

PŮVODNÍ NÁVOD K POUŽITÍ

Název výrobku:

Podavač obrobků pro CNC obráběcí stroje



UCHOVEJTE PRO DALŠÍ POUŽITÍ!

TECHNICKÉ ÚDAJE

Název: Podavač obrobků
Typ: P03-R4
Hmotnost stroje: 520Kg
Výrobní číslo: SN2022-P03-06
Výrobce: MT3 engineering s.r.o.
Spytihněv 606
76364 Spytihněv (Czech Republic)
Verze návodu: 2022.02
Datum: 07/2023

OBSAH

Instalace.....	str.4
První uvedení do provozu.....	str.6
Ovládaní.....	str.6
Údržba.....	str.9
Bezpečnost.....	str.10
Likvidace stroje.....	str.11
ES prohlášení o shodě.....	str.11

Instalace

MANIPULACE

Pozn. Před každou manipulací se strojem oddělte monitor od samotného stroje!

Odpojení a zapojení monitoru

- Vypnout hlavní vypínač elektřiny, odpojit zásuvku vypnout hl. ventil přívodu vzduchu od stroje viz **obr 1**
- Zablokujte hlavní vypínač elektřiny kolíkem
- Zablokujte hlavní ventil přívodu vzduchu kolíkem
- Odpojit konektor A
- Vysunout rameno i s monitorem směrem vzhůru
- Zapojení monitoru v obráceném sledu úkonu

Odpojení a zapojení ovladače dveří (jen u obce AutoDoor)

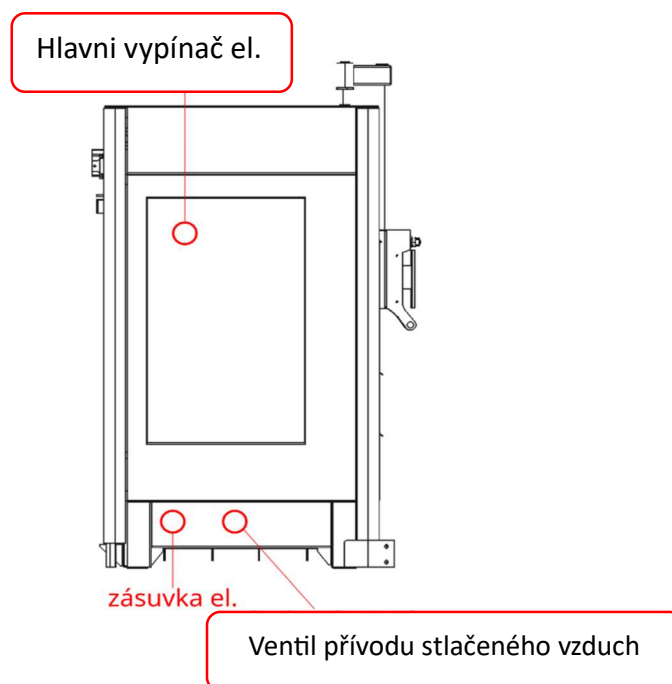
- Servisní úkon od výrobce

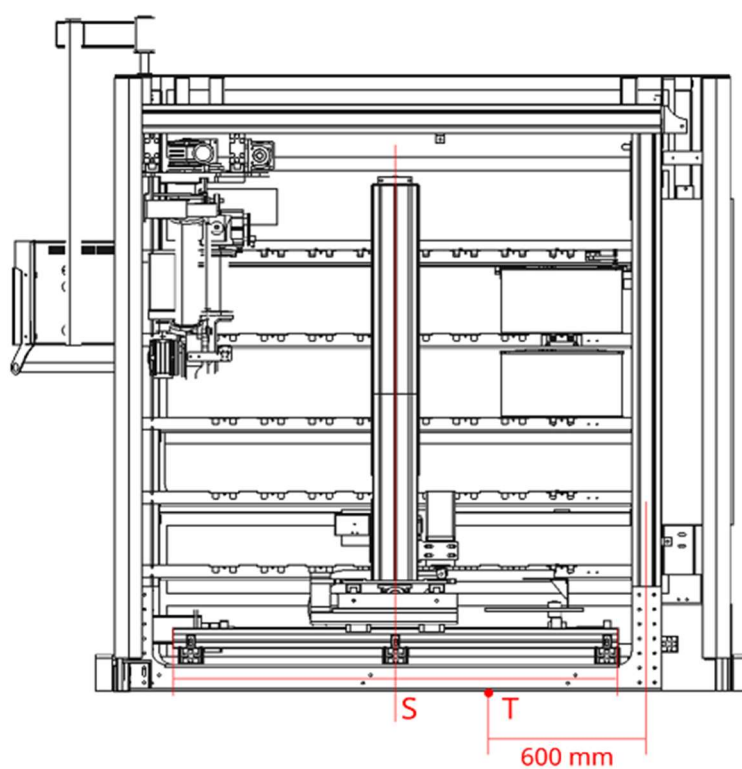
Přesun stroje

- Paletizačním vozíkem z podélné strany, kde dle **obr. 2** za polohujete na střed věž skladu (bod S). Dále pokračujte umístněním vozíku do těžiště zařízení (bod T)
- Paletizačním vozíkem v podélné ose strojního zařízení dle obr. 3

ZAPOLOHOVÁNÍ A PROPOJENÍ S CNC STROJEM

- Servisní úkon od výrobce





obr 2.



obr. 3

PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU

Požadavky na zákazníka pro připojení strojního zařízení Roboter:

- Konektor se stlačeným vzduchem
Hadice min průměru 8mm, **čistota vzduchu...**, bez zbytku kapalin (olej, voda)
- Přívod elektřiny dle hodnot viz výrobní štítek
- Vždy provádí výrobce u zákazníka
- Pokud jde o následné další uvedení do provozu např. na jiném pracovišti je potřeba tento úkon nechat servisnímu týmu výrobce zařízení

OVLÁDÁNÍ

- NÁVOD K BĚŽNÉMU POUŽÍVÁNÍ

Kontrola před zapnutím

1. Hlavní ventil přívodu vzduchu je zapnutý.
2. Regulátor tlaku vzduchu je nastaven na 4,5bar.
3. Hlavní vypínač elektřiny je zapnutý.

STISKNETE TLAČÍTKO START (ZELENÉ)

1.KALIBRACE:

- Menu Seřizovač
- PIN 1111
- **Kalibrovat-!!!vždy z bezpečné pozice ruky a skladníka!!!** to je pozice Skladníka, který není zajety v regálu nebo v hrnci a je v levé polovině svého pojezdu a pozice Ruky v kalibračních limitech dle vizuálního značení na stroji.

2.ZAPNUTÍ VYROBY:

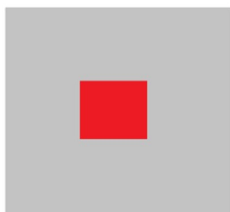
- vždy upnutý polotovár v CNC **pozor na orientaci**
- **kontrola skladu**-pozice polotovár/obrobek a display
- **Ulož sklad**
- **Zapni obrábění v CNC**
- **Zapni výrobu Roboteru**

3.ZAPNUTÍ JEN SKLADNÍK:

- **kontrola skladu**-pozice polotovár/obrobek a display
- **Ulož sklad**
- Zapni **SKLADNIKA**

4. STOP PRO ZASTAVENÍ POHYBŮ

- kdykoliv po dotyku na tlačítko



...ukončí pohyb a zároveň vyskočí okno s výběrem **pokračovat nebo ukončit**. Při volbě ukončit se provede reset a musíme zaparkovat ruku popř. skladníka zaleží na stavu.

5. ZAPARKOVANI v režimu SERIZOVAC

- je na **úsudku obsluhy** zda je možné použít tlačítko HOME pro Skladníka nebo HOME pro Ruku. použití tlačítek vykoná nejkratší dráhu do těchto pozic. Pokud se nachází cokoliv v této dráze nastane havárie.
- pokud se nachází něco v dráze použijeme ruční kolečko a přesuneme Ruku popř. Skladníka do polohy odkud může parkovat přes tlačítka HOME

ŘEŠENÍ NESTANDARDNÍCH SITUACÍ

PORUCHA: **spadl systém** na modrou plochu, nebo **nereaguje na dotyk**

OPRAVA: shodit BOCNI vypínač 10 s počkat a nahodit PC (může proběhnout i když CNC obrábí)

PORUCHA: **Chyba motoru**

OPRAVA: při této chybě přetížení motoru je nutné napřed CNC stroj uvést do stavu kdy je zamáčkнутý EMERGENCY STOP na CNC stroji. Pak na Roboteru zmáčkne tlačítko POWER OFF. Po 5s dáme POWER ON. Pote provedeme standardní zapnutí stroje.

PORUCHA: **ruka nebo skladník skončil v nestandardní pozici**

OPRAVA: menu seřizovač, kolečko, ručně se dostat do kalibrační pozice pak krok 1.

PORUCHA: **vyskakování oken** přes aplikaci, nefunkční komunikace

OPRAVA: shodit BOCNI vypínač 10 s počkat a nahodit PC (může proběhnout i když CNC obrábí)

PORUCHA: **Nefunkční tlačítka** v režimu **SERIZOVAČ** (horní dvě řady tlačítek jsou zašedlé)

OPRAVA: USB token vyjmout po 2s zasunout zpět počkat 2s -hotovo

PORUCHA: **Zařízení nekomunikuje**

OPRAVA: shodit BOCNI vypínač 10 s počkat a nahodit PC (může proběhnout i když CNC obrábí)

PORUCHA: Pohyb se zastavil a spadla kalibrace, chyba motoru popř. Soft Stop.....

OPRAVA: při této chybě je nutné napřed CNC stroj uvést do stavu kdy je zamáčkнутý EMERGENCY STOP na CNC stroji. Pak na Roboteru zmáčkne tlačítko POWER OFF. Po 5s dáme POWER ON. Pote provedeme standardní zapnutí stroje. *Při opakovaní volat servis.*

ÚDRŽBA

1. Mazání pohyblivých částí přes mazací konektor.....1xmesicne

Mazání se provádí přes mazací konektory které se nacházejí v pozici **viz obr. nize**

Přístup ke konektoru je přes servisní uzamykatelné okno. Odemknutí okna provede proškolená obsluha při vypnutém hlavním jističi zařízení. Doplnění mazacího tuku dekalamitkou se provádí, dokud nevytlačíme drobné množství tuku z některého vozíku pojezdu, popř. matice.

2. Kontrola filtru stlačeného vzduchu

Interval kontroly 1xměsíčně v případě nečistot v transparentní nádobce tuto demontujeme při odpojení přívodu vzduchu mírným zatlačením a pootočením dle šipky na těle nádoby.

3. Celkový stav strojního zařízení

Prosklené části zařízení z vnější strany udržujte v čistotě. Případnou údržbu vnitřních prostor zařízení je možno provádět po odpojení přívodu el energie a odpojení přívodu stlačeného vzduchu. Ten je potřeba uzamknout přes otvor k tomu určený, který se nachází na těle ventilu.

BEZPEČNOST

1. Kvalifikace obsluhy: min požadavek na odbornost obsluhy je Seřizovač CNC strojů
2. **Věnujte prosím pozornost informačnímu štítku na elektrickém rozvaděči, hrozí nebezpečí. Viz obr. níže**



3. Podavač **není určen** na jiné rozhraní mezi Podavačem a CNC strojem než na svěrák Typ:

LANG 68120-77mm nebo LANG 48120-77mm viz. obr níže



-8-

4. **Zamezení styku** obsluhy se strojem je zabezpečeno prvky **SICK i10-E0454**, které blokují dveře obsluhy v režimu Výroba viz. sekce Ovládaní

Likvidace stroje

- Proveďte firma určená a certifikovaná k likvidaci strojního zařízení.

Es prohlášení o shodě

-10-