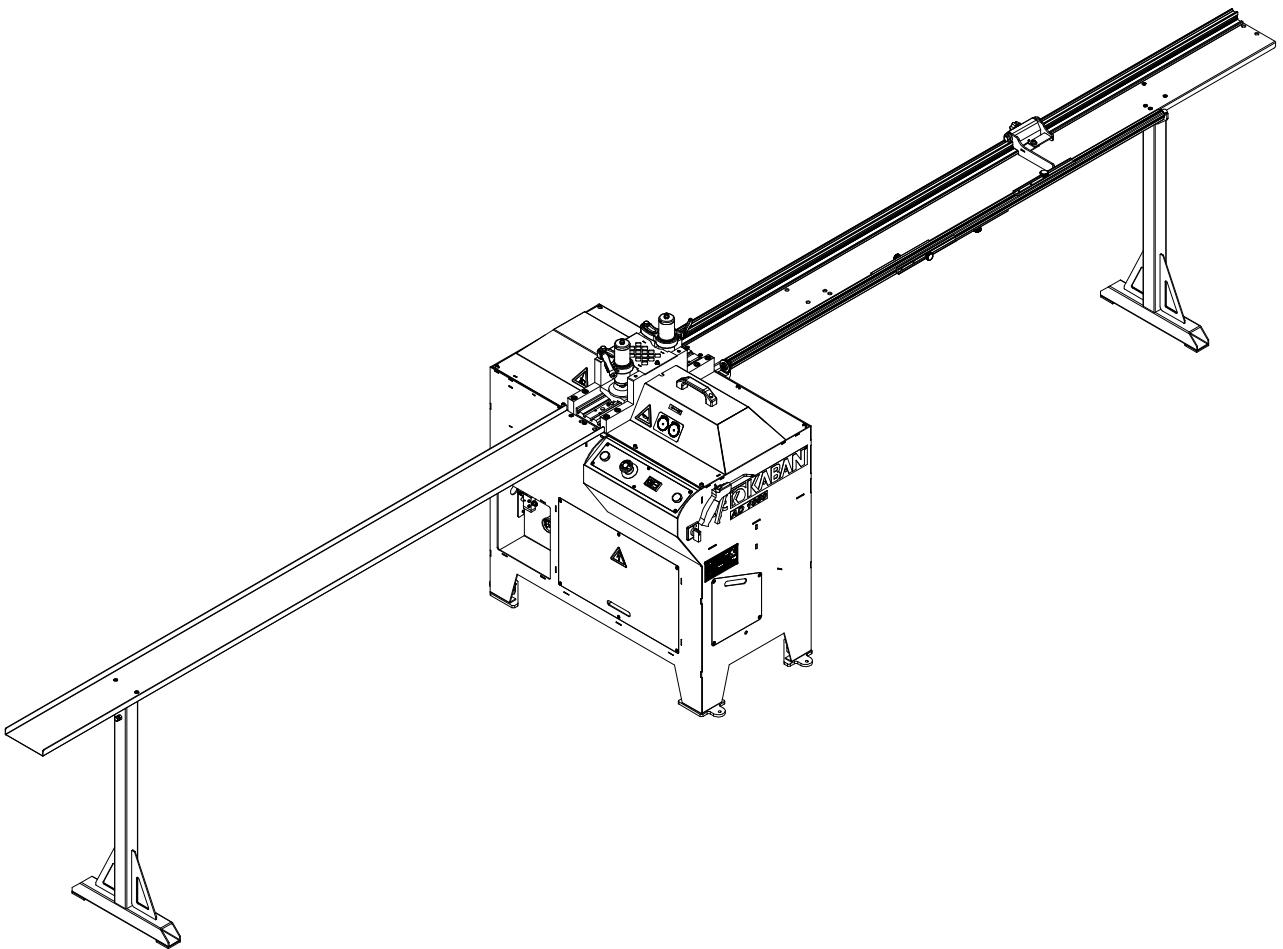




ИНСТРУКЦИЯ ПО ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

AD 1050 Автоматический Станок Для Резки Штапика



Введение	4-5
Гарантийная процедура	4
Случаи, не подлежащие гарантии	4
Значки и символы	5
Общие сведения	6-7
Ознакомительная этикетка станка	6
Основное назначение	6
Существующие возможности	6
Стандартный набор и опции станка	6
Опции	6
Технические особенности	7
Меры безопасности	8-9
Этикетки безопасности	8
Эксплуатация в соответствии с правилами безопасности	9
Меры, предпринимаемые в случаях поражения электрическим током	9
Подготовительные операции	10
Процедура упаковки и перевозки	11-13
Процедура упаковки	11
Процедура упаковки для перевозки на близкое расстояние	11
Процедура упаковки для перевозки на дальнее расстояние	11-12
Погрузка станка	12
Разгрузка станка	13
Контрольный документ	13
Складирование	13
Размещение станка	13
Пуско-наладочные процедуры	14-17
Балансировка и фиксация станка	14
Подводка электрических и пневматических соединений	14
Влияние концевых выключателей безопасности на работу	14
Регулировка прижимных цилиндров	15
Контроль направления вращения пильных дисков	15
Контроль скорости движения пилы вверх-вниз	15
Контроль скорости движения пилы назад-вперед	16
Процедура запуска	17
Запуск станка	17
Неполадки, причины их возникновения и устранение	18-20
Не включается двигатель пилы	18
Прижимной цилиндр не зажимает	19
Цилиндр зажимает, но пильный диск не двигается	20
Двигатель после движения вперед не возвращается в исходное положение	21
После возвращения двигателя в исходное положение прижимной цилиндр не разжимается	22
После запуска станка цилиндр переходит в положение зажима	23
Неполадки в цилиндре	19
Неполадки сенсора	19
Неполадка концевого выключателя	20
Неполадка кнопки	20
Неполадка клапана	20

Уход и контроль	21
Ежедневный уход	21
Очистка воздухом станка и рабочей площади вокруг от пыли и масла	21
Очистка станка тряпкой от масла и других отходов	21
Контроль пыльных дисков	21
Контроль уровня воды в редукторе	21
Еженедельный уход	21
Контроль уровня масла в редукторе	21
Контроль поступления масла в редуктор	21
Ежемесячный уход	21
Контроль еженедельного ухода	21
Уход за направляющими валами подвижных деталей	21
Таблица ухода	21
Схемы	22-24
Схема электрической цепи AD1050	22
Схема цепи электрического управления AD1050	23
Схема пневматической цепи AD1050	24
Каталог запасных деталей	25
AD 1050 Автоматический станок для резки штапика	25
15475 - AD 1050 Группа движения двигателя	26
21049 - Группа зажима цилиндра фиксации профиля без ручки - Правая	27
20998 - Группа зажима цилиндра фиксации профиля без ручки - Левая	28
15477 - AD 1050 Группа двигателя (левая)	29
15476 - AD 1050 Группа двигателя (правая)	30
17982 - Система измерения для резки штапика	31
15478 - AD 1050 Конвейерная система для резки штапика	32
15506-1 - Система измерения	33
15495 - Ножка (Измерительная система)	34
15479 - Метрическая система измерения для резки штапика	35
22132 - Группа цилиндра движения двигателя	36
Каталог электрических деталей	37
15538 - AD 1050 Электрическая группа	37
22123 - Группа электрической панели	38
22386 - Группа панели управления	39
Каталог пневматических деталей	40
15389 - AD 1050 Пневматическая группа	40
22133 - Группа клапана	41
Фирма-производитель	42-45
Сервисы и диллеры	42
Контрольный документ	43
Гарантийный сертификат	44

Просим Вас внимательно ознакомиться с Инструкцией и сохранить ее для работы.

- Оператор, собирающийся работать на станке, должен подробно изучить Инструкцию по эксплуатации и усвоить знания по работе, регулировкам и уходу за станком. Персонал, невладеющий знаниями не должен допускаться к работе на станке
- Запрещено размножение, передача либо использование этого документа или его частей без письменного разрешения. Лица, действия которых противоречат вышеизложенному, будут нести ответственность за возникающие убытки
- Все права, как то утверждение патента, а также права на предлагаемую к использованию модель, включая регистрацию проекта, принадлежат фирме Kaban Makina San.Tic.Ltd.Şti..
- Возможно, что некоторые функциональные особенности станка не отражены в данном документе.
- **На некоторых рисунках, используемых в Инструкции по эксплуатации, узлы станков, данные в разрезе, находятся в положениях, не соответствующих правилам безопасности. Эти рисунки даны лишь в качестве иллюстраций, станок должен быть использован только в соответствии с правилами безопасности**
- Нами была проконтролирована достоверность информации, содержащейся в данном документе. Тем не менее возможны некоторые расхождения и не гарантируется полное соответствие действительности.
- Сохраняем за собой право вносить изменения в станки и Инструкции без предварительного уведомления.
- Изложенная информация регулярно пересматривается и дополнительные изменения вносятся в последующие выпуски. Будем рады получить Ваши предложения по доработке системы.

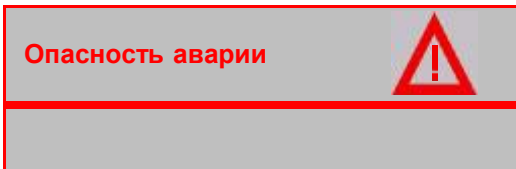
Гарантийная процедура

- Продукция Kaban имеет двухгодичную гарантию против производственного брака и дефекта материалов
- Если покупатель после получения станка задержится с его запуском, то вопрос удлинения гарантийного срока находится в компетенции фирмы Kaban Makina.
- Гарантия на замененные детали заканчивается вместе с окончанием гарантийного срока станка

Случаи, не подлежащие гарантии

- Станок взят на эксплуатацию неуполномоченными лицами
- На станке произведены изменения или ремонтные работы неуполномоченными лицами
- Расходные материалы, подверженные естественному износу (тефлоновая лента, масло редуктора, смазка)
- Повреждения в процессе транспортировки

Значки и символы



Этот символ используется для предупреждения об опасности для жизни либо получения увечий.



Используется для обозначения узлов, важных для идеальной работы станка и которым оператор должен уделять внимание



Используется для указания операций, производимых на станке



Используется для обозначения того, что разъяснения продолжаются на следующей странице



Используется для обозначения страницы с детальными разъяснениями по рассматриваемому вопросу

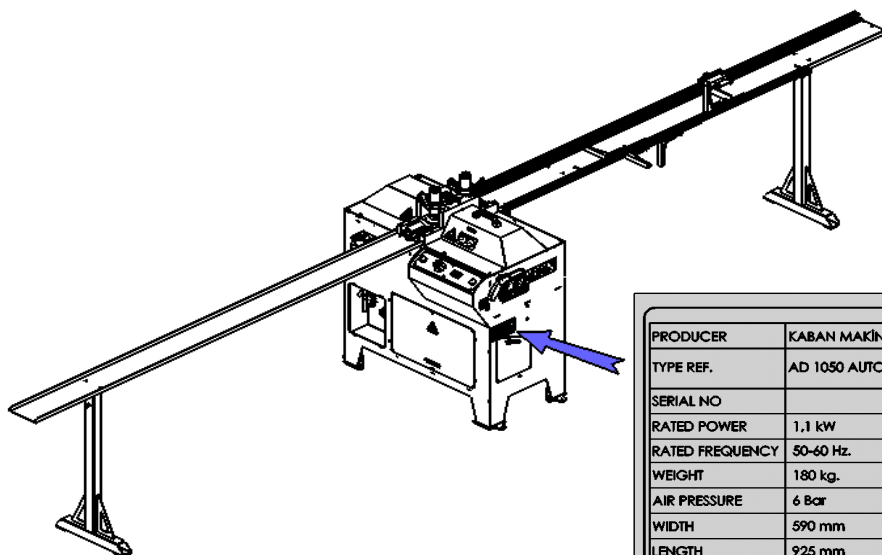


Данный значок с буквой или цифрой внутри используется для разъяснений с помощью фотографий



Данный значок используется для детальных разъяснений с помощью фотографий

Ознакомительная этикетка станка



PRODUCER	KABAN MAKİNA SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ.			CE
TYPE REF.	AD 1050 AUTOMATIC GLAZING BEND SAW			
SERIAL NO		PROD. DATE		
RATED POWER	1,1 kW	RATED VOLTAGE	400 V 3L-N PE	
RATED FREQUENCY	50-60 Hz.	RATED CURRENT	3A	KABAN
WEIGHT	180 kg.	AIR CONSUMPTION	8 lt/cycle	
AIR PRESSURE	6 Bar	Yenidoğan Mah. Kaja Cad. Bika Sok. Eminliş Brçyles Sanayi Sitesi No:131 34150 Bayrampaşa/İstanbul Tel:(0212)6741600 (Pbx) Faks:(0212)6741700 http://www.kaban.com.tr http://www.kabanmachine.com e-mail:kaban@kaban.com.tr		
WIDTH	590 mm			
LENGTH	925 mm			
HEIGHT	1080 mm			

Основное предназначение

' AD 1050 Автоматический станок резки штапика" , разработан для автоматической резки оконных штапиков из ПВХ и алюминия. Kaban Makina не несет ответственности за последствия эксплуатации станка вне его назначения

Имеющиеся возможности

- Отрезает оба конца под углом 45°
- Оба конца отрезаются одновременно
- Длительность одной резки - 5 секунд
- Регулируемая скорость резки
- Максимальная надежность при эксплуатации.
- Электро-пневматический контроль
- Удобная система замены цулаг

Стандартная оснастка станка

<u>Стандартная оснастка станка</u>	<u>Код</u>	<u>Количество</u>
• Группа запасных деталей AD 1050	15298	1
• Сальник Remaks Ø40	11763	1
• Сальник для цилиндра Remaks Ø40	11768	1
		1

Опции

- Система охлаждения для резки алюминия 15461

Технические особенности

● Рабочее напряжение (В) : 400 3L-N-PE

● Общая используемая энергия (Квт) : 1.1

● Рабочее давление (бар) : 6 - 8

● Общее потребление воздуха (л / цикл) : 8

● Рабочие колебания (Гц) : 50/60

● Мощность двигателя(Кв) : 2 x 0.55

● Оборот двигателя(о/мин) : 2820

● Оборот пилы (о/мин.) : 2820

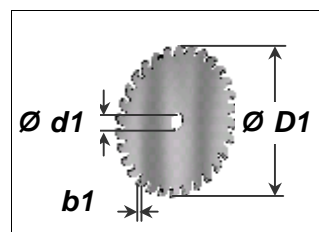
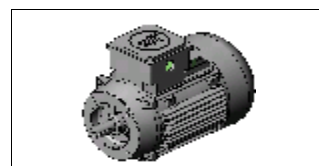
● Размер пилы (мм)

$\varnothing D1$ = Внешний диаметр : 200

$\varnothing d1$ = Внутренний диаметр : 32

 b1 = Толщина : 1.8

● Количество зубьев пилы(штук) : 160



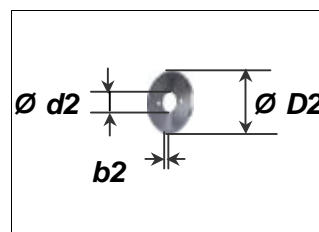
● Размер пилы (мм)

$\varnothing D2$ = Внешний диаметр : 95

$\varnothing d2$ = Внутренний диаметр : 32

 b2 = Толщина : 2.5

● Количество зубьев пилы (штук) : 80



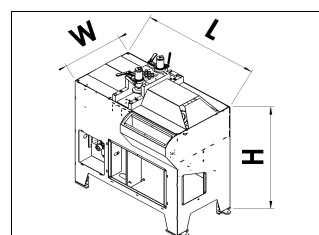
● Размеры (мм)

 L = Длина : 925

 W = Ширина : 590

 H = Высота : 1080

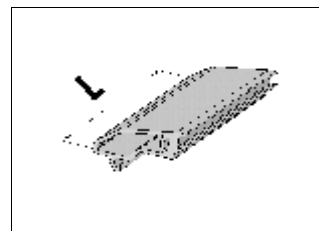
● Вес станка(кг) : 180



● Возможные размеры резки профиля (мм)

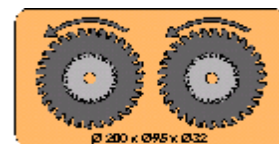
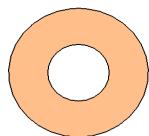
 (L) Минимум : 234

 (L) Максимум : 2450



Меры безопасности

Этикетки предупреждения



Предупреждение о местах смазки

Электрическое напряжение

Кнопка экстренной остановки

Береги руки!

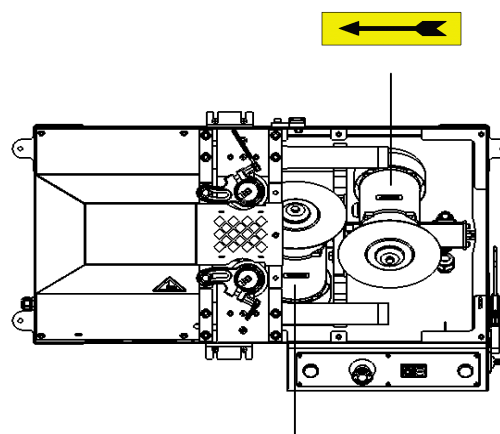
Предупреждение о заземлении

Этикетка направления

Направление вращения пильных дисков

Используй очки и наушники!

Этикетка основного выключателя.





Большинство аварий происходит в результате недостаточного внимания к правилам безопасности. Для надежной эксплуатации станка просим Вас соблюдать правила, указанные в данной Инструкции. Оператор, работающий на станке, должен пользоваться им в соответствии с правилами безопасности.

Эксплуатация в соответствии с правилами безопасности

- Станок должен использоваться только обученным персоналом, при этом никто другой не должен находиться рядом с работающим станком .
 - Во время работы оператор должен пользоваться рабочими перчатками и наушниками. На нем не должно быть украшений, галстука, свободной или расстегнутой рабочей одежды, обычной обуви и т.д. Операторы с длинными волосами перед началом работы должны собрать волосы.
 - Обязательно следует предпринять меры по электроизоляции.
 - Не допускается отключение защитных механизмов станка.
 - Для обеспечения безопасности станок блокируется при неопущенной защитной крышке (не допускается снятие защитной крышки)
 - Функция сварки осуществляется одновременным нажатием двумя руками кнопок на корпусе станка, что обеспечивает безопасность
 - При установке профиля на станок следует следить за тем, чтобы не защемить руки.
 - Не снимайте со станка этикетки предупреждения.
 - Ровные поверхности станка не должны использоваться в качестве рабочего стола.
 - Ни в коем случае нельзя становиться на станок.
 - Нельзя эксплуатировать станок во влажных помещениях
 - Следует немедленно очистить станок при попадании масла либо других подобных материалов на него.
 - При очистке станка нельзя пользоваться бензином, растворителем либо другими легко-воспламеняющимися жидкостями. Пользуйтесь невоспламеняющимися неядовитыми промышленными растворителями
 - Нельзя эксплуатировать станок при давлении и напряжении, отличных от указанных в технических данных.
 - Максимальный и минимальный размеры свариваемого профиля определены, нельзя выходить за рамки этих размеров.
 - При возникновении ситуаций нарушения правил безопасности следует остановить станок, повесить табличку, предупреждающую о его неисправности, и не включать до полного устранения проблемы.
 - Нельзя использовать затупившийся пильный диск.
 - Технические изменения, могущие повлиять на работу станка и его безопасность, могут производиться только фирмой Kaban Makina либо с письменного разрешения ответственных лиц фирмы. В противном случае Kaban Makina не несет ответственности за возможные проблемы..
 - Перед началом ремонтных работ и осмотра станка, должна быть прекращена подача воздуха и электричества к станку.
 - Регулировка станка должна производиться только с помощью инструментов, не допускается работа голыми руками в отверстиях либо в промежутках между деталями станка
 - Регулировки и уход за станком должны производиться квалифицированным персоналом в соответствии с данными инструкциями и правилами безопасности .

Действия при поражении электрическим током

Первое действие при электрическом шоке - удалить потерпевшего от источника электрического тока. При этом электрический ток может перейти на человека, дотронувшемуся к телу потерпевшего. Поэтому в первую очередь следует отключить электричество. Если это невозможно, то потерпевшего следует передвинуть с помощью материалов с высокой степенью изоляции (дерево, пластик, т.п.), а затем срочно отправить в больницу.

Подготовительные операции

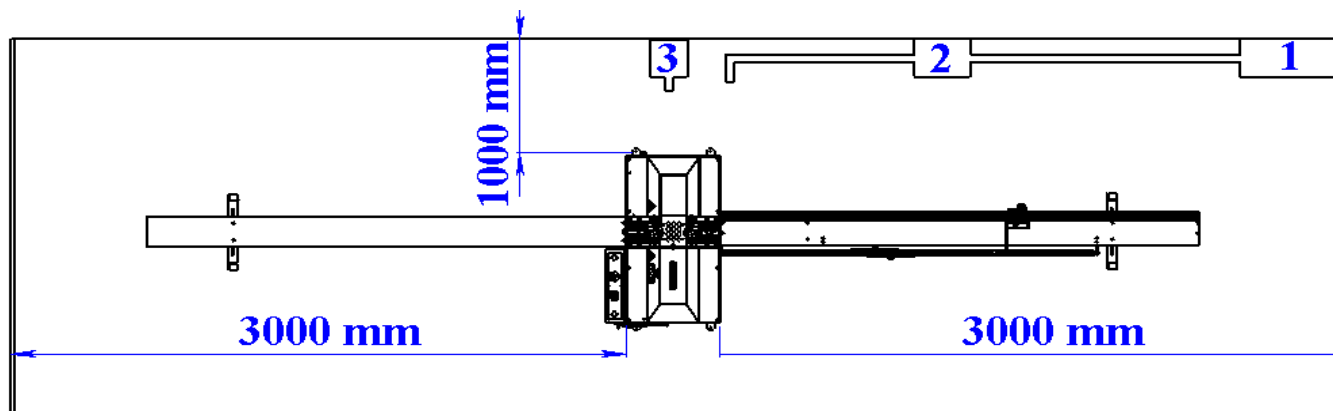
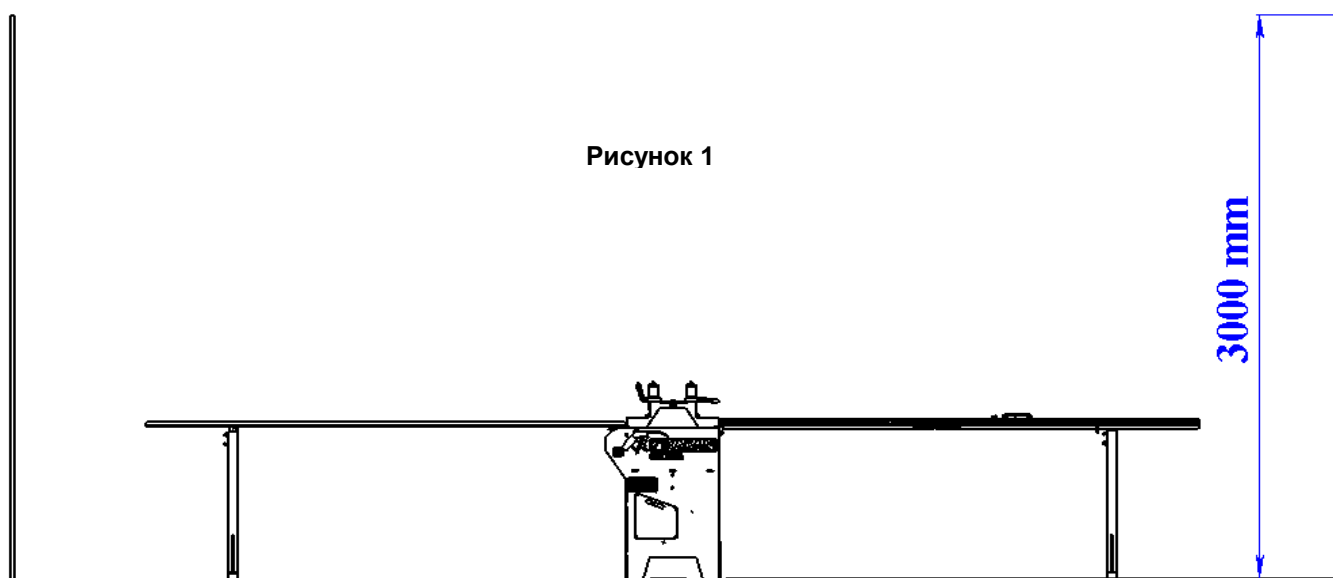


Рисунок 1



- 1) Компрессор
- 2)осушитель воздуха
- 3) Электрический щит

- ▶ На рисунке 1 дано оснащение, необходимое для работы станка, и указано расстояние в мм между станком и окружающими предметами.
- ▶ Фундамент должен выдерживать вес станка (расчетная нагрузка - 1 тонна на квадратный метр)
- ▶ Рекомендуемые рабочие параметры с учетом обеспечения оптимальной производительности оператора, даны ниже:

Освещение : Достаточно яркое (приблизительно 500 люкс)
Температура : Комнатная температура (приблизительно 15 - 22°C)
Давление : Приблизительно 1000 mbar
Влажность : Приблизительно %50-60

- ▶ **Линия заземления должна быть надлежащим образом подведена к станку.**
- ▶ Электрическая линия 400 Вольт, 3 фаза должна быть подведена к станку через предохранительную коробку.
- ▶ **Линия подачи электроэнергии к станку должна иметь трансформатор напряжения.**

Примечание: Если на линии подачи электроэнергии нет трансформатора, то электрические и пневматические детали станка не подлежат гарантийному обслуживанию!

- ▶ Воздушное подключение 6-8 бар, питающее пневматическую систему, должно быть проведено к станку и должно обеспечивать поступление сухого воздуха. (Подключение осушителя на выход компрессора обеспечивает подачу сухого воздуха).

- ▶ Для подключения воздуха к станку нужно подготовить соответствующий воздушный шланг.

Примечание:Если в воздушном подключении станка нет осушителя воздуха, то клапана пневматической группы не подлежат гарантийному обслуживанию!

Процедура упаковки

Перед началом упаковки,

- ▶ Разобрать, если были подведены к станку, линии снабжения электричеством и воздухом
- ▶ Очистить станок тряпкой и воздухом под давлением .
- ▶ Детали станка, как то основные валы и панели с гальваническим покрытием смазать маслом (Shell ENSIS SX) для защиты от коррозии при транспортировке и складировании.



Упаковка для транспортировки на короткие расстояния (Упаковка с использованием защитной пленки)

- ▶ (1) Обмотать станок защитной пленкой.
Если станок не ставится в ящик, полностью накрыть станок плотной защитной клеенкой и, еще раз обмотав защитной пленкой, упаковать



Упаковка для транспортировки на дальние расстояния (Установка в ящики)

- ▶ Перед установкой станка в ящик, необходимо упаковать его с помощью защитной пленки
- ▶ Перед началом упаковки в ящик станок очищается, смазывается защитным маслом и обматывается пленкой. Но если упакованный станок определенное время находился на складе, то перед установкой в ящик следует вновь очистить его и смазать плотной смазкой.
- ▶ (1) С помощью подъемника поднести станок к подготовленному поддону, приподняв его в точках центровки.
- ▶ Следует поместить станок на поддон точно посередине .



- ▶ (2) Под поддон следует положить брусья таким образом, чтобы отверстия на ножках пришлись точно на них, и с помощью болтов, зафиксировать станок в ящике.



- ▶ (3) После установки подставок в подходящие места, станок еще раз обматывается

Первая подставка помещается под корпус(3а), а вторая в угол корпуса (3b)

Упаковка и транспортировка



► (4) Станок со всех сторон обставляется деревянными конструкциями. При изготовлении этих конструкций принимается во внимание размеры станка; толщина досок подбирается в зависимости от величины нагрузок на них.



► (5) После завершения упаковки следует установить станок на транспортное средство, поднимая в определенных точках.

Погрузка станка на транспортное средство

- При погрузке станка на транспортное средство, следует соблюдать трудовое законодательство и иметь в виду следующие рекомендации :
- Станок должен быть аккуратно установлен на грузовик с помощью крана или погрузчика соответствующей категории тяжести с учетом точек центровки.
При использовании грузоподъемника следует захватить станок в точках, указанных на Рис. 3, (Точки подъема действительны для мест, где подвижная голова фиксируется к неподвижной).
- Нельзя поднимать станок слишком высоко с целью иметь лучший обзор либо для безопасности.
- Никого не должно быть под станком или рядом с ним людей в момент поднимания
- При погрузке станка следует обратить особое внимание на информацию, указанную на станке:
Вес станка, необходимый для сбалансированного размещения станка,
Этикетку, указывающую верх и низ станка, для правильного размещения на транспортное средство
При транспортировке не допускается установка груза на станок, даже после его упаковки в ящик.

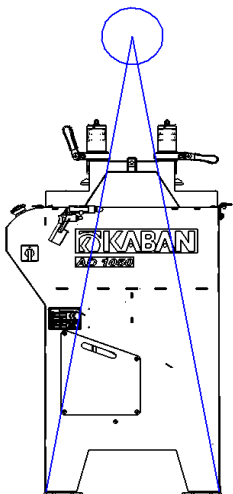


Рисунок - 2

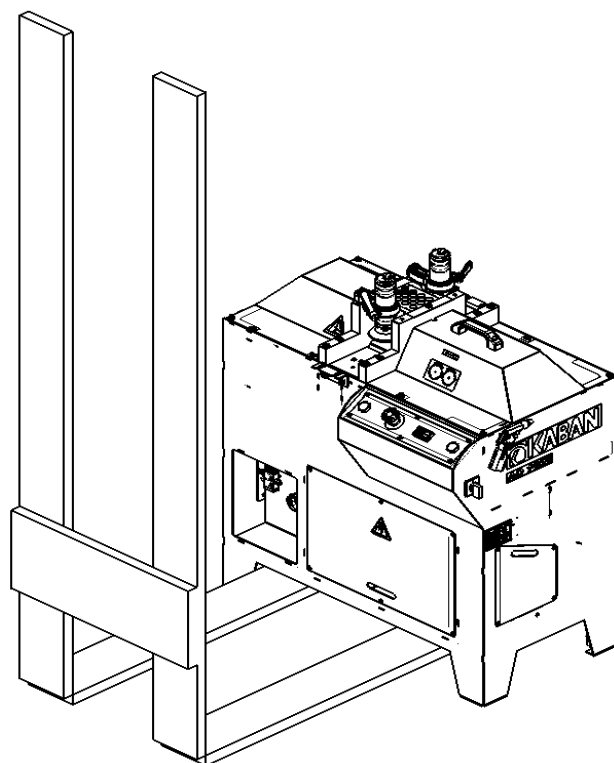


Рисунок - 3

Разгрузка станка с транспортного средства

● **Снимая станок с транспортного средства, следует соблюдать трудовое законодательство и иметь в виду следующие рекомендации:**

● Станок должен быть аккуратно снят с грузовика с помощью крана или погрузчика соответствующей категории тяжести с учетом точек центровки. При использовании крана следует захватить станок в точках, указанных на Рис. 2, а при использовании погрузчика, - в точках, указанных на Рис.3 .

● **Никого не должно быть под станком или рядом с ним в момент, когда поднимают либо опускают станок.**

● Аккуратно снять станок, используя указанные точки балансировки.

● **Предпринять меры, предотвращающие повреждение узлов станка при разгрузке.**

Контрольный документ

● Принимая станок, пользователь должен заполнить Контрольный документ и передать их на Kaban Makina либо представителю Kaban Makina.

Складирование

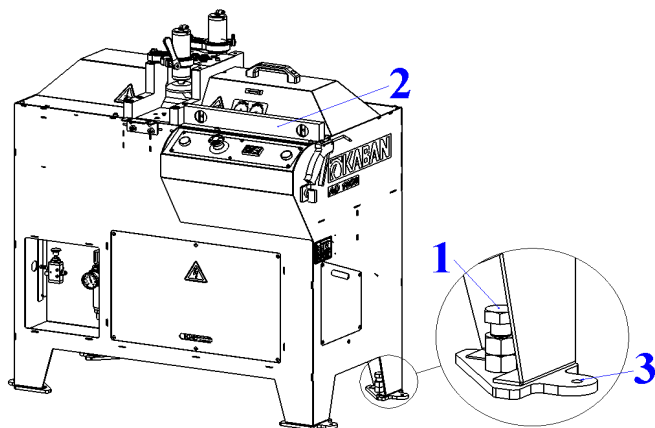
● Если станок не будет взят на эксплуатацию сразу после получения, то следует складировать его в рабочих условиях, описанных на стр. 10 .

Установка станка

После подписания контрольных документов, станок устанавливается на фундамент, подготовленный в соответствии с рис.1 (См. Стр. 10).

Перед началом эксплуатации следует очистить станок от смазки, нанесенной для защиты от коррозии при складировании и транспортировке. Очистка должна производиться щелочными либо другими химическими растворителями (white spirit, керосин и т.п.).

Пуско-наладочные работы





Балансировка и фиксация станка

- ▶ Для уменьшения вибрации станка не забудьте установить каучуковые прокладки под ножки
- ▶ (1) Отрегулировать станок по высоте с помощью регулировочных винтов на ножках.
- ▶ (2) Проверить ровность установочных панелей с помощью водяного уровня
- ▶ (3) Как показано на рисунке (3), с помощью болтов зафиксировать станок на полу



Подсоединение электрической и пневматической линии

-  Перед подсоединением воздушного шланга к станку, нужно включить воздушную систему и, после ее работы вхолостую, обеспечить очистку воздуха от инородных частиц.
-  При подаче воздуха к станку стрелка манометра должна показывать 6 бар.




Опасность аварии

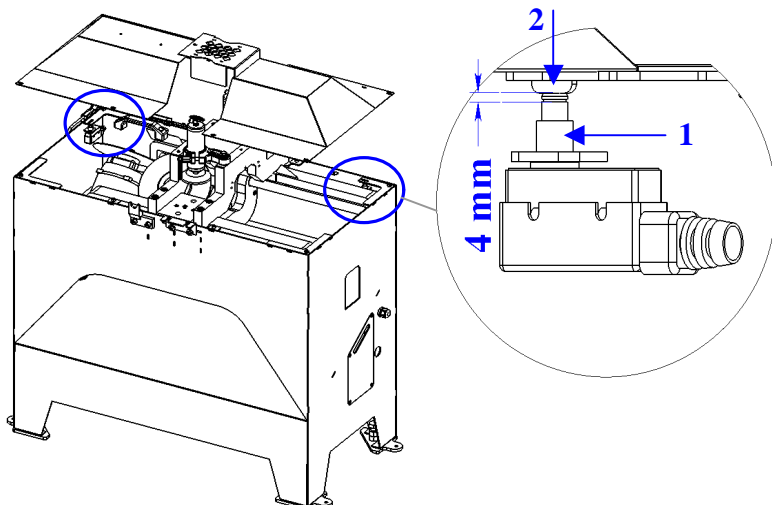


При подаче электричества и воздуха станку необходимо находиться на безопасном расстоянии, чтобы не пострадать от бесконтрольных движений станка! В противном случае возможны несчастные случаи!

Предпринять меры по заземлению линии электроснабжения.
Предпринять меры защиты от перепадов напряжения.

- ▶ **Перед подключением электричества к станку, нужно обеспечить подводу электричества 400 Вольт/ 3 фазы к розетке либо к панели, к которой будет подключен станок.**

-  ▶ **После подключения электричества к станку нужно проверить нет ли опасности поражения током, используя электроконтролер на неокрашенных поверхностях.**



Влияние концевых выключателей безопасности на работу

Как показано на рисунке в станке имеется 2 концевых выключателя безопасности.

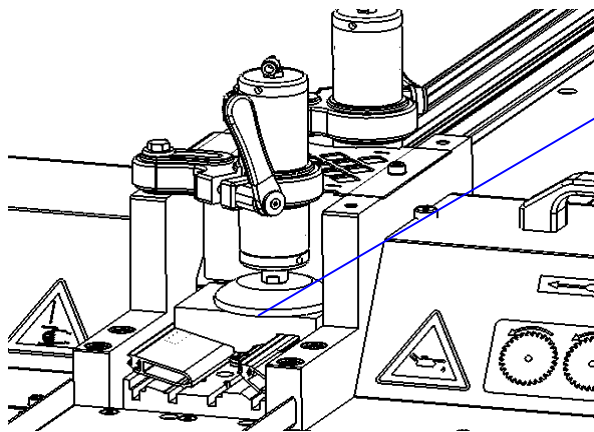
На рисунке сбоку даны:

- (1) Концевой выключатель
- (2) Выступ, прижимающий выключатель

Выключатели связаны с работой защитных верхних крышек и станок не будет работать если крышки открыты. Выступы на защитных крышках должны нажимать на предохранительную втулку выключателя по длине 4мм.

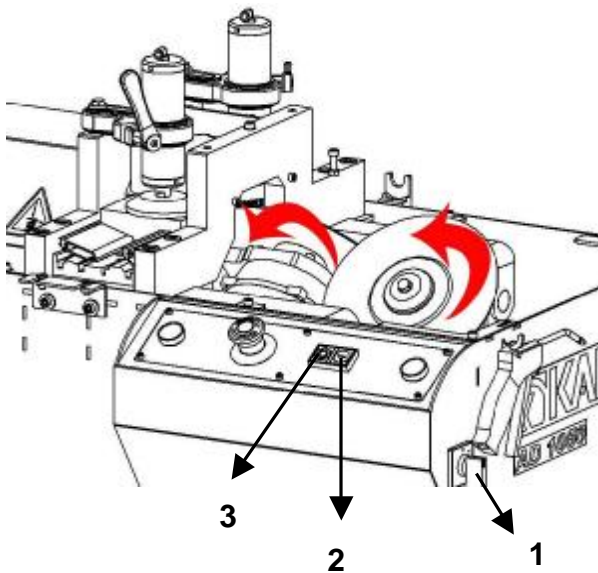


Если одна или обе крышки открыты, но станок тем не менее продолжает работать то нужно его остановить и до полного устранения проблемы не включать



Регулировка прижимного цилиндра

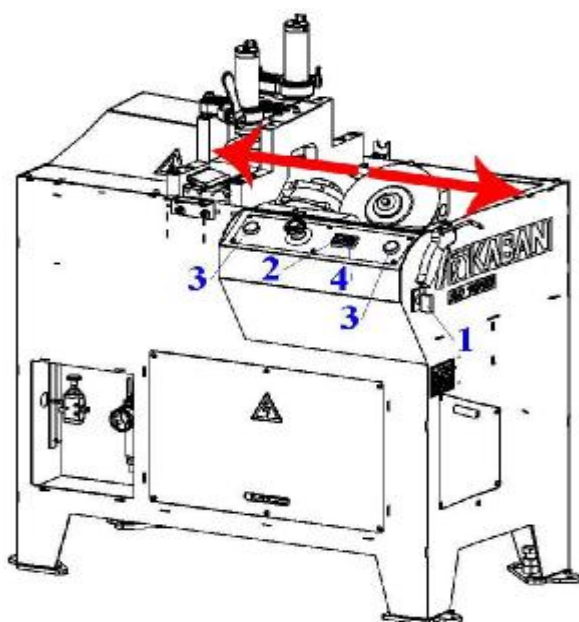
- ▶ Прижимной цилиндр в опущенном положении должен быть плотно установлен на верхнюю цулагу и зафиксирован.



Контроль направления вращения пильного диска

- ▶ (1) Включить рубильник
- ▶ (2) Один раз нажать на стартовую кнопку и запустить двигатель
- ▶ Затем, нажав на кнопку (3) , остановить двигатель
- ▶ Установить направление вращения пильного диска (если стоять перед станком, то вращение диска должно происходить в соответствии с рисунком сбоку)
- ▶ Если вращение диска происходит в неправильном направлении, то заменой фаз обеспечивается нужное направление вращения. Замена фаз производится в одном из следующих узлов:

- Панели управления, подающей к станку электроэнергию
- Штепсельной вилке станка
- Электрическом шкафу
- Коробке клем на двигателе

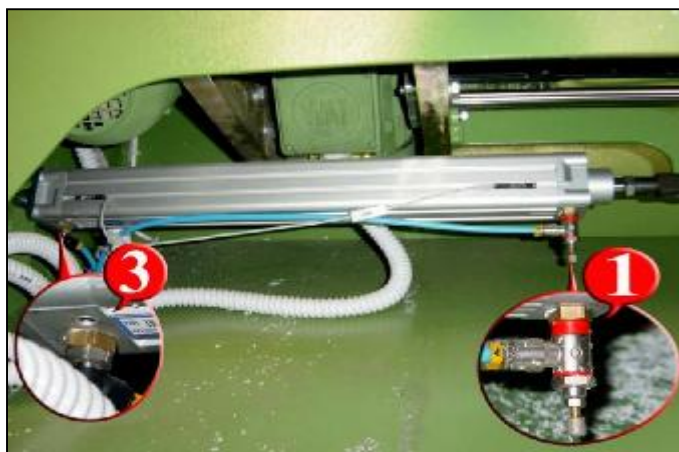


Контроль скорости движения диска вперед-назад

- ▶ Для обеспечения движения пилы вперед-назад необходимо провести следующие операции

- ▶ Включить рубильник (1)
- ▶ Один раз нажать на стартовую кнопку (2) и запустить двигатель
- ▶ Нажать на одну из кнопок (3) фиксации профиля
- ▶ Одновременным нажатием на кнопки (3) двумя руками привести в движение пильный диск. После окончания резки отпустить кнопки (при этом диск вернется в начальное положение)
- ▶ После возврата диска в начальное положение, остановить двигатель, нажав кнопку (4) частичной остановки работы
- ▶ Проконтролировать соответствие скорости движения диска следующим параметрам:

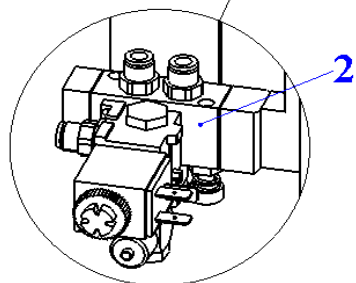
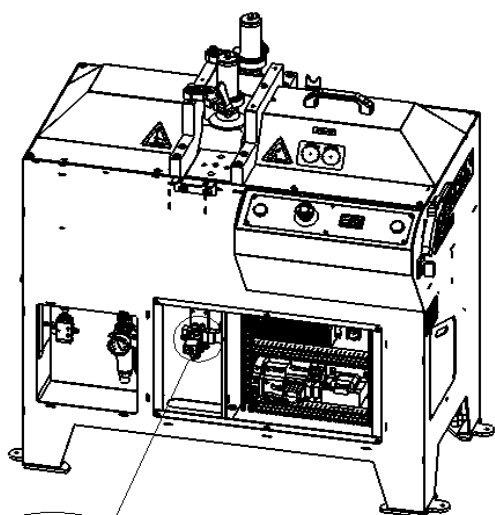
- Движения вхолостую диска вперед : 3 сек.
- Движение вхолостую диска назад : 2 сек.



Регулировка скорости движения пилы вперед-назад

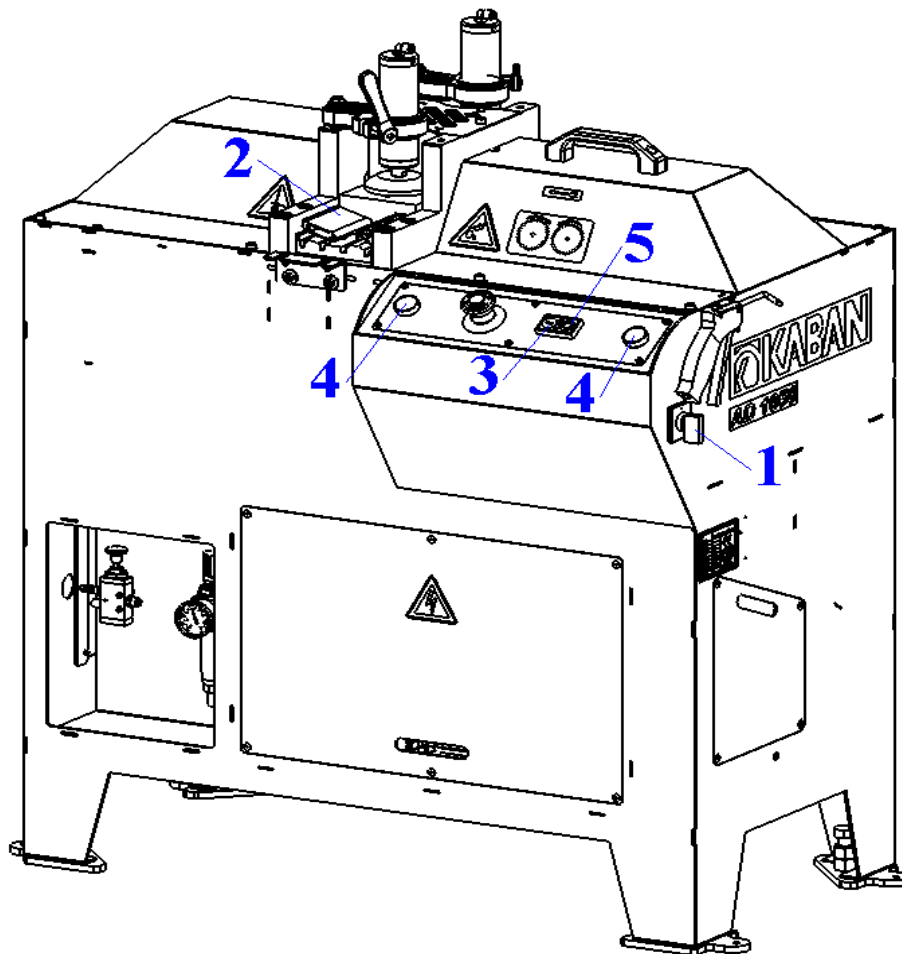
Если скорость движения пилы не соответствует указанным параметрам, то следует отрегулировать ее в нижеуказанных точках:

- ▶ Регулировка скорости движения пильного диска вперед производится с помощью болта (1) регулятора на цилиндре. (При повороте болта вправо скорость увеличивается, влево - уменьшается)
- ▶ Регулировка скорости движения диска назад осуществляется с помощью регулятора (2) на однокатушечном клапане-селеноиде клапанной группы.



- ▶ При быстром возврате и ударе группы двигателя, следует с помощью болта (3) на цилиндре отрегулировать скорость движения двигателя.

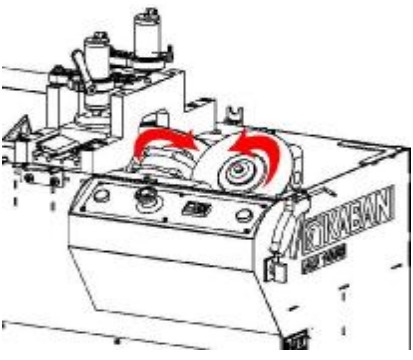
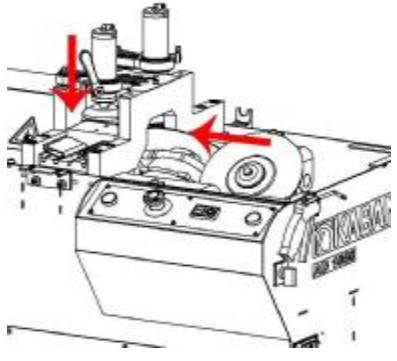
- ▶ При резке алюминия следует увеличить время движения диска вперед на 25% .



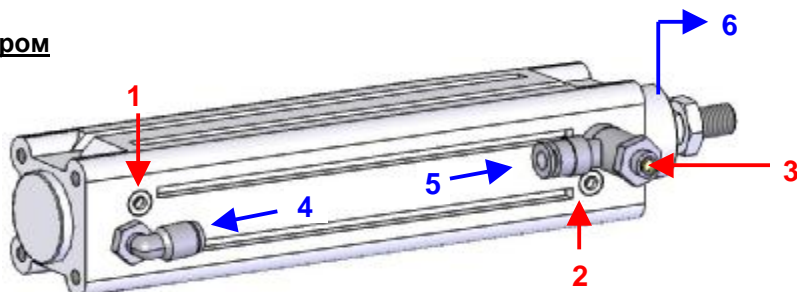
- ▶ Включить основной рубильник (1)
- ▶ Установить штапик в гнездо между верхней и нижней цулагами (2)
- ▶ Нажав на стартовую кнопку(3), запустить пильные диски
- ▶ Нажатием на одну из кнопок (4), штапик зафиксируется прижимным цилиндром
- ▶ Одновременное нажатие на кнопки (4) приведет диски в движение; до окончания процесса резки следует держать кнопки нажатыми.
После окончания процесса резки диски отойдут назад, а прижимные цилиндры поднимутся вверх.
Сняв отрезанный штапик , установить следующий и продолжить процесс резки
- ▶ Если процесс резки окончен, то следует нажать кнопку (5) частичной остановки станка и выключить рубильник

Если же процесс резки продолжается, то следует повторить вышеуказанные операции.

При возникновении какой-либо опасности следует воспользоваться кнопкой экстренной остановки. После того, как ситуация будет взята под контроль, следует разблокировать кнопку, повернув ее, и, вновь установив профиль, продолжить процесс резки.

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<p>▶ Если двигатели не вращаются</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно отошел конец провода клеммы двигателя • Возможно отошел конец провода клеммы рубильника • Возможно отошел конец вилки или поврежден кабель питания • Возможно термический рубильник отключился. • Возможно, что нет контакта концевого выключателя защитной крышки • Нажата кнопка экстренной остановки 	<ul style="list-style-type: none"> • Подсоединить провод • Подсоединить провод • Подсоединить либо заменить провод • Включить рубильник • (смотрите ▷стр. 20). • Разблокировать кнопку
<p>▶ Стартовые кнопки нажаты, но прижимной цилиндр не зажимает и дисковые пилы не двигаются</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Вследствии соединений в клапане, вилке, выключателе или розетке не подходит нейтраль • Вследствии соединений в клапане, вилке, выключателе или розетке не подходит фаза 	<ul style="list-style-type: none"> • (смотрите ▷стр. 20). • (смотрите ▷стр. 20).
<p>▶ Цилиндры опускаются, но моторы не двигаются вперед</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Возможна неполадка с клапаном • Возможна неполадка с цилиндром 	<ul style="list-style-type: none"> • (смотрите ▷стр. 20). • (смотрите ▷стр. 20).
<p>▶ Моторы двигаются вперед, но назад не возвращаются</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель при отходе назад не контактирует с концевым выключателем или он сдвинулся с места или поврежден • Возможна неполадка с клапаном 	<ul style="list-style-type: none"> • (смотрите ▷стр. 20). • (смотрите ▷стр. 20).
<p>▶ Моторы возвращаются назад, но цилиндры не поднимаются</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель при отходе назад не контактирует с концевым выключателем или выключатель сдвинулся со своего места либо поврежден 	<ul style="list-style-type: none"> • (смотрите ▷стр. 20).
<p>▶ При подаче электричества к станку цилиндры сразу опускаются</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель при отходе назад не контактирует с концевым выключателем или выключатель сдвинулся со своего места либо поврежден 	<ul style="list-style-type: none"> • (смотрите ▷стр. 20).

Неполадка с цилиндром



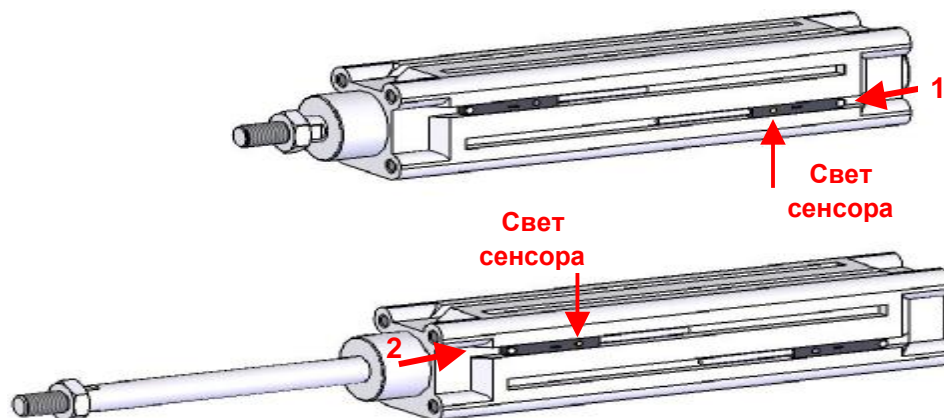
Проблема

- Если при проблеме с силой толчка и тягой цилиндра, воздух, подключенный к выходу (4), травится через выход (5), то поврежден сальник цилиндра. И наоборот.
- Воздух травится через горло (6) цилиндра.
- Если цилиндр не опускается до конца вниз или бьет со скоростью, то сбилась его регулировка.
- Если цилиндр двигается слишком медленно или быстро, то нарушена регулировка скорости.

Устранение

- Заменить сальник цилиндра.
- Заменить горловой сальник.
- Отрегулировать болтами (1 и 2), поворачивая их вправо-влево.
- Отрегулировать скорость, поворачивая клапан (3) регулятора

▶ Неполадка с сенсором

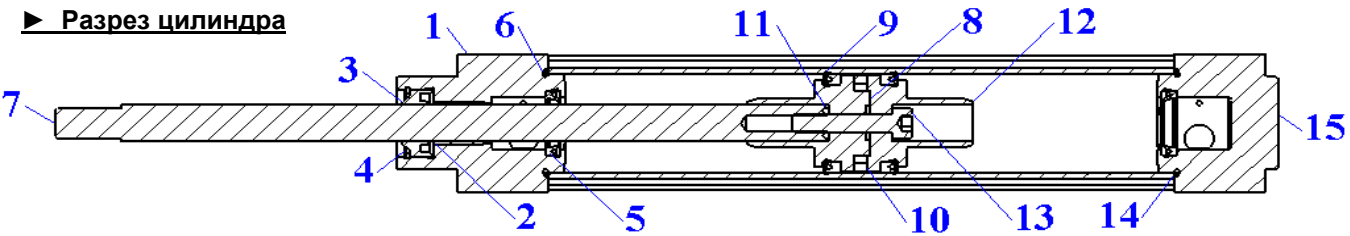
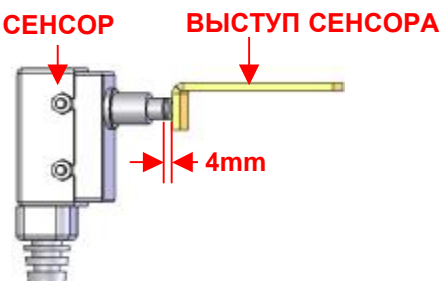
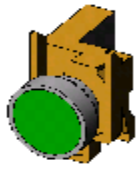
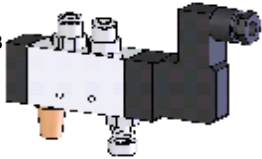


Проблема

- Если ослабнуты болты крепления, то сенсоры могут двинуться со своего места.
- Возможна проблема в подсоединении проводов сенсора. Отошли провода на входе PLC либо из клем.
- Поврежден сенсор либо провод.
- Магнит внутри магнитного цилиндра не выполняет свою функцию. Возможно магнит был поврежден при замене сальников или валов.
- Замедляющий болт сильно закручен, что мешает полному выдвиганию штока цилиндра и включению сенсора.

Устранение

- Сенсор, помещенный в гнездо на цилиндре, продвинуть в направлении стрелки до момента зажжения света, а затем, продвинув еще на расстояние . около 5 мм,завинтить болты и зафиксировать сенсор.(На рисунке указана связь между сенсором и включенным-выключенным цилиндром).
- Подсоединить провода.
- Заменить сенсор
- Заменить магнит.
- Ослабить болт.

ПРОБЛЕМА	УСТРАНЕНИЕ
<p>► Разрез цилиндра</p> 	
<p>1) Горло цилиндра 2) Прокладка 3) Горловой сальник 4) Сегмент с отверстием 5) Nutring</p>	<p>6) Oring 7) Вал цилиндра 8) Ложе сальника цилиндра 9) Nutring 10) Магнит</p>
<p>11) Oring 12) Ложе сальника цилиндра 13) Цилиндрический болт 14) Трубка цилиндра 15) Дно цилиндра</p>	
<p>► Если поврежден сенсор:</p> <ul style="list-style-type: none"> В процессе работы станка выступы нажатия сенсора могут перестать контактировать должным образом. В этом случае сенсор не сможет выполнять свою функцию и нужно привести его в надлежащее положение. 	<ul style="list-style-type: none"> Следует отрегулировать выступ точно посередине сенсора и так, чтобы он отжимал 4 мм. Если сенсор не выполняет свою функцию несмотря на, что правильно отрегулирован, то нужно проконтролировать не отошли ли его провода. Если сенсор не выполняет свою функцию, несмотря на полный контроль, следует его заменить.
ПРОБЛЕМА	УСТРАНЕНИЕ
<p>► Если повреждена кнопка:</p> <ul style="list-style-type: none"> Пыль попала в контакты кнопки. Отошли концы проводов. Кнопка слиплась в результате замыкания. 	<ul style="list-style-type: none"> Очистить воздухом. Закрепить концы проводов. Заменить кнопку.
ПРОБЛЕМА	УСТРАНЕНИЕ
<p>► Если поврежден клапан:</p> <ul style="list-style-type: none"> Катушка клапана сдвинулась со своего места. Отошли либо сгорели провода катушки клапана. В клапане нет смазки. Повреждены сальники центрального в В ограничители попала грязь. Поврежден воздушный шланг. 	<ul style="list-style-type: none"> Установить катушку на место. Зажать либо заменить провода. Смазать клапан. Заменить сальники. Очистить ограничители. Проконтролировать шланг. Следует попытаться устранить вышеуказанные неполадки клапана. Если не удастся, -заменить клапан

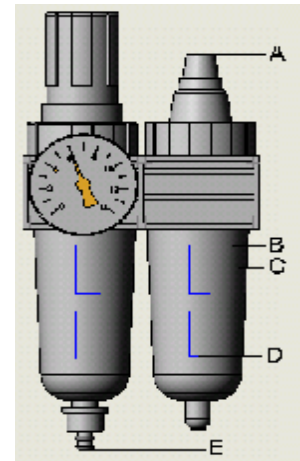
Опасность аварии



- Во время проведения ремонтных и профилактических работ должна быть отключена подача воздуха и электроэнергии



• Уход за станком должен проводиться уполномоченными лицами
Нельзя использовать для очистки станка растворители на бензиновой основе

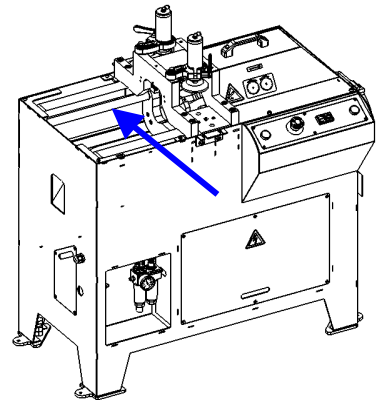


Ежедневный уход

- ▶ Очистить прессованным воздухом станок и площадь вокруг него.
- ▶ Чистой тряпкой очистить станок от масла и других отходов.
- ▶ **Контроль дисковых пил**
Если сверла затупились то, меняются фрезы
- ▶ **Контроль воды в редукторе**
 - В левой стеклянной колбе редуктора не должно быть воды. Скопившуюся жидкость следует сливать. Для этого в зависимости от типа редуктора достаточно повернуть либо выдавить вверх заглушку E в нижней части колбы.

Еженедельный уход

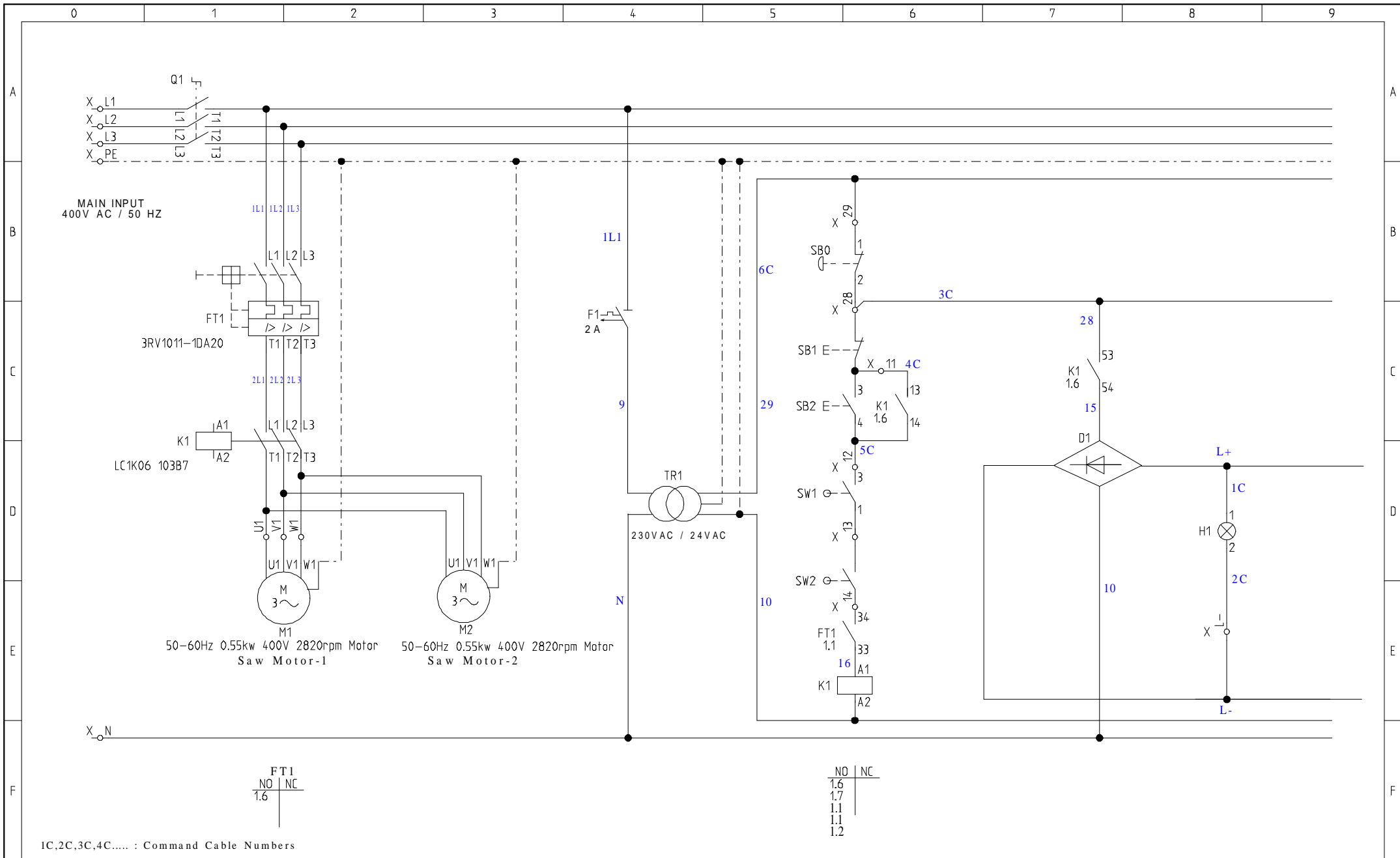
- ▶ **Контроль уровня масла в редукторе**
 - Проконтролировать уровень масла в правой прозрачной колбе редуктора. Максимальный уровень масла должен быть B, минимальный D, идеальный C. Если масло закончилось, нужно отключить подачу воздуха и добавить масло.
 - В редукторе используется масло Shell TELLUS C 10 либо его аналоги.
- ▶ **Контроль поступления масла в редуктор**
 - Регулировка поступления масла 1 капля на 7 операций производится регулятором (A) на редукторе. Для регулировок нужно использовать отвертку с тонким концом.



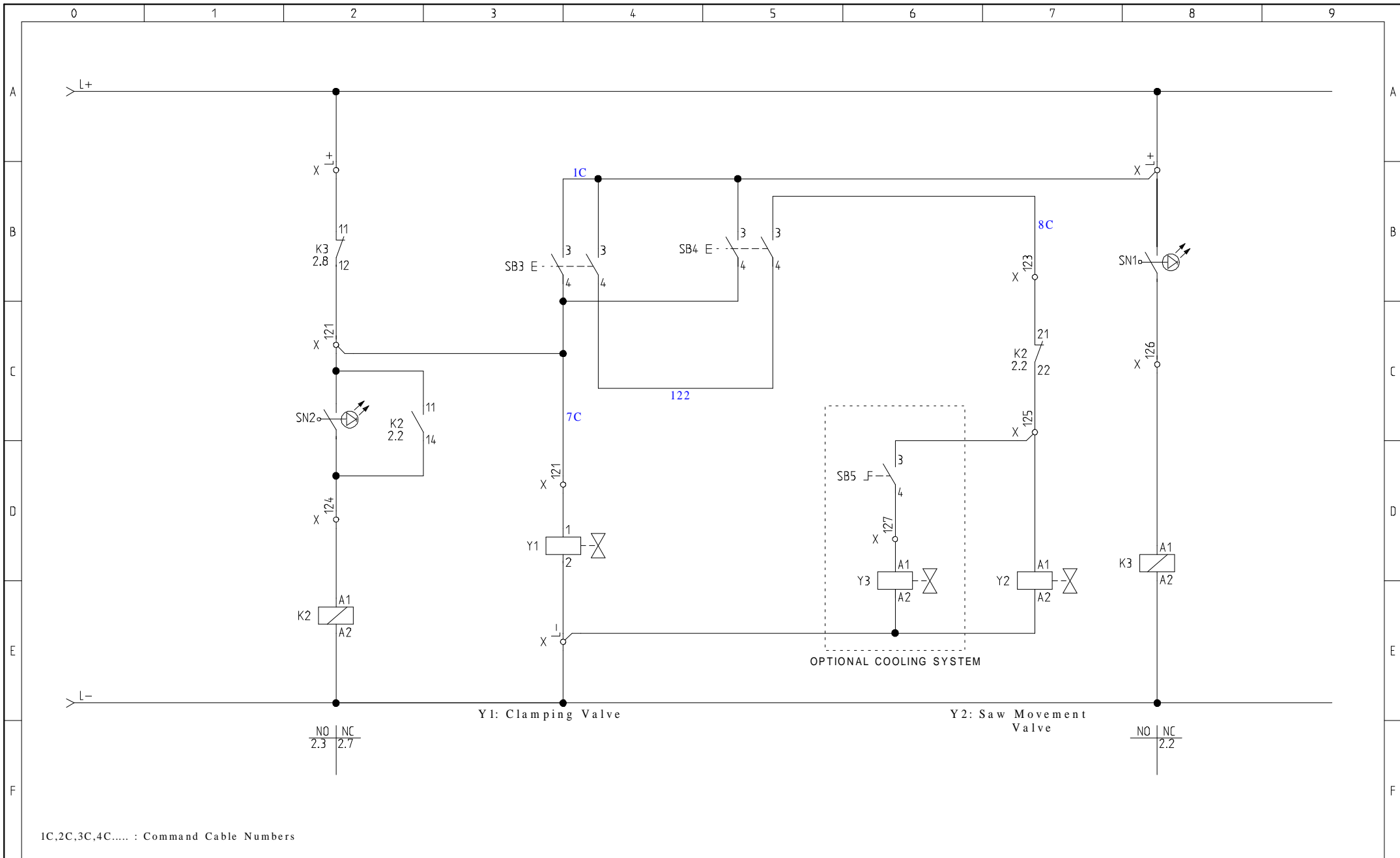
Ежемесячный уход

- ▶ Проводится контроль еженедельного ухода.
- ▶ **Уход за направляющими валами подвижных деталей.**
 - Очисть валы и смазать пластичной смазкой. Смазка наносится на валы тонкой пленкой с помощью кисточки.

	Ежедневный Уход	Недельный уход	Ежемес. уход
Очистка рабочей площади от масла, пыли	X		
Контроль пил	X		
Контроль уровня масла в редукторе		X	
Контроль поступления масла в редуктор		X	
Контроль уровня воды в редукторе	X		
Уход за направл. валами подвижных деталей			X

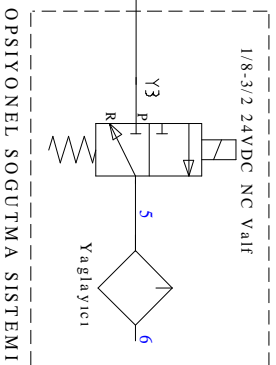
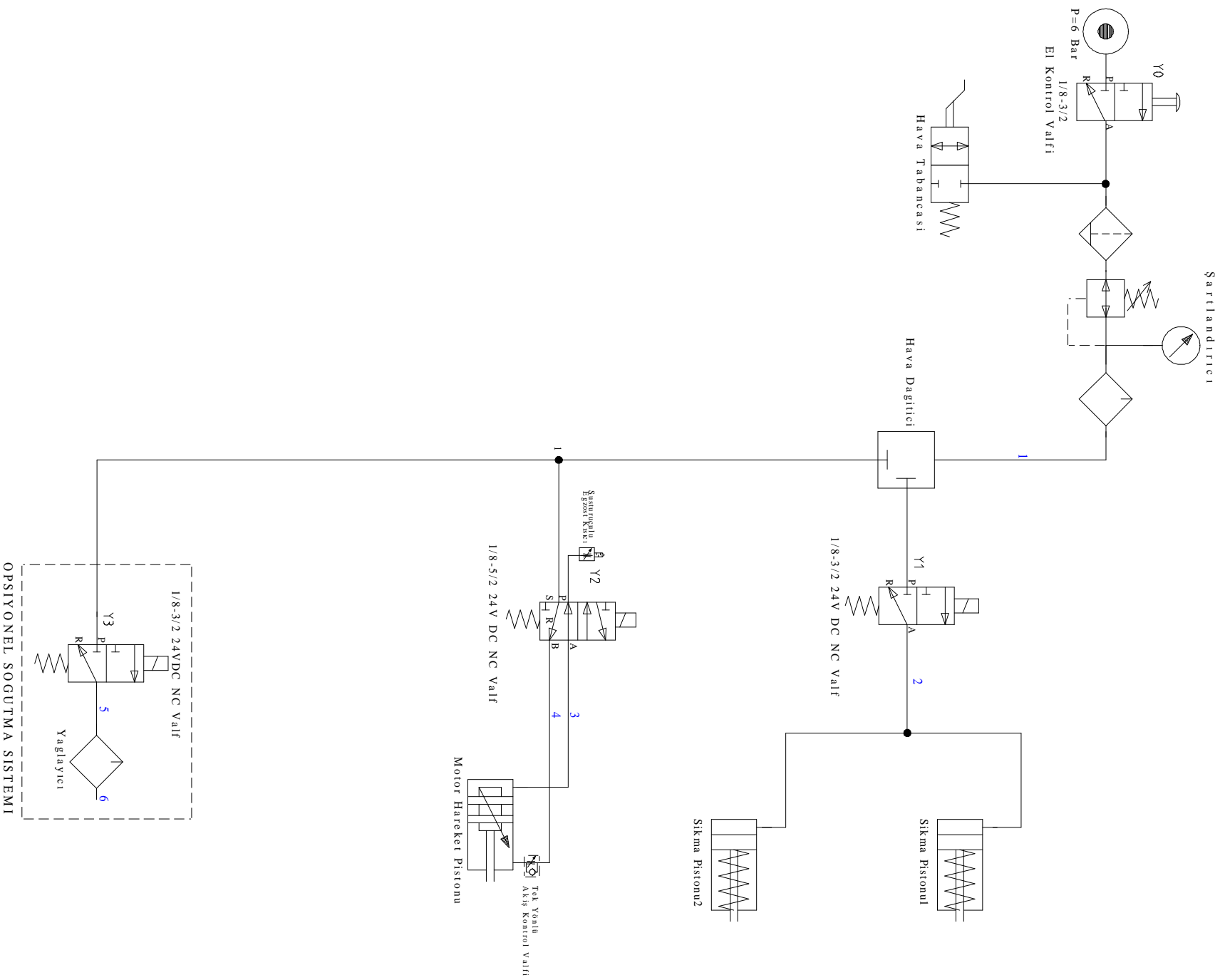


	3		AD 1050 Electric Power Circuit Connection Scheme	Project:	AD 1050	Drawing no.:	20108	Init.:		Rev.:	0	Sheet:	1
	2			Date:	09.09.2005	Drawn By:	IPEK AYDIN	Checked By:	ERDINC ER	Total sheets:	2	Next sheet:	2
	1												
	0	20108											

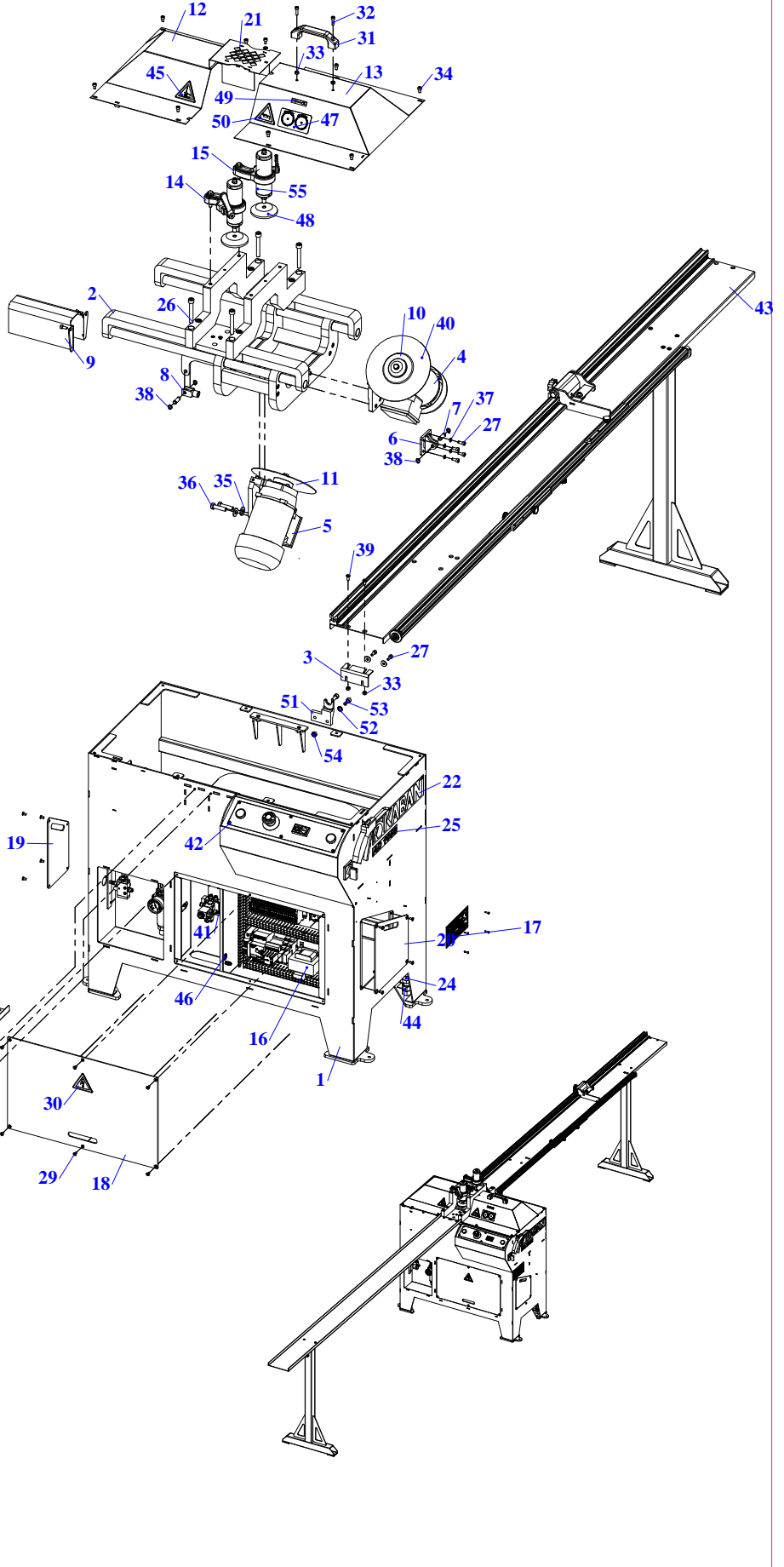


1C,2C,3C,4C..... : Command Cable Numbers

KABAN	3	AD 1050 Electric Command Circuit Connection Scheme	Project:	Drawing no.:	Init.:	Rev.:	Sheet:
	2		AD 1050	20109		0	2
	1		Date:	Drawn By: IPEK AYDIN	Checked By: ERDINC ER	Total sheets:	Next sheet:
	0		20109	09.09.2005		2	



No	Quantity	Code	Name
1	1	12249-1	Chassis- Glazing Bead Saw
2	1	15475	AD 1050 Motor Motion Group Package
3	2	14471	Glazing Bead Saw Measurement System Connection Part
4	1	15476	AD 1050 Motor Group (Right) Paketi
5	1	15477	AD 1050 Motor Group (Left) Package
6	1	12375	Piston Articulation (Ø40)
7	2	13256	Fork Link Pin-1
8	1	13284-1	Fork Link
9	1	12546	Motor Motion Piston Protective Contour Plate
10	1	14565-1	Saw-Right
11	1	14566-1	Saw-Left
12	1	12349-1	Upper Protection-Left
13	1	12348	Upper Protection-Right
14	1	20998	Profile Fastening Piston Clamp Handless Package-Left
15	1	21049	Profile Fastening Piston Clamp Handless Package-Right
16	1	15538	AD 1050 Electric Package
17	1	11709-1	Description Label - AD 1050
18	1	15044	Electric Board Cover
19	1	14538	Side Cover-Left
20	1	14540	Side Cover- Right
21	1	19993	Glazing Bead Chip Protection Part
22	1	11640	Kaban Folio Label
23	1	11140	Ø3*15 Rivet
24	4	11858	Hexagonal Bolt – M16*50
25	1	11692	AD 1050 Folio Label
26	4	11327	Hexagon Socket Head Cap Bolt
27	10	11248	Hexagon Socket Head Cap Bolt M6*15
28	4	11111	Washer - Ø6 - (7*18*2)
29	14	11606	Hexagon Socket Countersunk Head Bolt M5*10
30	1	11667	Electric Current Warning Label
31	1	11735	Plastic Black Handle
32	2	11249	Hexagon Socket Head Cap Bolt M6*20
33	6	11056	Nut- M6
34	9	11247	Hexagon Socket Head Cap Bolt M6*10
35	4	11114	Washer Ø10
36	4	11837	Hexagon Head Bolt-M10*30
37	5	11102	Spring Washer - Ø6 - DIN 6798 A6,4 - FST
38	4	11142	Segment-Ø10
39	4	11612	Hexagonal Socket Countersunk Head Bolt
40	2	15790	Saw-Ø200x32x1,8 Z:160
41	1	15389	AD 1050 Pneumatic Package
42	6	11209	Hexagon Socket Head Cap Bolt - M4*10
43	1	15434	AD 1050 Glazing Bead Saw measurement System Package
44	4	11060	Nut - M16
45	1	11662	Don't Insert Your Hand Warning Label
46	1	11686	Earthing Label
47	1	22251	Double Saw Rotation Direction Label
48	2	13644	Mould Fastening Shoes
49	1	11666	Direction Label
50	1	21454	Oil Warning Label
51	1	22257	Measurement Table Connection Part
52	2	11103	Spring Washer - Ø8
53	2	11278	Hexagon Socket Head Cap Bolt-M8*20
54	2	11057	Nut-M8
55	2	15331-3	40*40 Round Piston
56	1	22132	Motor Movement Piston Package
57	4	11139	Rivet(Ø3*10)
58	1	23260	CE Label

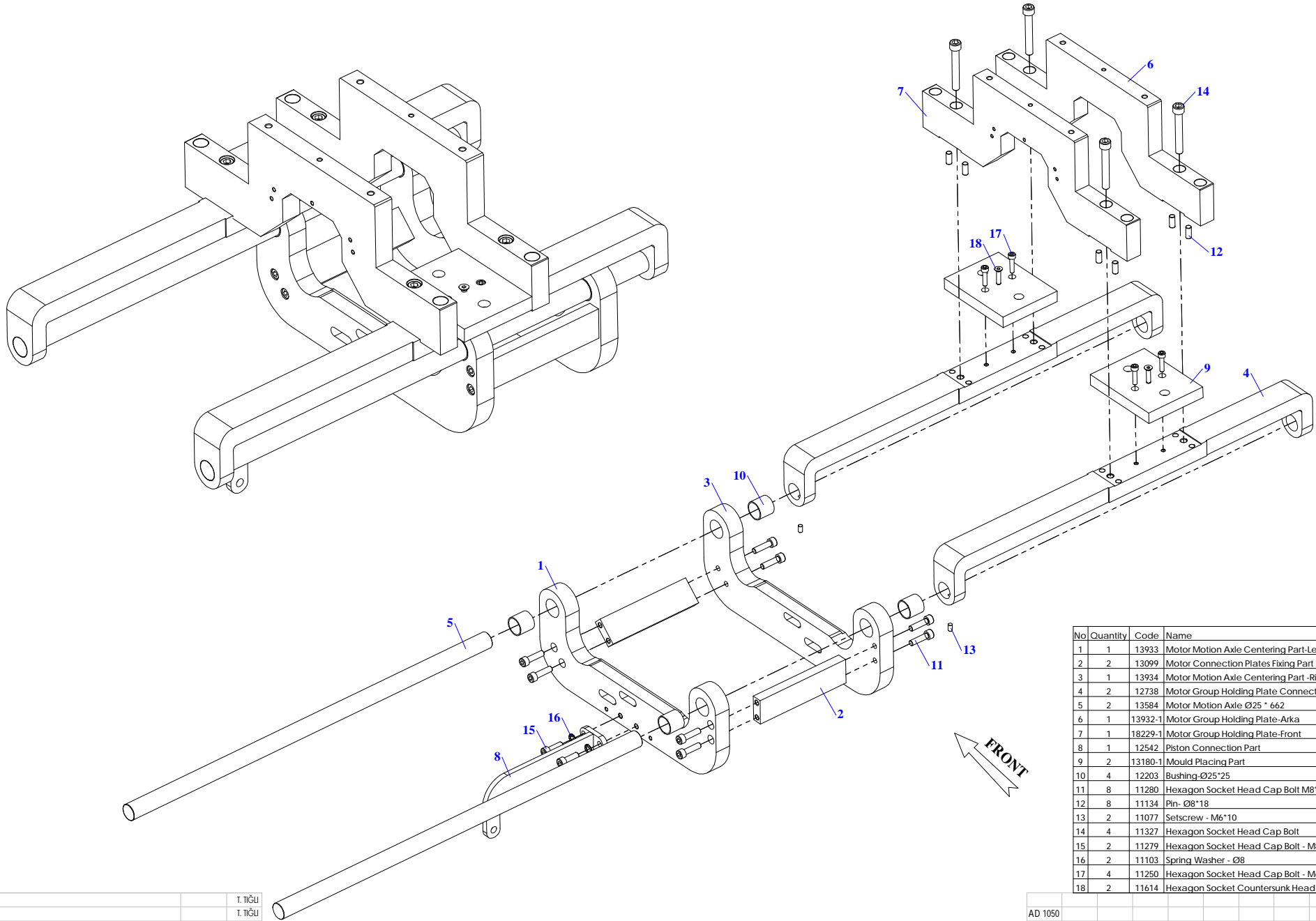


5			T. TIĞU
4			T. TIĞU
3			T. TIĞU
2			T. TIĞU
1		x	T. TIĞU
No	Revision Type	Date	Approval

DRAWING DATE	14.07.2004
DRAWING BY	Y.BARUTÇU
CHECKED BY	T. TIĞU

SCALE	1:1
CODE	AD 1050
NAME	Automatic Glazing Bead Saw Machine




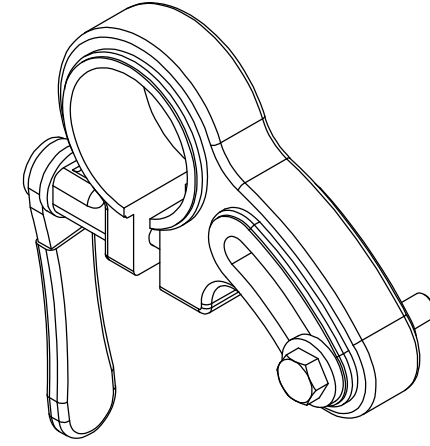
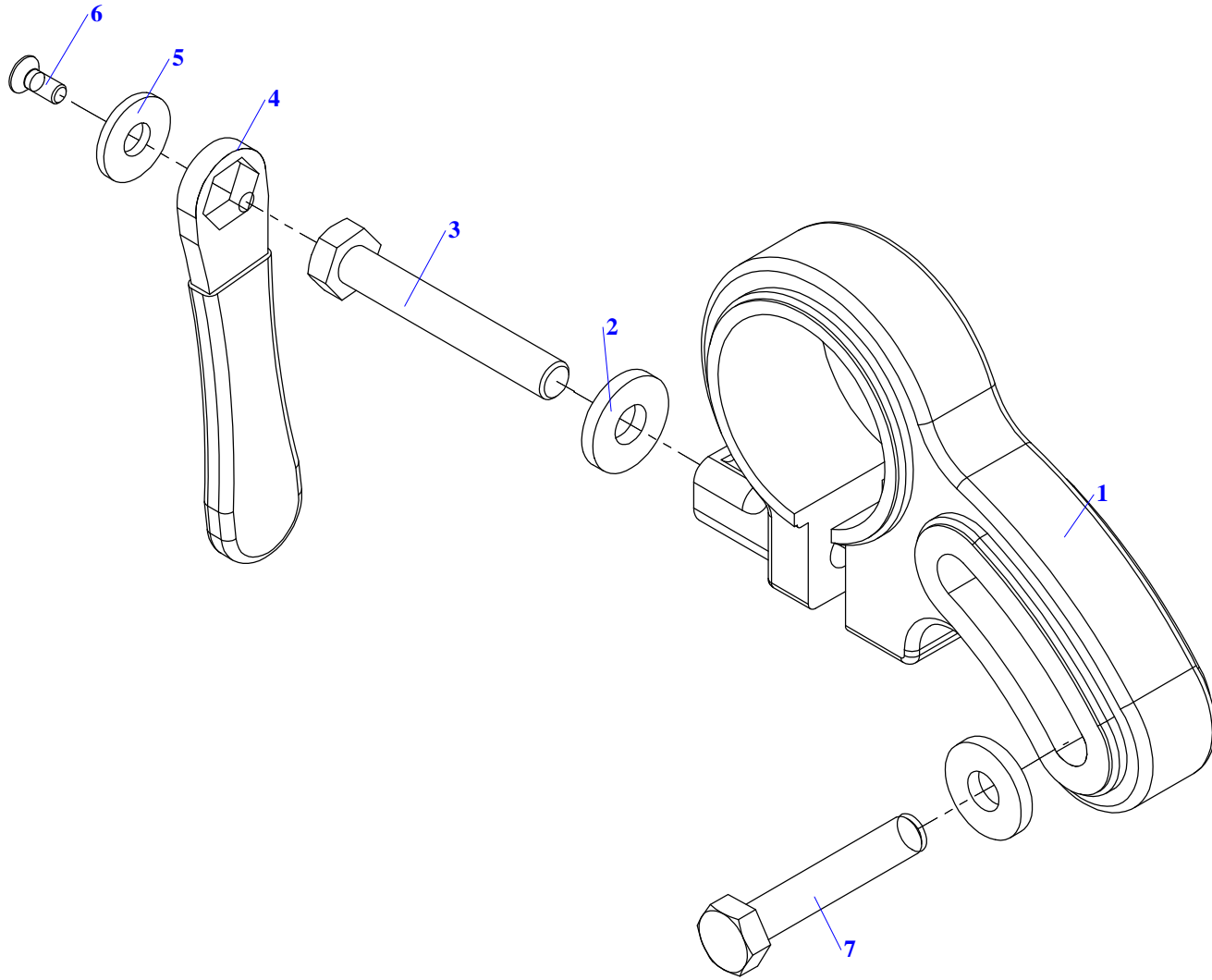


No	Quantity	Code	Name
1	1	13933	Motor Motion Axle Centering Part-Left
2	2	13099	Motor Connection Plates Fixing Part
3	1	13934	Motor Motion Axle Centering Part -Right
4	2	12738	Motor Group Holding Plate Connection Part
5	2	13584	Motor Motion Axle Ø25 * 662
6	1	13932-1	Motor Group Holding Plate-Arka
7	1	18229-1	Motor Group Holding Plate-Front
8	1	12542	Piston Connection Part
9	2	13180-1	Mould Placing Part
10	4	12203	Bushing-Ø25*25
11	8	11280	Hexagon Socket Head Cap Bolt M8*30
12	8	11134	Pin- Ø8*18
13	2	11077	Setscrew - M6*10
14	4	11327	Hexagon Socket Head Cap Bolt
15	2	11279	Hexagon Socket Head Cap Bolt - M8*25
16	2	11103	Spring Washer - Ø8
17	4	11250	Hexagon Socket Head Cap Bolt - M6*25
18	2	11614	Hexagon Socket Countersunk Head Bolt M6*25

No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1	Revision are made in Part No:9.YB5.444	18.07.2005	T. TIĞLI

AD 1050

DRAWING DATE	20.02.2004	SCALE	1:1	
DRAWING BY	Y.BARUTÇU	CODE	15475	
CHECKED BY	T. TIĞLI	NAME	AD 1050 Motor Motion Group Package	



No	Quantity	Code	Name
1	1	20094	Fastening Piston Clamping
2	2	11112	Washer Ø8 - (8,7*20,5*3)
3	1	19967	Hexagon Head Bolt - M8*55 - Threaded
4	1	19969	Fastening Clamping Key Handle
5	1	11111	Washer - Ø6 - (7*18*2)
6	1	11602	Hexagon Socket Countersunk Head Screw -M6*15
7	1	11825	Hexagon Head Bolt M8*45

No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1		x	T. TIĞLI

DRAWING DATE	14.04.2005
DRAWING BY	Y.BARUTÇU
CHECKED BY	T. TIĞLI

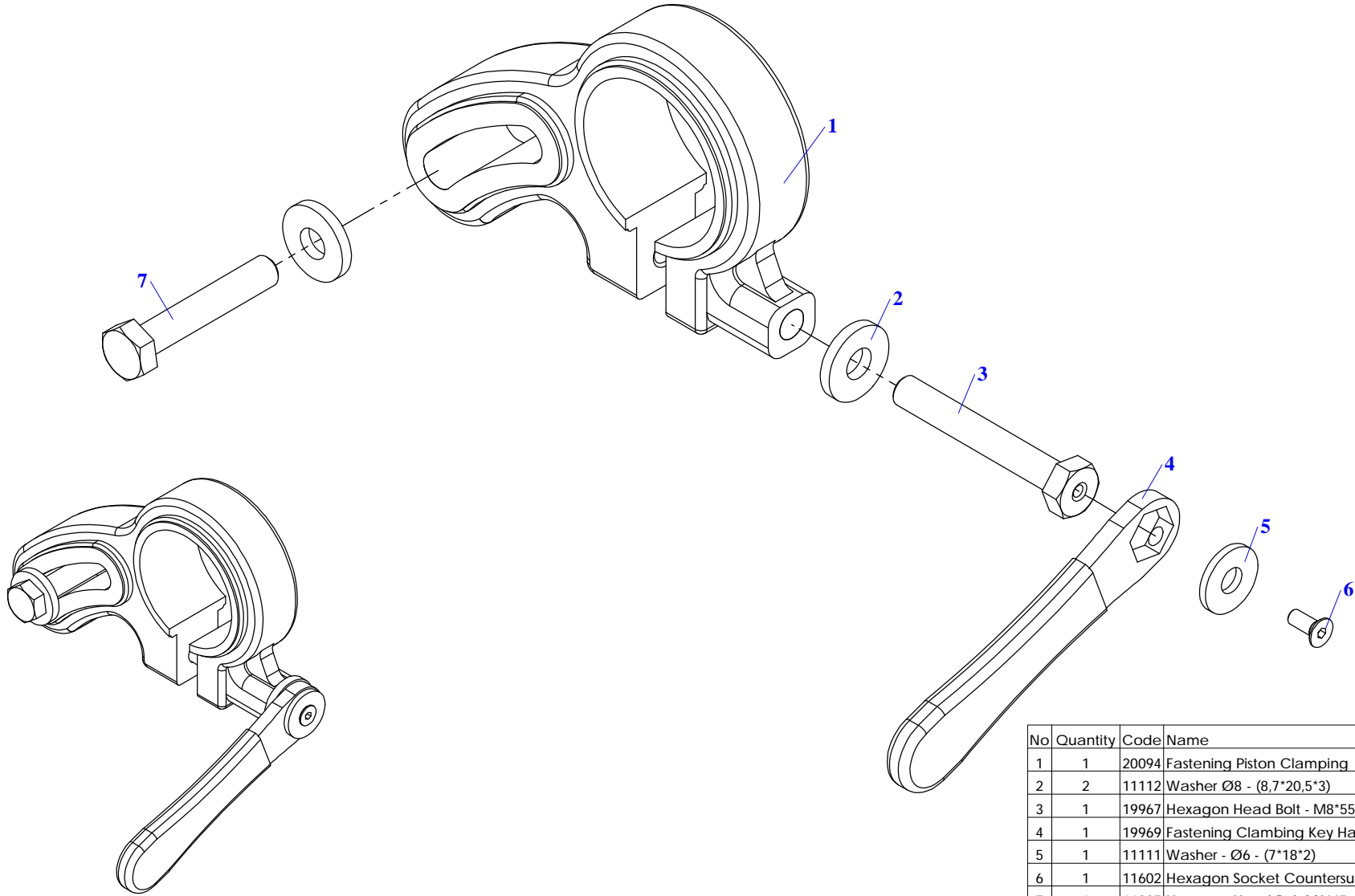
SCALE 1:1

CODE **21049**

NAME Profile Fastening Piston Clamp Handleless Package-Right

CE 3060 AD 1050 CA 3020

KABAN



No	Quantity	Code	Name
1	1	20094	Fastening Piston Clamping
2	2	11112	Washer Ø8 - (8,7*20,5*3)
3	1	19967	Hexagon Head Bolt - M8*55 - Threaded
4	1	19969	Fastening Clamping Key Handle
5	1	11111	Washer - Ø6 - (7*18*2)
6	1	11602	Hexagon Socket Countersunk Head Screw -M6*15
7	1	11825	Hexagon Head Bolt M8*45

CE 3060	AD 1050	CA 3020	CF 3060						
---------	---------	---------	---------	--	--	--	--	--	--

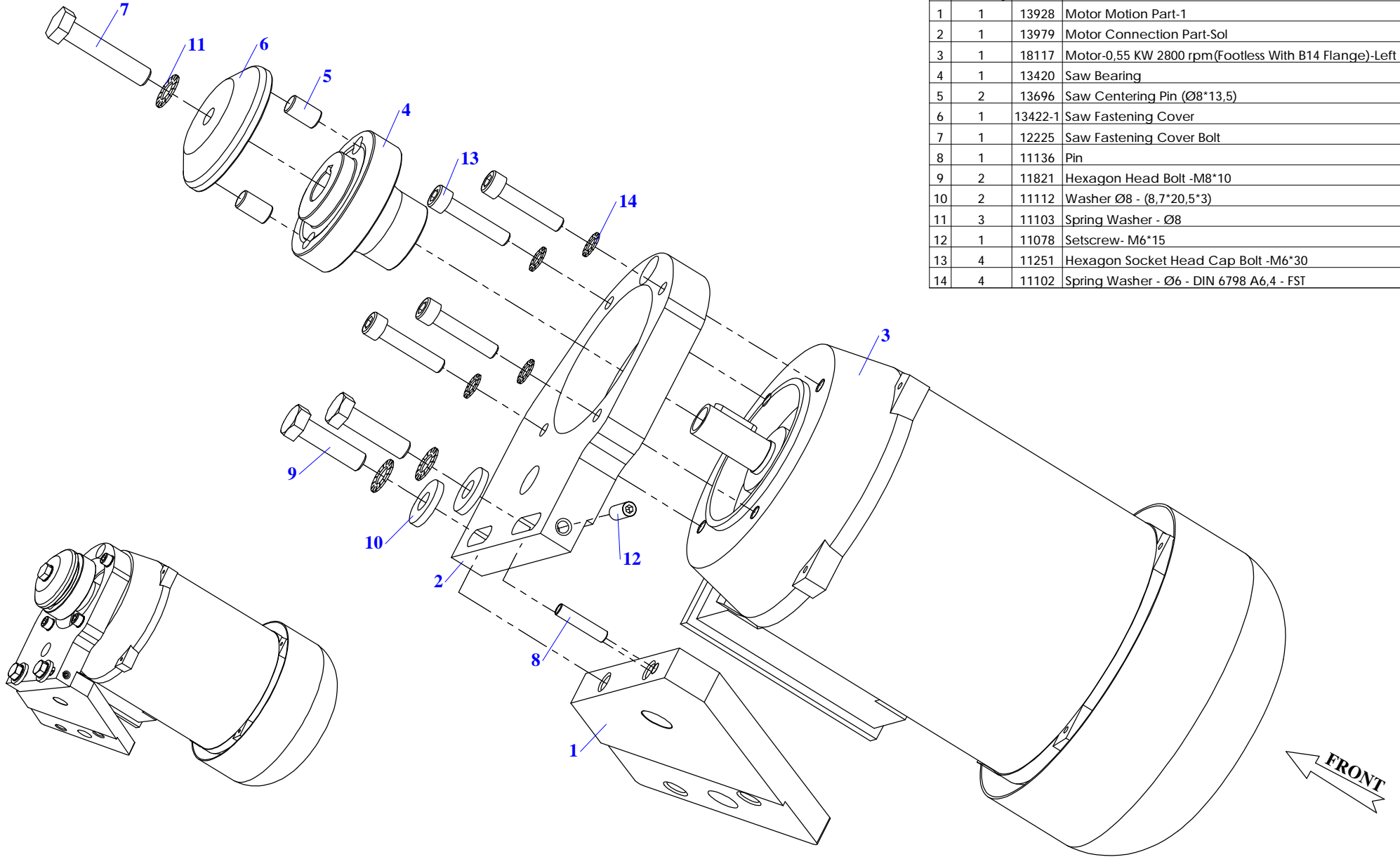
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1		x	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval

DRAWING DATE	14.04.2005
DRAWING BY	Y.BARUTÇU
CHECKED BY	T. TIĞLI

SCALE	1:1
CODE	20998
NAME	Profile Fastening Piston Clamp Handleless Package-Left



No	Quantity	Code	Name
1	1	13928	Motor Motion Part-1
2	1	13979	Motor Connection Part-Sol
3	1	18117	Motor-0,55 KW 2800 rpm(Footless With B14 Flange)-Left
4	1	13420	Saw Bearing
5	2	13696	Saw Centering Pin (Ø8*13,5)
6	1	13422-1	Saw Fastening Cover
7	1	12225	Saw Fastening Cover Bolt
8	1	11136	Pin
9	2	11821	Hexagon Head Bolt -M8*10
10	2	11112	Washer Ø8 - (8,7*20,5*3)
11	3	11103	Spring Washer - Ø8
12	1	11078	Setscrew- M6*15
13	4	11251	Hexagon Socket Head Cap Bolt -M6*30
14	4	11102	Spring Washer - Ø6 - DIN 6798 A6,4 - FST



No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1			T. TIĞLI

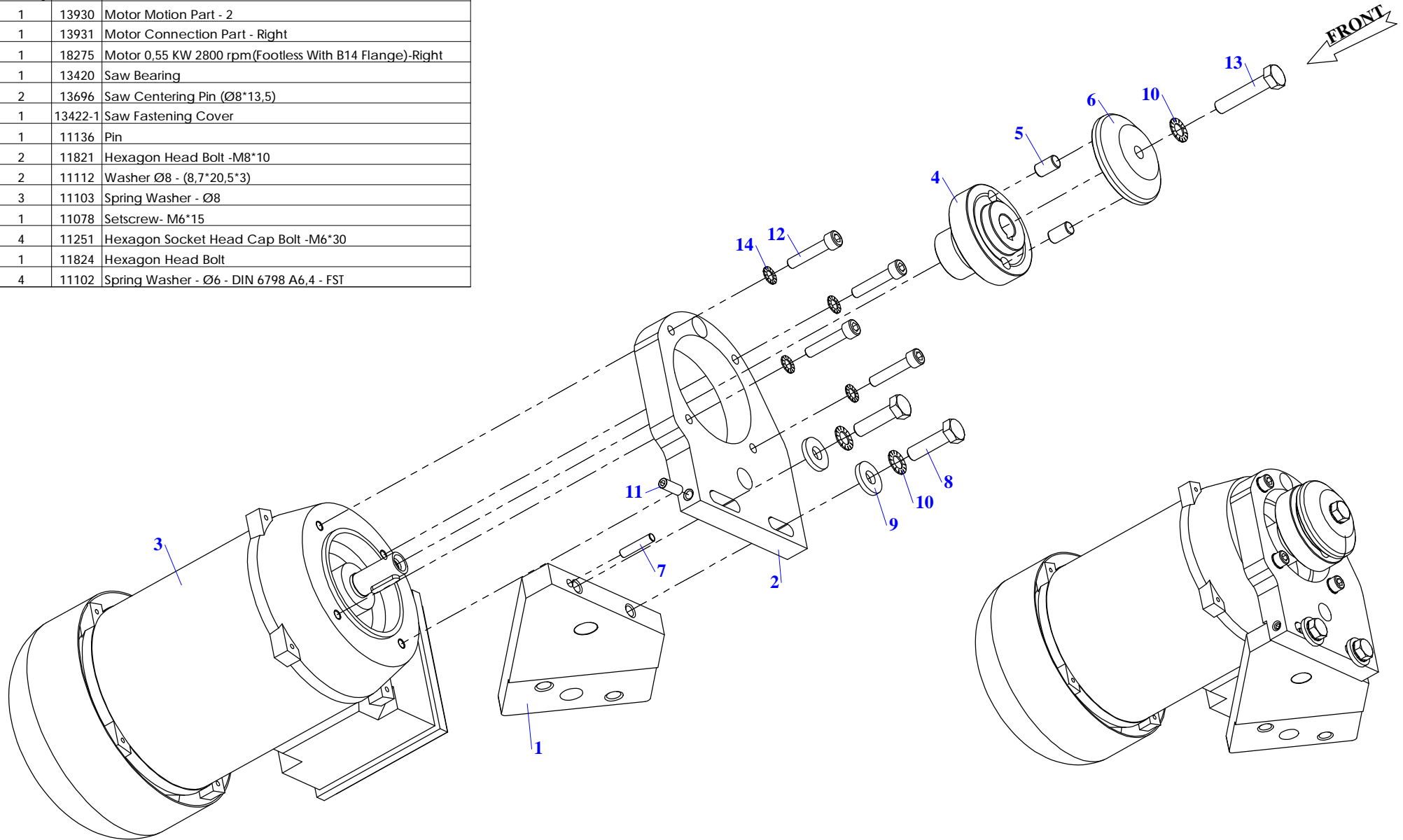
DRAWING DATE	11.11.2003
DRAWING BY	Devrim
CHECKED BY	T. TIĞLI

SCALE	1:1
CODE	15477
NAME	AD 1050 Motor Group (Left) Package

AD1050

KABAN

No	Quantity	Code	Name
1	1	13930	Motor Motion Part - 2
2	1	13931	Motor Connection Part - Right
3	1	18275	Motor 0,55 KW 2800 rpm(Footless With B14 Flange)-Right
4	1	13420	Saw Bearing
5	2	13696	Saw Centering Pin (Ø8*13,5)
6	1	13422-1	Saw Fastening Cover
7	1	11136	Pin
8	2	11821	Hexagon Head Bolt -M8*10
9	2	11112	Washer Ø8 - (8,7*20,5*3)
10	3	11103	Spring Washer - Ø8
11	1	11078	Setscrew- M6*15
12	4	11251	Hexagon Socket Head Cap Bolt -M6*30
13	1	11824	Hexagon Head Bolt
14	4	11102	Spring Washer - Ø6 - DIN 6798 A6,4 - FST



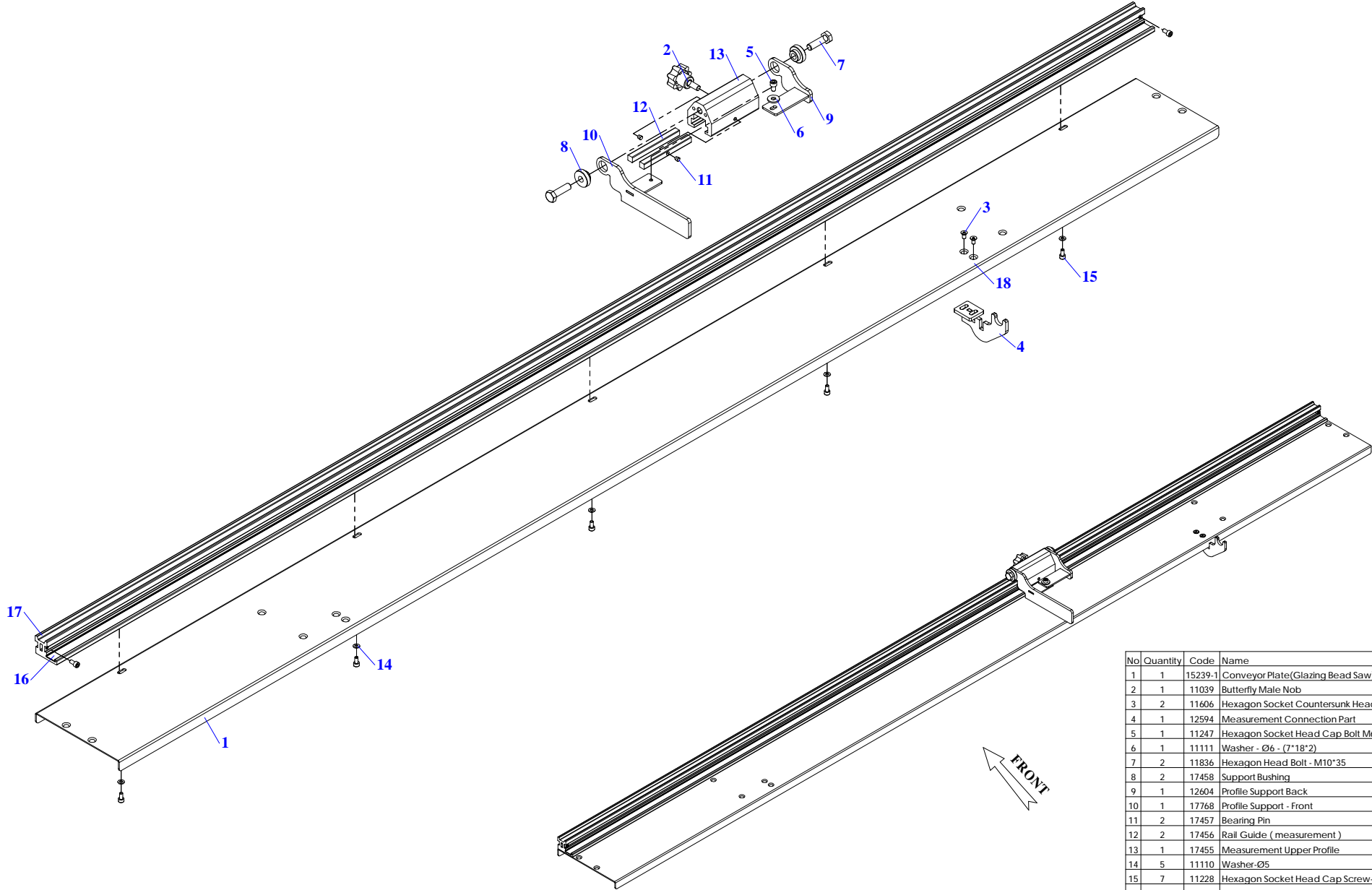
No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIÇLI
4			T. TIÇLI
3			T. TIÇLI
2			T. TIÇLI
1			T. TIÇLI

DRAWING DATE	28.04.2003
DRAWING BY	Y.BARUTÇU
CHECKED BY	T. TIÇLI

SCALE	1:1
CODE	15476
NAME	AD 1050 Motor Group (Right) Paketi

AD 1050																			
---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--





No	Quantity	Code	Name
1	1	15239-1	Conveyor Plate(Glazing Bead Saw)
2	1	11039	Butterfly Male Nob
3	2	11606	Hexagon Socket Countersunk Head Bolt M5*10
4	1	12594	Measurement Connection Part
5	1	11247	Hexagon Socket Head Cap Bolt M6*10
6	1	11111	Washer - Ø6 - (7*18*2)
7	2	11836	Hexagon Head Bolt - M10*35
8	2	17458	Support Bushing
9	1	12604	Profile Support Back
10	1	17768	Profile Support - Front
11	2	17457	Bearing Pin
12	2	17456	Rail Guide (measurement)
13	1	17455	Measurement Upper Profile
14	5	11110	Washer-Ø5
15	7	11228	Hexagon Socket Head Cap Screw-M5*10
16	1	11795	Steel Ruler
17	1	12694-1	Measurement Bottom Profile
18	2	11055	Nut M5

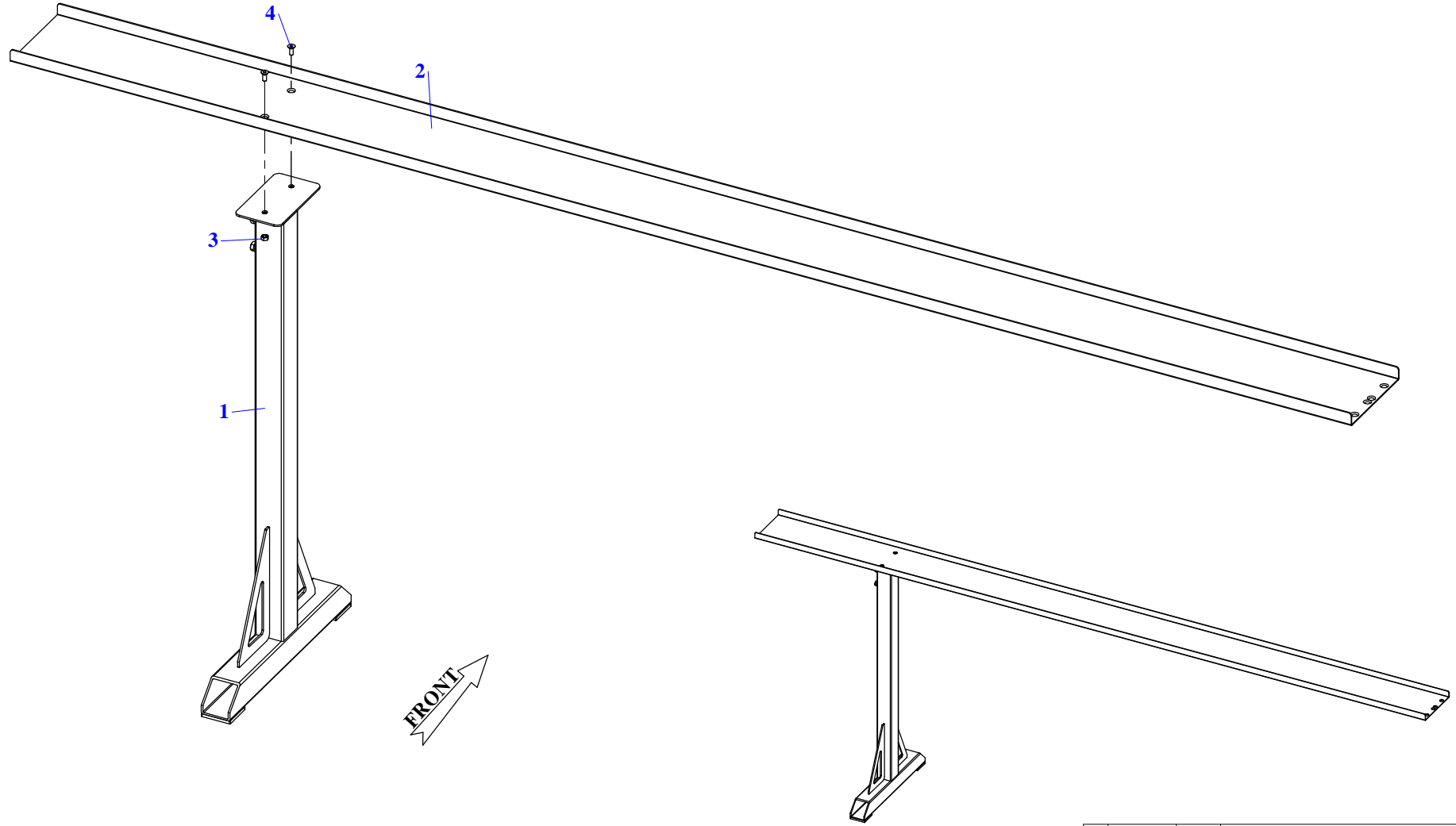
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2	YBS-466	31.08.2005	T. TIĞLI
1	YBS-158-Rev:662/1	07.09.2004	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval

AD 1050

DRAWING DATE	19.04.2004	SCALE	1:1
DRAWING BY	Burcu Duygu	CODE	17982-1
CHECKED BY	T. TIĞLI	NAME	Glazing Bead Saw Measurement System



FORM 009



No	Quantity	Code	Name
1	1	15495	Foot (Metering-Table)
2	1	15241	Conveyor Plate(Glazing Bead Saw- Table)
3	2	11056	Nut- M6
4	2	11612	Hexagon Socket Countersunk Head Bolt

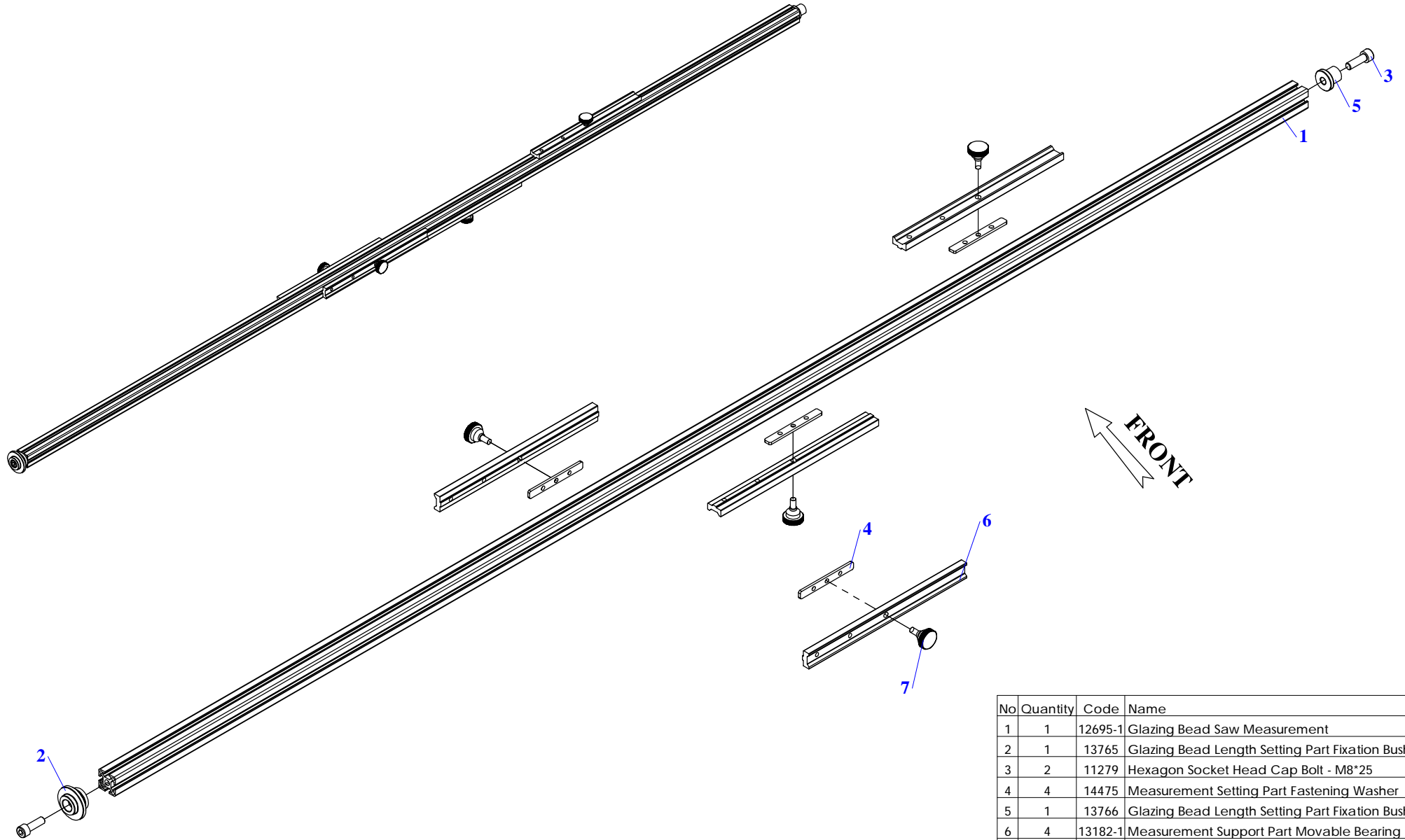
No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1	x		T. TIĞLI

DRAWING DATE	28.07.03
DRAWING BY	devrim
CHECKED BY	T. TIĞLI

SCALE	1:1
CODE	15478
NAME	AD 1050 Profile Conveyor Table

AD 1050





No	Quantity	Code	Name
1	1	12695-1	Glazing Bead Saw Measurement
2	1	13765	Glazing Bead Length Setting Part Fixation Bushing-1
3	2	11279	Hexagon Socket Head Cap Bolt - M8*25
4	4	14475	Measurement Setting Part Fastening Washer
5	1	13766	Glazing Bead Length Setting Part Fixation Bushing-2
6	4	13182-1	Measurement Support Part Movable Bearing
7	4	13424	Measurement Setting Part Fastening Bolt

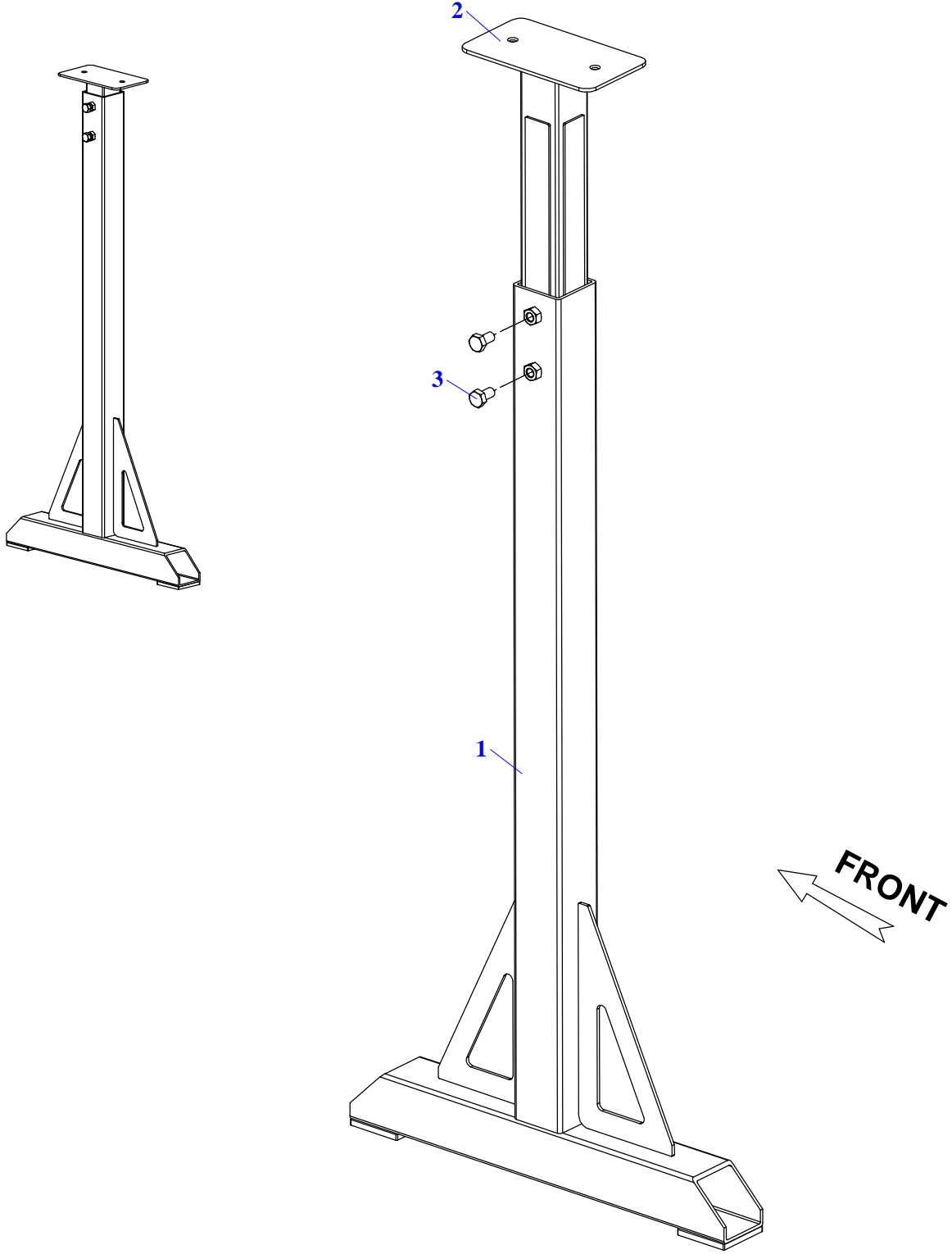
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1	YBS/251 - Rev:709	04.01.2005	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval

DRAWING DATE	29.07.03
DRAWING BY	devrim
CHECKED BY	T. TIĞLI

SCALE	1:1
CODE	15506-1
NAME	Measurement System

AD 1050


KABAN[®]



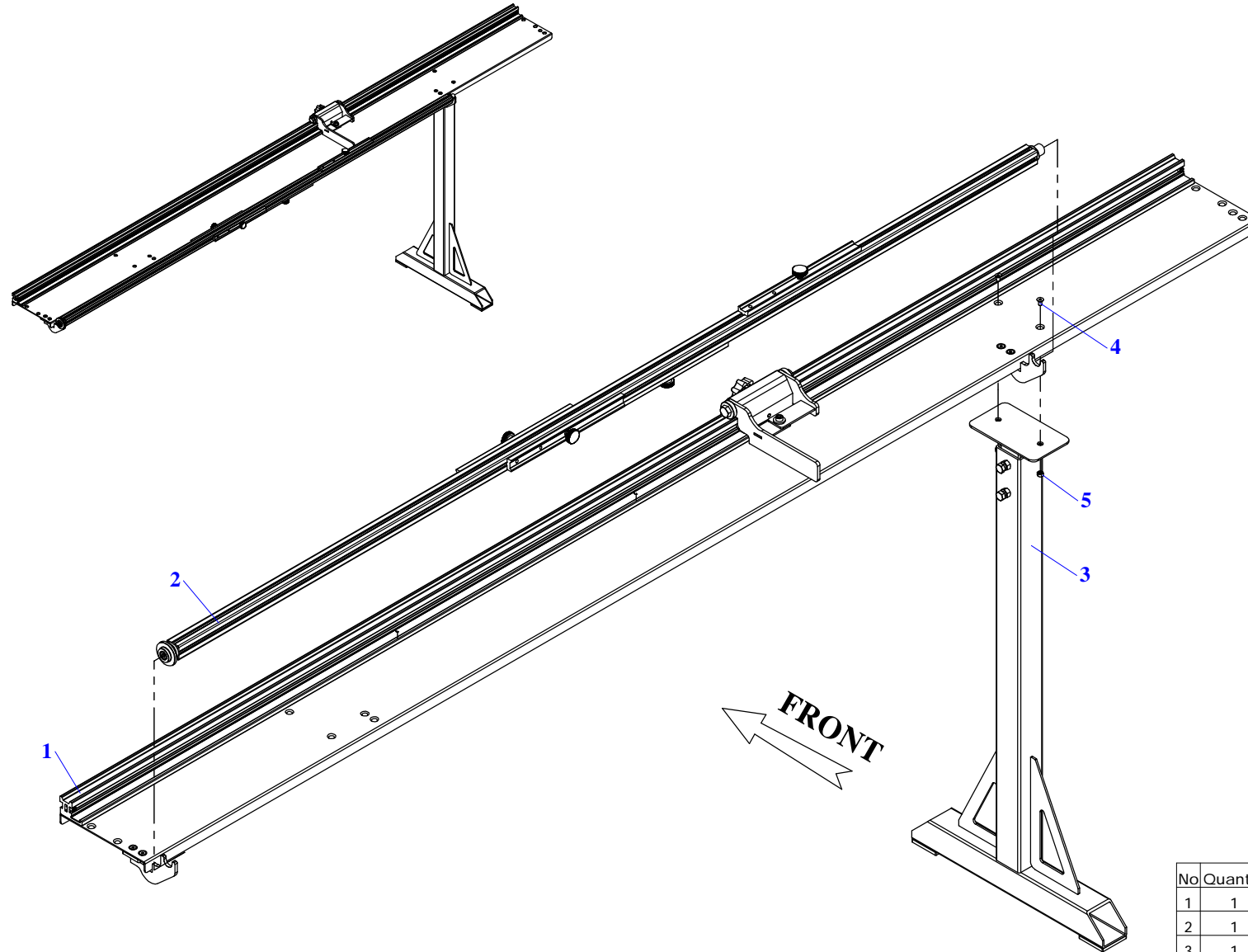
No	Quantity	Code	Name
1	1	12581	Table Support Foot - Down
2	1	12582	Table Support Foot - Up
3	2	11818	Hexagon Head Bolt - M8*15

AD 1050									
---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

5				T. TIĞLI
4				T. TIĞLI
3				T. TIĞLI
2				T. TIĞLI
1			x	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval	

DRAWING DATE	07.11.2003	SCALE	1:1	
DRAWING BY	devrim	CODE	15495	
CHECKED BY	T. TIĞLI	NAME	Foot (Metering-Table)	





No	Quantity	Code	Name
1	1	17982	Glazing Bead Saw Measurement System
2	1	15506-1	Measurement System
3	1	15495	Foot (Metering-Table)
4	2	11606	Hexagon Socket Countersunk Head Bolt M5*10
5	2	11055	Nut M5

AD 1050

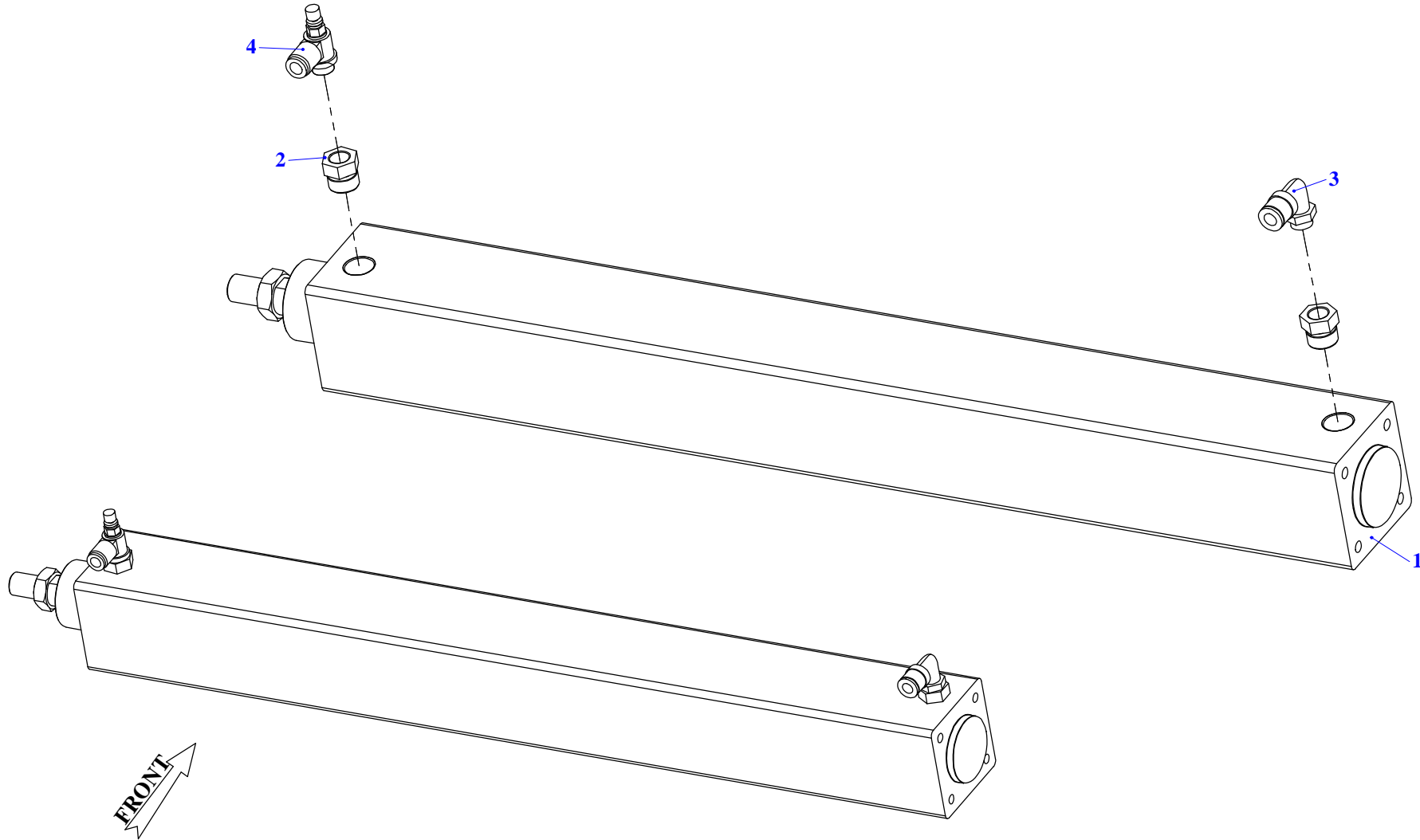
No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIÇLI
4			T. TIÇLI
3			T. TIÇLI
2			T. TIÇLI
1			T. TIÇLI

DRAWING DATE	28.07.03
DRAWING BY	Burcu Duygu
CHECKED BY	T. TIÇLI

SCALE	1:1
CODE	15479
NAME	Glazing Bead Saw Measurement



No	Quantity	Code	Name
1	1	11950	Ø40*400 Magnetic Piston (PMT-A)
2	2	12131	1/4 -1/8 Round Reducer
3	1	12085	1/8-6 Automatic Elbow Sleeve
4	1	11960	1/8 4/6- Speed Adjustment Valf Above Cylinder -Hand



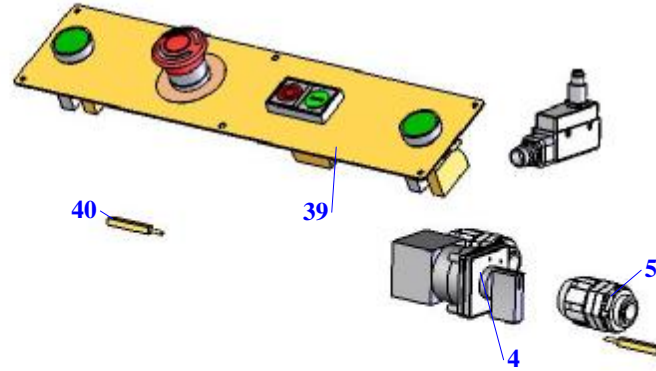
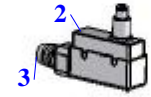
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1	x		T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval

DRAWING DATE	M.Tekin
DRAWING BY	05.07.2005
CHECKED BY	T. TIĞLI

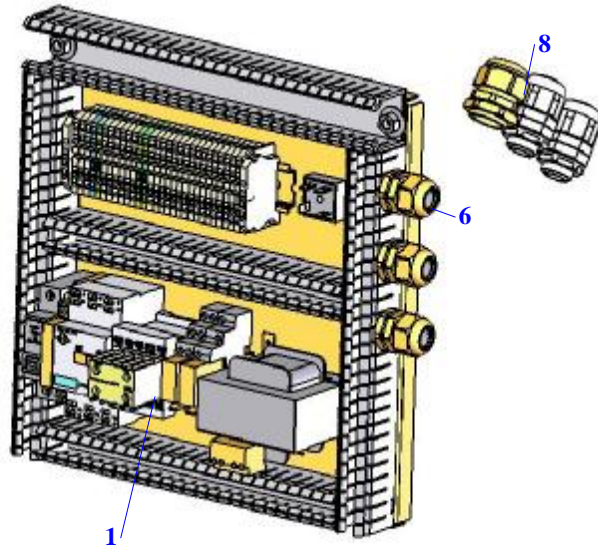
SCALE	1:1
CODE	22132
NAME	Motor Movement Piston Package

X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
AD 1050	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X





FRONT →



No	Quantity	Code	Name
1	1	22123	Electric Board Package
2	2	10599	Micro Switch with Inverter Contact Pin
3	2	10610	Switch Cover
4	1	10577	20 A Three Phase Packet Switch Breaker
5	4	10657	RAP 16- PG 16 Plastic Sleeve
6	4	10645	PG 16 Plastic Sleeve
7	1	10644	PG 13.5 Plastic Sleeve
8	1	10646	PG 21 Plastic Sleeve
9	2	11110	Washer-Ø5
10	1	11101	Spring Washer - Ø5
11	2	11055	Nut M5
12	1	10833	16 A Three Phase Plug with five Tips
13	11	10747	Cable Number 0
14	97	10748	Cable Number 1
15	59	10749	Cable Number 2
16	13	10750	Cable Number 3
17	7	10751	Cable Number 4
18	5	10752	Cable Number 5
19	5	10753	Cable Number 6
20	9	10754	Cable Number 7
21	6	10755	Cable Number 8
22	15	10756	Cable Number 9
23	7	10757	Cable Number L
24	23	10758	Cable Number N
25	4	10759	Ground Number Cable
26	4	10760	Cable Number U
27	4	10761	Cable Number V
28	4	10762	Cable Number W
29	10	10763	Cable Number +
30	7	10764	Cable Number -
31	35	10773	100 mm Cable Uniting
32	23	10774	160 mm Cable Uniting
33	6	10778	Cable Label
35	41	10783	0.75 mm2 Insulated
36	10	10784	2x0.75 mm2 Insulated
37	12	10785	1.5 mm2 Insulated
38	13	10789	5-2.5 mm2 Cable Shoe
39	1	22386	Control Panel Package
40	2	10607	Magnetic Sensor with 2.5 m Cable
41	1	22324	10x0.75 mm2 Command Cable
42	1	22326	2x0.75 mm2 TIR White Cable
43	1	22327	4x1.5 mm2 TIR White Cable
44	1	22343	2.5 mm2 NYAF Yellow-Green Cable
45	1	22612	5x1.5 mm2 Command Cable
46	1	22325	Ø16 mm Plastic Spiral

No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1			T. TIĞLI

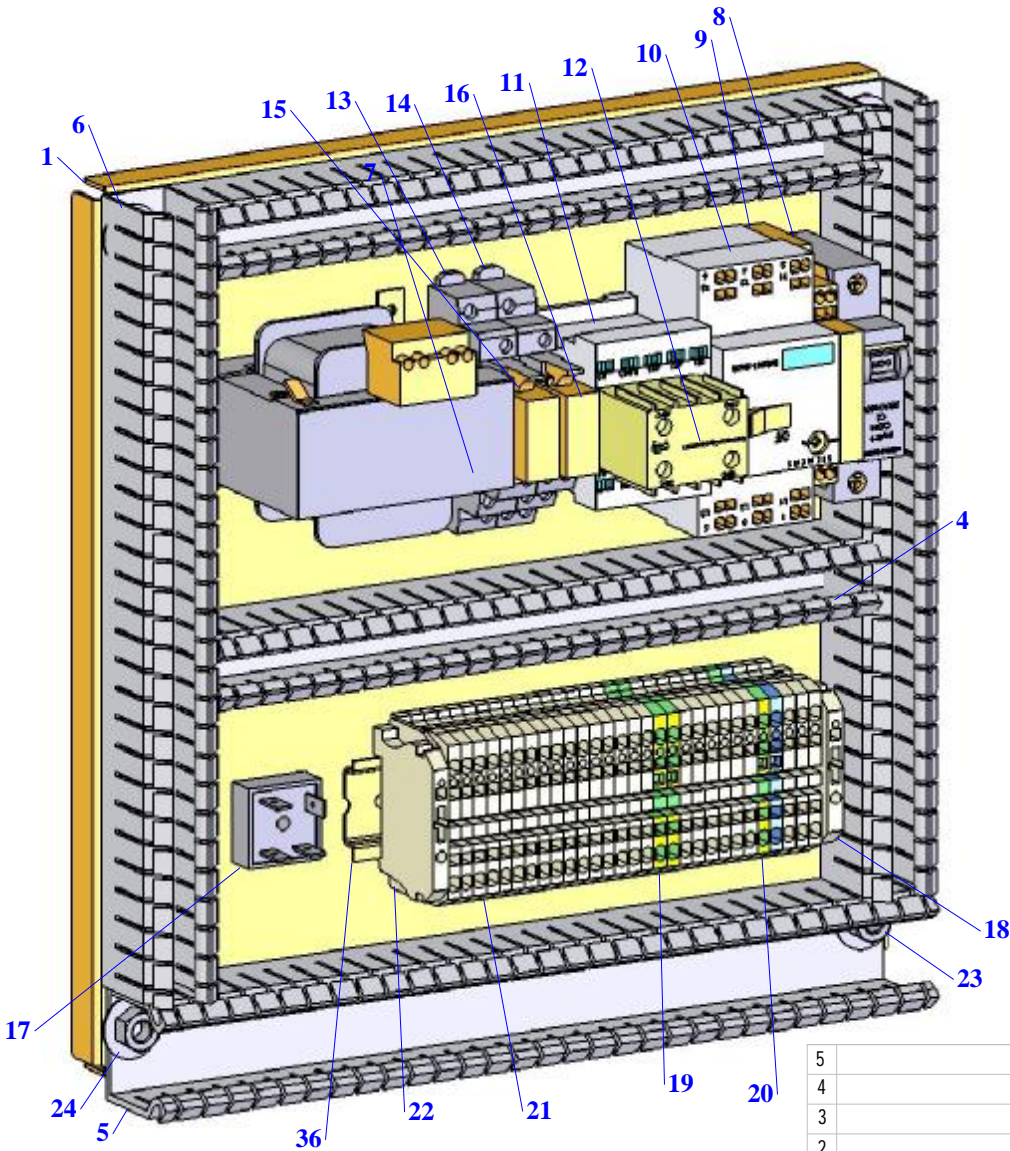
DRAWING DATE	28.06.2005
DRAWING BY	M.TEKİN
CHECKED BY	T. TIĞLI

SCALE	1:1
CODE	15538
NAME	AD 1050 Electric Package

	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
AD 1050	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X




No	Quantity	Code	Name
1	1	15068	Base Plate
3	1	22125	Perforated Automatic Rail
4	2	22126	25x40 mm Cable Channel
5	1	22128	40x40 mm Cable Channel
6	2	22127	25x40 mm Cable Channel
7	1	10566	230V/24V AC 50 VA Transformer
8	1	10620	2 A Automatic Fuse
9	1	10670	1 NO 1 NC Motor Protection Auxiliary Contact
10	1	10666	2,2-3,2 A Motor Protection Relay
11	1	19835	7A 24 V 1NO Contactor
12	1	19926	1 NO-1 NC Contactor Auxiliary Contact
13	1	10634	Relay Socket with 5 Pins
14	1	10635	Relay Socket with 8 Pins
15	1	10630	24 V DC Relay with 5 Pins
16	1	10631	24 V DC Relay with 8 Pins
17	1	10978	Diode Bridge
18	2	10730	Clip Stopper
19	3	10728	2,5 mm ² Grounding Clip
20	1	10727	2,5 mm ² Blue Rail Clip
21	25	10726	2,5 mm ² Grey Rail Clip
22	1	10742	At Last Plaque Clip
23	4	11057	Nut-M8
24	4	11113	Washer-Ø8-(8,4*22*1)
25	19	11100	Plate Screw - 3,9*1,3
26	5	10733	Dual Bridge Rail Clip
27	32	10735	Rail Clip Label
28	1	11099	Plate Screw - 3,9*1,3
36	1	22594	Perforated Automatic Rail
37	4	10782	2,5 mm ² Faston Female Socket

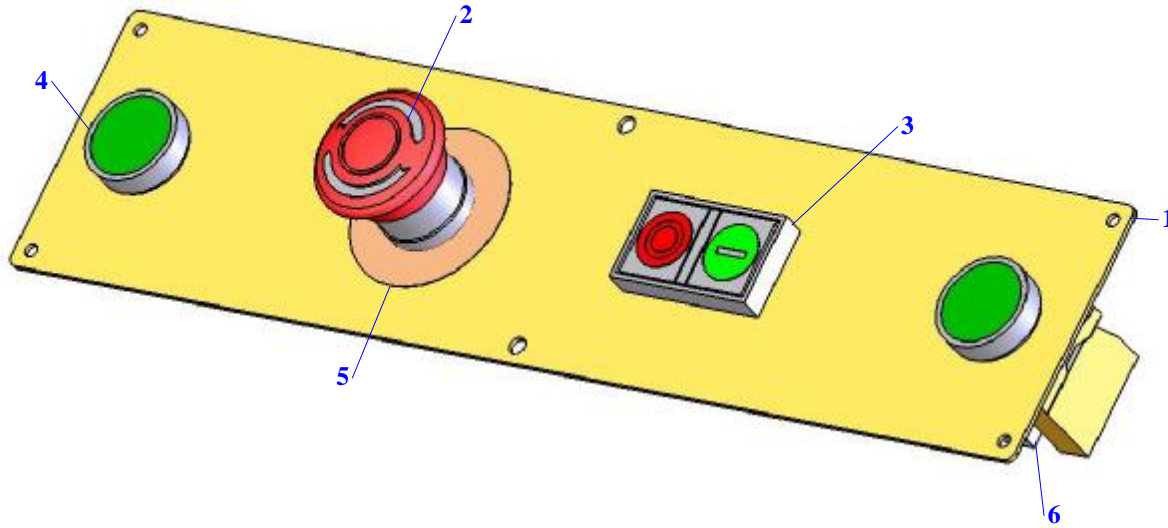


5				T. TIĞLI
4				T. TIĞLI
3				T. TIĞLI
2				T. TIĞLI
1			x	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval	

X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

DRAWING DATE	22.08.2005	SCALE	1:1	
DRAWING BY	M.TEKİN	CODE	22123	
CHECKED BY	T. TIĞLI	NAME	Electric Board Package	

No	Quantity	Code	Name
1	1	15067	Control Panel
2	1	19459	1 NC Metal Emergency Stop Button
3	1	19461	Green-Red Twin Metal Button with Light
4	2	19457	1 NO Green Metal Button
5	1	11664	Emergency Stop Button Sticker
6	2	10880	1 NO Button Auxiliary Contact
7	1	22530	0.75 mm2 NYAF Brown Cable
8	1	22531	0.75 mm2 NYAF Brown Cable
9	1	22532	0.75 mm2 NYAF Brown Cable
10	1	22533	0.75 mm2 NYAF Brown Cable
11	1	22534	0.75 mm2 NYAF White Cable
12	1	22535	0.75 mm2 NYAF White Cable



No	Revision Type	Date	Approval
5			T. TIÇLI
4			T. TIÇLI
3			T. TIÇLI
2			T. TIÇLI
1		x	T. TIÇLI

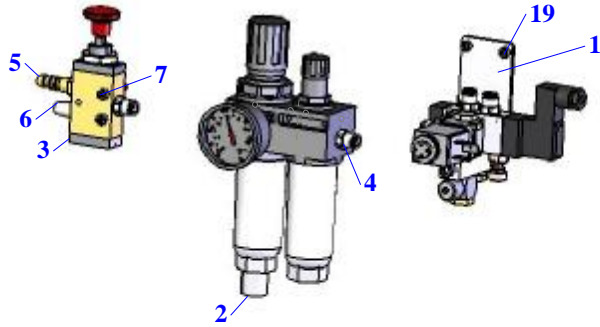
DRAWING DATE	08.08.2005
DRAWING BY	Mustafa Tekin
CHECKED BY	T. TIÇLI

SCALE	1:1
CODE	22386
NAME	Control Panel Package

X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X



No	Quantity	Code	Name
1	1	22133	Valve Group Package
2	1	11881	1/8 - 2 Conditional
3	1	12047	1/8 3/2 Permanent Manual Command Valve
4	3	12077	1/8-6 Automatic Flat Sleeve
5	1	12106	1/8 Male Hose Inlet Sleeve
6	1	11962	1/8 Silencer
7	2	11213	Hexagon Socket Head Cap Bolt-M4*30
8	2	11215	Hexagon Socket Head Cap Bolt- M4*40
9	6	10773	100 mm Cable Uniting
10	2	12057	Hose Number 1
11	3	12058	Hose Number 2
12	2	12059	Hose Number 3
13	2	12060	Hose Number 4
15	1	12070	Air Blow Gun Hose
16	2	12097	4x6 Plastic T Sleeve
17	1	12109	1/8 Panel Type Manometer Connection Piece
18	1	12073	Air Blow Gun
19	2	11209	Hexagon Socket Head Cap Bolt - M4*10
20	1	22753	Ø6 Pneumatic Hose



FRONT →

5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1		x	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval

DRAWING DATE	08.08.2005
DRAWING BY	M.TEKİN
CHECKED BY	T. TIĞLI

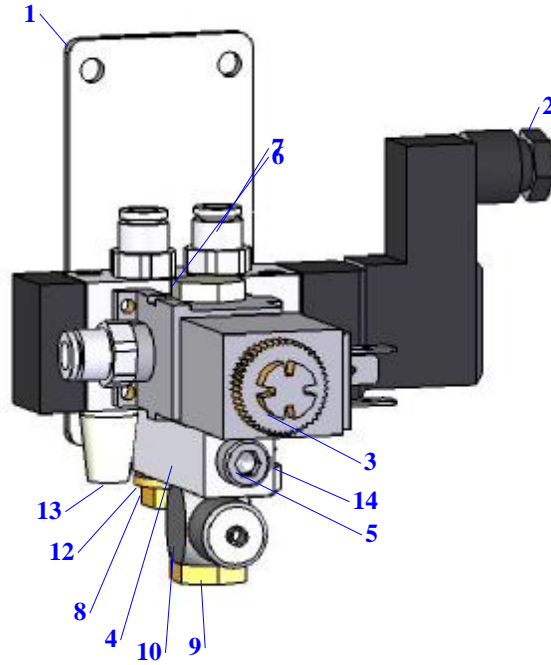
SCALE	1:1
CODE	15389
NAME	AD 1050 Pneumatic Package

X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X




KABAN[®]

No	Quantity	Code	Name
1	1	14513	Valve Connection Part
2	1	11886	1/8 5/2 24V DC-Solenoid Single Spool Type Valve
3	1	11890	1/8 3/2 24V DC 5W-NC Poppet Type Valve(Full)
4	1	12874	Valve Connection Aluminium Part
5	1	11247	Hexagon Socket Head Cap Bolt M6*10
6	1	12119	1/8 Blind Cap
7	3	12077	1/8-6 Automatic Flat Sleeve
8	1	12107	1/8 Single Rotary Elbow Connection Component
9	1	12108	1/8 Double Rotary Elbow Connection Apparatus
10	1	12098	1/8-4x6 Single Rotary Elbow Plastic Sleeve
11	2	12019	7*2 O-Ring
12	1	11731	Ø10-Ø19 Gasket
13	1	11962	1/8 Silencer
14	1	15372	Exhaust Slower Package
15	2	11008	Slot Headed Screw-M4*10



5			T. TIĞLI
4			T. TIĞLI
3			T. TIĞLI
2			T. TIĞLI
1		x	T. TIĞLI
No	Revision Type	Date	Approval

X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

DRAWING DATE	08.08.2005	SCALE	1:1	
DRAWING BY	M.TEKİN	CODE	22133	
CHECKED BY	T. TIĞLI	NAME	Valve Group Package	

FORM 009

**Название фирмы
производителя :** **KABAN MAKİNA SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.**

Страна : **Турция**

Адрес : **Kışla Caddesi Erka Sokak Emintaş Erciyes Sanayi Sitesi
No : 131 P.K. 34055 Rami / İstanbul**

Телефон : **+90 (212) 674 16 00 (10 Hat)**

Факс : **+90 (212) 674 17 00**

e-mail : **kaban@kaban.com.tr**

Web Site : **www.kaban.com.tr
www.kabanmachine.com
www.kabanmakina.com**

Satış Telefon :

Servis Telefon :

Диллеры и сервисное обслуживание

<u>Страна</u>	<u>Фирма</u>	<u>Телефон</u>	<u>Факс</u>	<u>E-mail</u>	<u>Web страница</u>
Болгария	Winex Eood	+ 359 361 611 62	+ 359 361 611 63	winex@mynet.com	www.winex.bg.com
Норватия	Alutherm D.O.O.	+ 385 52 502 933	+ 385 52 502 933	alutherm@hotmail.com	
Венгрия	Palco BT.	+ 36 22 570 155	+ 36 22 570 156	palcobt@matavnet.hu	
Польша	Kaban Polska	+ 48 22 751 89 34	+ 48 22 751 89 34	kaban@kaban.com.pl	www.kaban.com.pl
Румыния	S.C.Wintec S.R.L.	+ 40 21 413 20 93	+ 40 21 413 47 88	wintec@termoplast.com.ro	
Россия	ООО ПСК "Софос"	+ 7 095 933 12 65	+ 7 095 945 71 72	info@sofos.ru	www.sofos.ru
Россия	ООО "Фест-98"	+ 7 095 785 33 42	+ 7 095 517 93 96	fest-98@fest-98.ru	www.fest-98.ru
Украина	Конкорд	+ 38 0482 47 34 66	+ 38 0482 45 22 07	concord@paco.net	www.concord.paco.net
Сербия	Zeus Profiles	+ 381 11 582 630	+ 381 11 581 371	zeusprof@yubc.net	
Казахстан	Техн. Офис	+ 7 3272 68 72 10	+ 7 3272 72 21 34	office.kz@kaban.com.tr	

Контрольный документ

Просим заполнить Контрольный документ и передать представителю Kaban Makina либо отправить на фирму Kaban Makina

Название станка :

Код :

№ серии :

	ФИО	Дата	Подп
Станок поставлен согласно транспортным документам и в идеальных транспортных			
Для правильной и безопасной работы станка, представителем Kaban Makine был дан Курс обучения оператору пользователя			
Все механические узлы станка были поставлены в рабочем состоянии и полном комплекте.			
Все электрические, электронные и пневматические узлы станка были поставлены в рабочем состоянии и полном комплекте. Tüm			
Вся стандартная и опционная оснастка станка была поставлена в полном комплекте			
Станок поставлен в активном рабочем состоянии с учетом необходимых мер безопасности в соответствии с требованиями			
Станок, прошедший все операции регулировок и контроля, поставлен в рабочем состоянии			
Пользователь ознакомлен с мерами безопасности и оснасткой станка с демонстрацией его функций и выполняемых			
Пользователь ознакомлен с процедурой регулировок, ухода, смазки и очистки, а также с применяемыми для этого средствами			
Пользователь ознакомлен с кодами всех материалов и документов.			
Пользователю разъяснено, что он не должен вмешиваться в работу защитных механизмов станка и указана необходимость соблюдения			

Покупатель		Заметки	
Печать			
ФИО Отв. лица			
Подпись отв.			