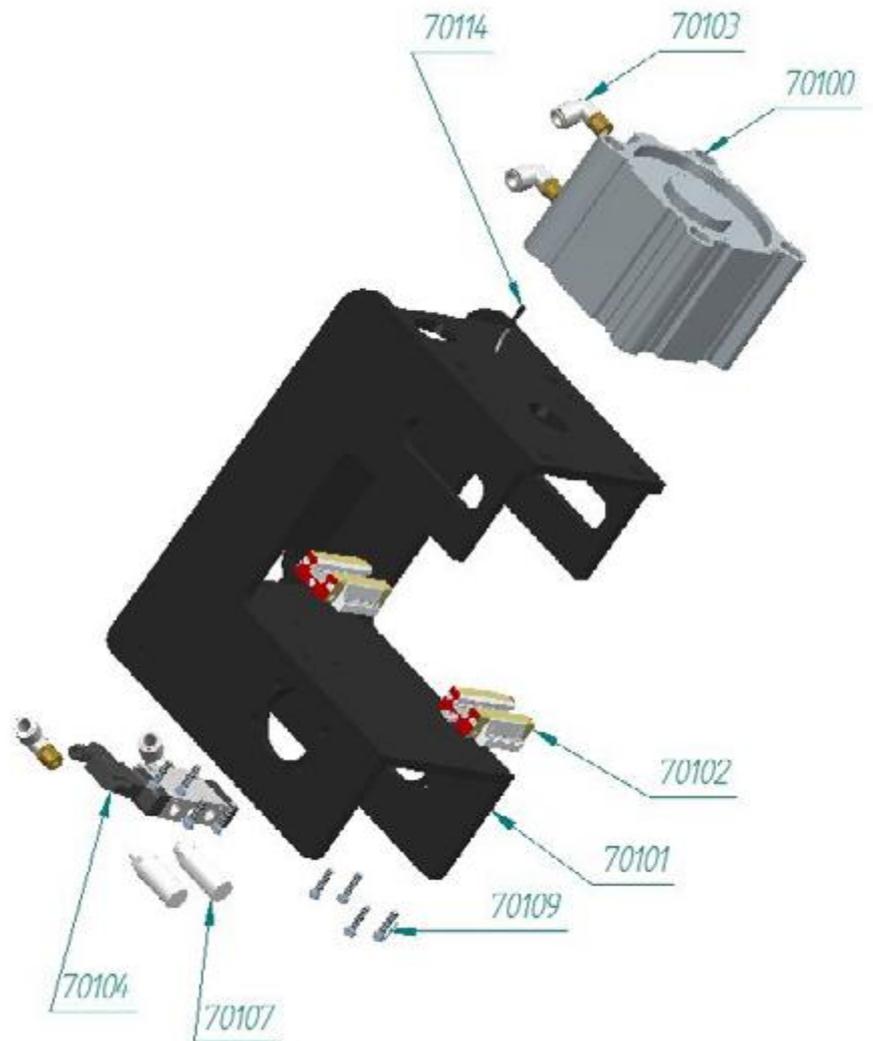


PUNCHING PLATE 80X10

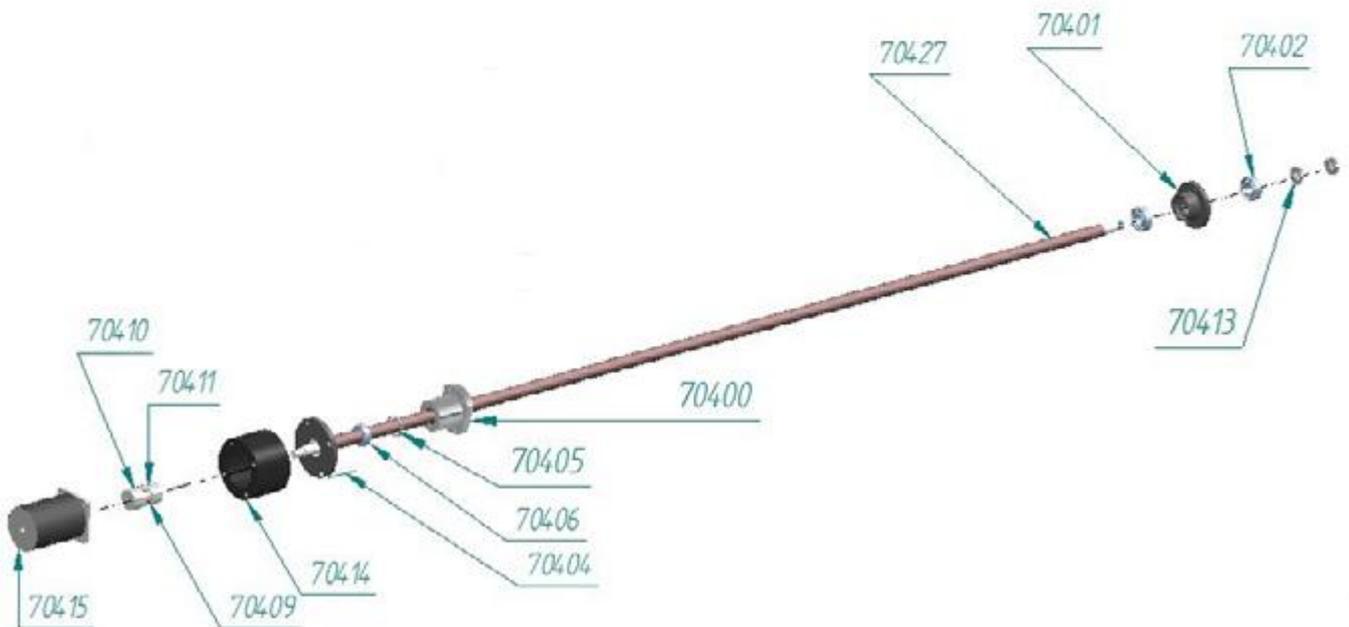
Номер	Название детали	Единицы
Kn 77102	Blade 0,7x82xdouble bezel normal	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67102	DIE 80x10	1



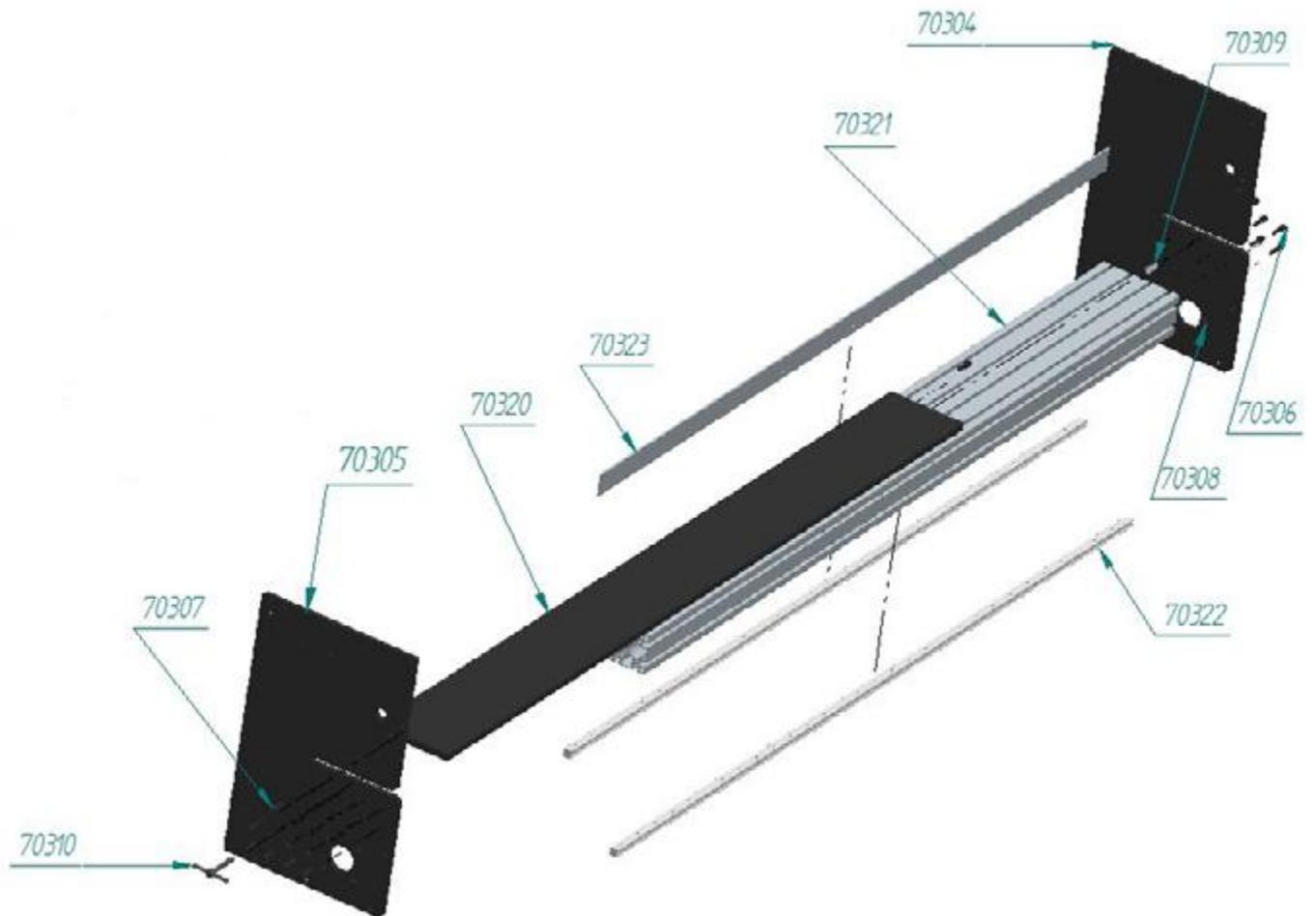
Номер	Название детали	Единицы
70100	CD Q2B140TF-40DCZ	1
70101	Head CD1500	1
70102	Slide Hiwin 20	2
70103	KQ2L 12 -03S	5
70104	SY9120-50Z-03	1
70105	Screw_DIN_912_M14x50_v10.00	4
70107	ANA1-02	2
70109	Screw_DIN_912_M6x25_v10.00	8
70114	D-A93	1



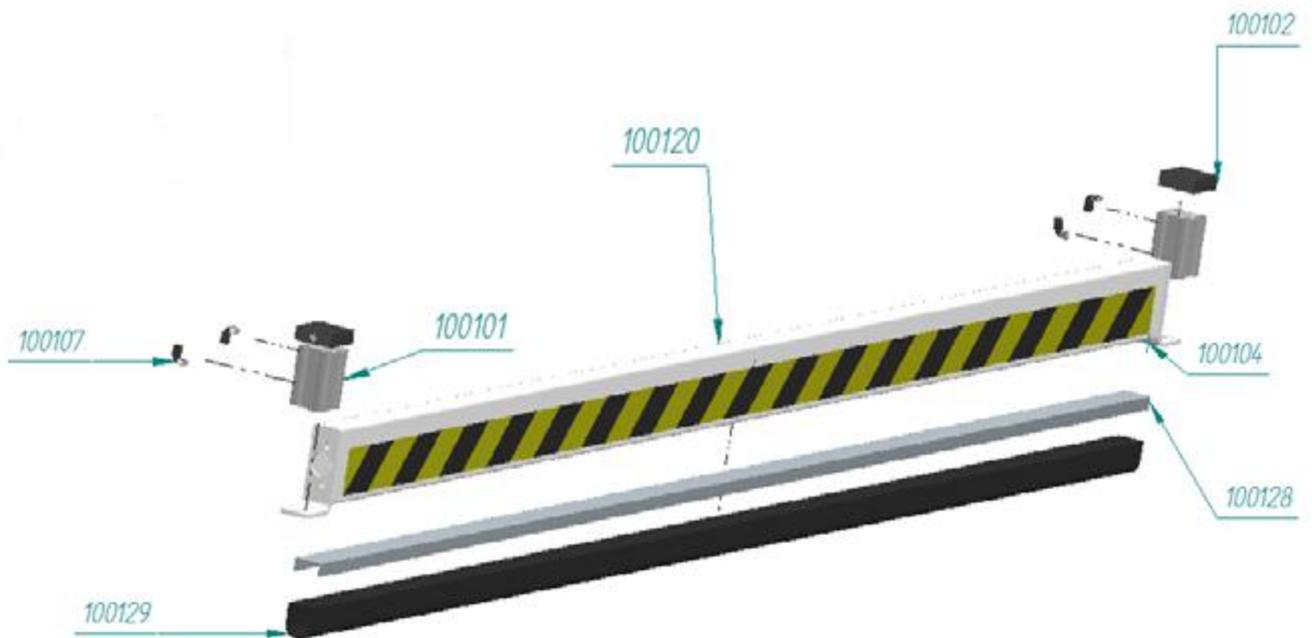
Номер	Название детали	Единицы
70400	Flange spindle nut	1
70401	FLANGE BOARD 2	1
70402	Bearing_DIN_628_1_1993_7204_B_v9.00.	2
70404	FLANGE BOARD	1
70405	Guard_ring_B_DIN_472_40x1.75_A_v10.00	1
70406	6004 20-42-12	1
70427	Spindle DC2000	1
70408	es_f_19_24_d_6_6	1
70409	es_f_19_24_d_6_6_01	1
70410	es_f_19_24_d_6_6_02	1
70411	es_f_19_24_d_6_6_03	1
70412	Flange Spindle	1
70413	nut_07590-118	2
70414	Engine spacer	1
70415	Engine Steep	1



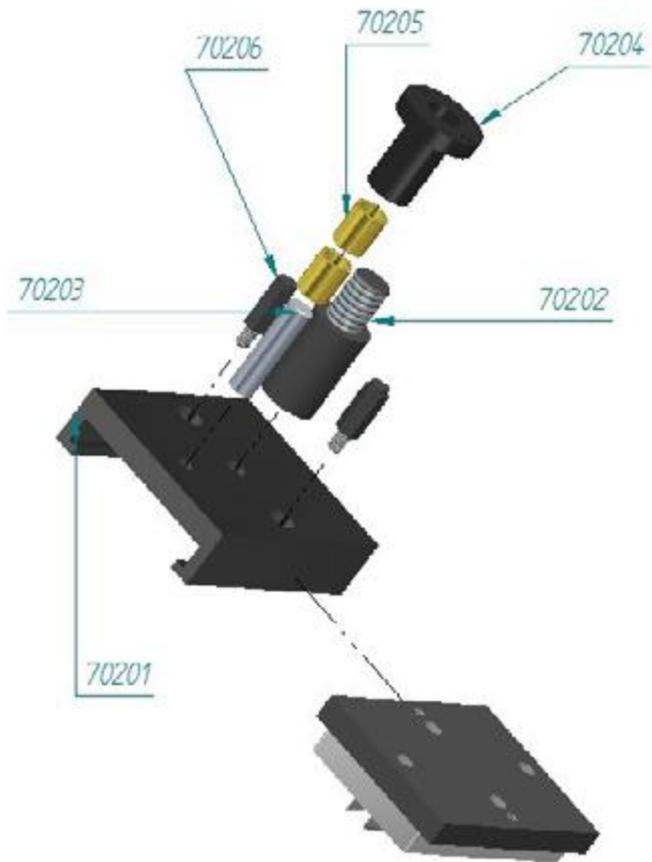
Номер	Название детали	Единицы
70304	Lateral pod final	1
70305	Lateral pod	1
70306	Screw_ON_912_M8x30_10.00	17
70307	Screw_ON_912_M10x25_10.00	2
70308	Screw_ON_912_M8x25_10.00	2
70309	Press spring	1
70310	Pod_screw_06150-110x70	1
70320	Polypropylene	1
70321	20_1013_0_0-2350	1
70322	Rail_HGR20R001171_2200	2
70323	Bump bar	1



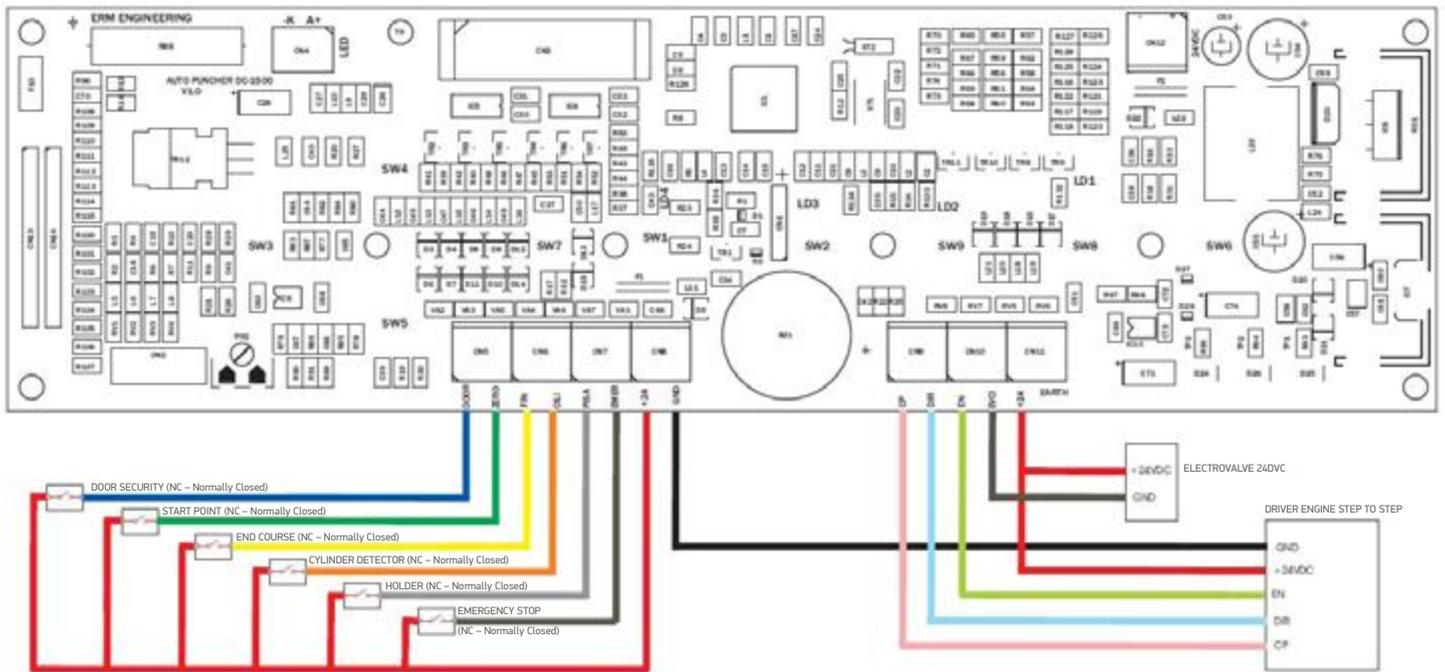
Номер	Название детали	Единицы
100101	CQ2B25_400_0_	2
100102	HOLDER board CQ2	2
100104	HOLDER tape	1
100107	KQ2L04_MS	4
100120	HOLDER bar	1
100128	HOLDER aluminium	1
100129	HOLDER rubber	1

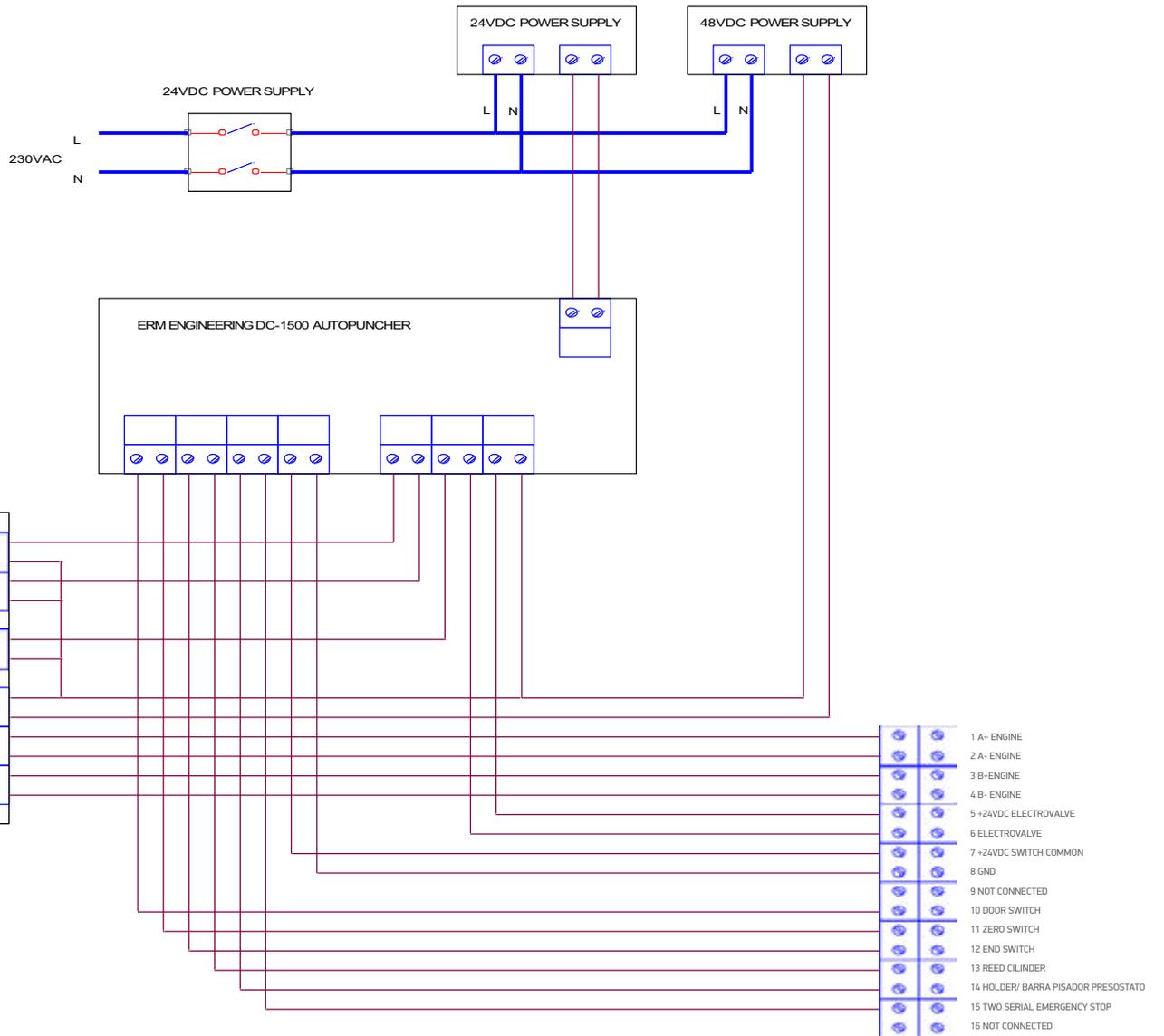


Номер	Название детали	Единицы
70201	Spacer base	1
70202	Die link	1
70203	Head guide	1
70204	Saparate head guide	1
70205	Selfail 15x20x25	2
70206	Die head screw	2



Электрическая схема





Горячая линия MLT



Наши представители MLT помогут вам удаленно с помощью видеосвязи.

Горячая линия MLT всегда готова оперативно помочь вам в решении любых возникших проблем: пробой ленты, разрыв или иная проблема на транспортной ленте, мы можем бесплатно и дистанционно вам помочь с помощью видеосвязи.

Наши команды всегда на связи и смогут вам ответить на **10 языках!**

Зарегистрируйтесь онлайн, чтобы один из наших представителей смог с вами связаться и помочь в кратчайшие сроки:

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



**предварительная регистрация
на горячей линии**

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



ШТАНЦЕВЫЙ ВЫРУБНОЙ НОЖ DC200

MLT Minet Lacing Technology

Более 70 лет инноваций к
вашим услугам



www.mltgroup-conveyor.com - info@mltgroup-conveyor.com