

GÉPKÖNYV

a

BF-1200, BF-1500

RUDADAGOLÓ BERENDEZÉSHEZ

NCT Ipari Elektronikai Kft.

H -1148 Budapest Fogarasi u. 7.

Tel:(361) 46 76 300

Telefax:(361) 46 76 309

TARTALOMJEGYZÉK

TARTALOMJEGYZÉK.....	2
ADATLAP	3
1. EMELÉSI ÁBRA.....	4
2. JOGI NYILATKOZATOK.....	5
2.1. SZAVATOSSÁGI NYILATKOZAT	5
2.2. GARANCIÁLIS NYILATKOZAT	5
2.3. MUNKAVÉDELMI NYILATKOZAT	5
3. Adagoló illesztése a géphez.....	6
4. Energia betáplálás	7
5. Beállítások.....	8
5.1. Iránybeállítás	8
5.2. Az adagolótálca felszerelése:.....	9
5.3. Rúdátmérő beszabályozása:.....	11
5.4. Adagolótálca dőlésszögének beállítása.....	11
6. Rudankénti beállítás	14
7. Induktív érzékelők állítása.....	15
8. Betolórúd választás.....	16
8.1. Beállítás.....	16
8.2 Nyomásbeállítás.....	16
9. Kezelotábla	17

10. HIDRAULIKUS SÉMA18

ADATLAP

A RUDADAGOLÓ TIPÚSA:

BF-1200, BF-1500 CNC vezérlésű esztergagéphez

Gyártási száma:

Sorszám / Évszám

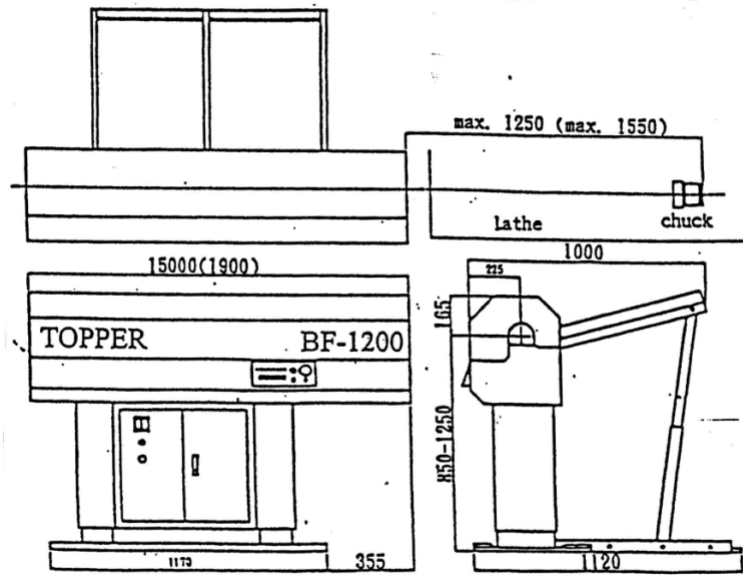
A vevo

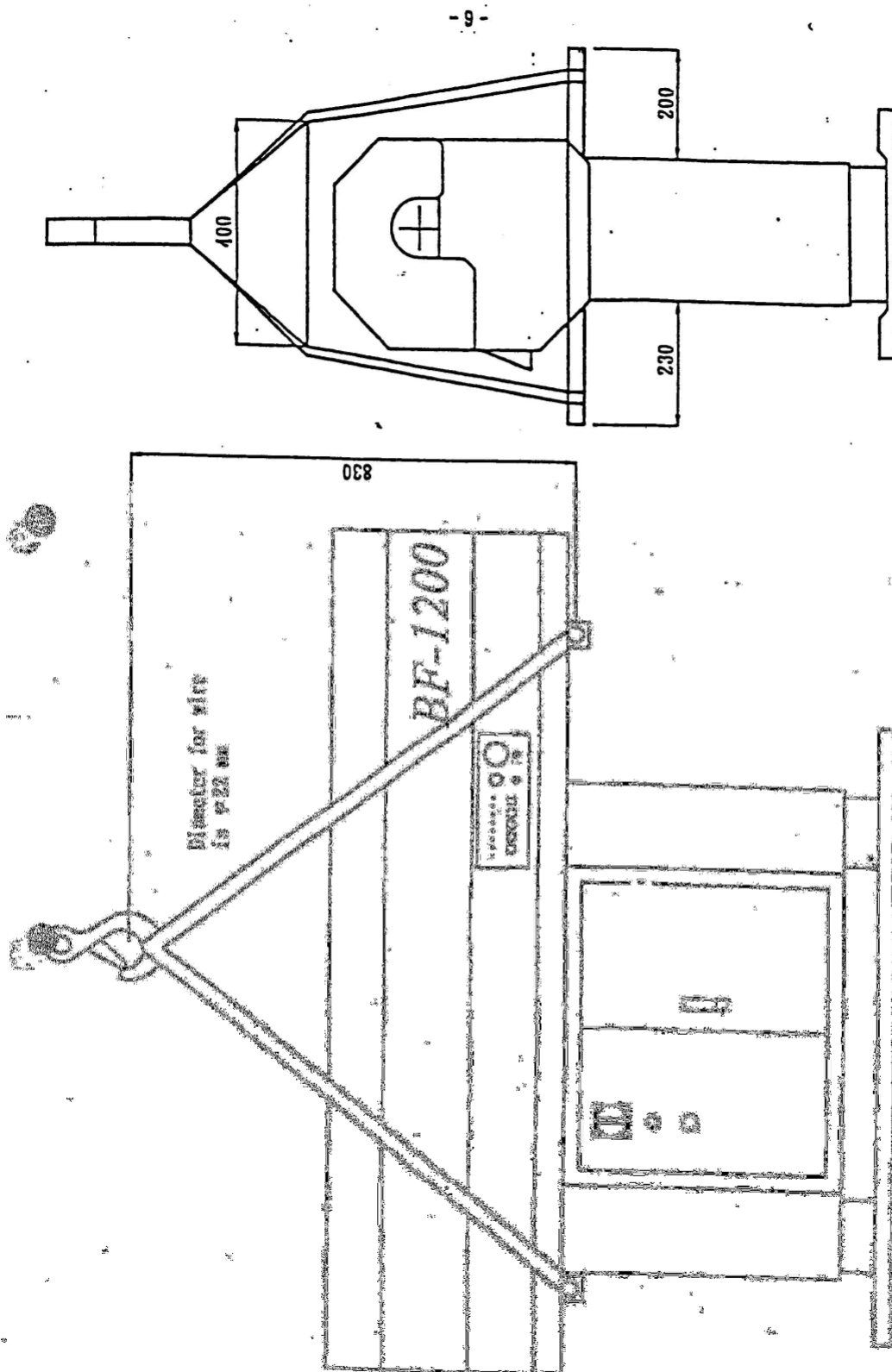
Neve:

Címe:

Az adagoló műszaki adatai:

Helyszükséglet:	1500(1900)*1120 mm
Foorsó magassága:	850-1250 mm
Rudadagoló súlya:	210(240)
Működtető levegő nyomása:	6 bar
Alkalmazható rúdát méro:	5-65 mm





1. EMELÉSI ÁBRA

2. JOGI NYILATKOZATOK

A gépkönyv szöveges utalásokat, előírásokat, rajzokat és muszaki információkat tartalmaz, melyeket sem egészében, sem részleteiben sokszorosítani, közreadni, verseny céljából jogtalanul felhasználni, vagy harmadik személynek kiadni TILOS.

Termékeinket folyamatosan fejlesztjük, ezért a változtatás jogát fenntartjuk!

2.1. SZAVATOSSÁGI NYILATKOZAT

Szavatosságot vállalunk

- a gép adataiért,
- a gép fő muszaki paramétereit,
- a géppel együtt szállított, vagy külön tartozékként rendelt egységek csatlakozó méreteiért,

2.2. GARANCIÁLIS NYILATKOZAT

A garancia időtartamát az adás-vétel szerződés tartalmazza.

Amennyiben erre az külön nem tér ki, a mindenkor hatályos jogszabályok az érvényesek.

A garancia megszűnik

- ha a gépkönyv előírásait nem tartják be,
- ha a gépet nem rendeltetésének megfelelően használják,
- ha a gépen a gyártó engedélye nélkül bármilyen átalakítást, változtatást végeznek.

2.3. MUNKA VÉDELMI NYILATKOZAT

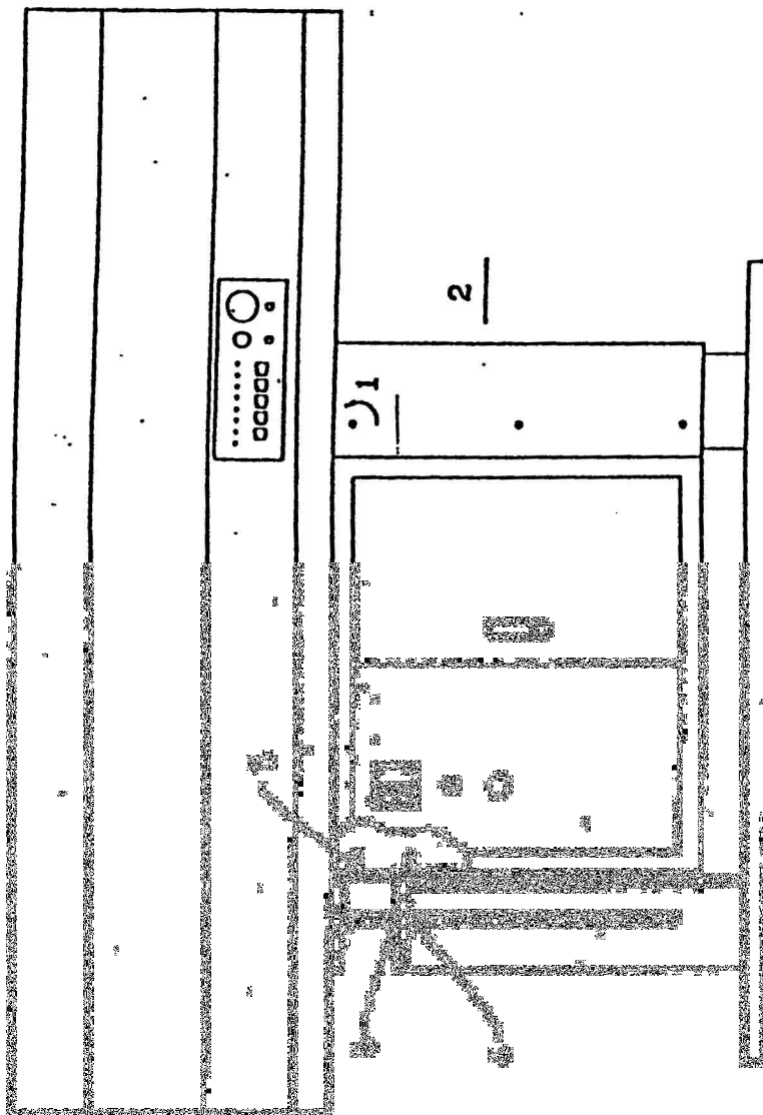
A gép az érvényben lévő munkavédelmi előírásoknak megfelel. A gépen termelési és üzemeltetési feladatokra utasítást, vagy kezelői tevékenységet csak kioktatott és munkavédelmi vizsgát tett személy adhat illetve végezhet.

- tartsuk távol a kezünket az adaoló rudtól.
- maradjunk távol a mozgó alkatrészektol.
- feszültségmentesítsük a berendezést ha a gépet tisztítjuk, vagy szervizeljük.

A berendezés bekapcsolás után kis időkeleltetéssel éled.

3. Adagoló illesztése a géphez.

1. Bontsuk le a burkolat csavarjait mindkét oldalon
2. Nyissuk ki az elektromos szekrény ajtaját.
3. Mindkét oldalon lazítsuk fel a csavarokat.
4. Mindkét oldalon lazítsuk a rögzítő anyákat.
5. Állítsuk be az adagolót a CNC gép főorsó tengelyvonalának megfelelően.

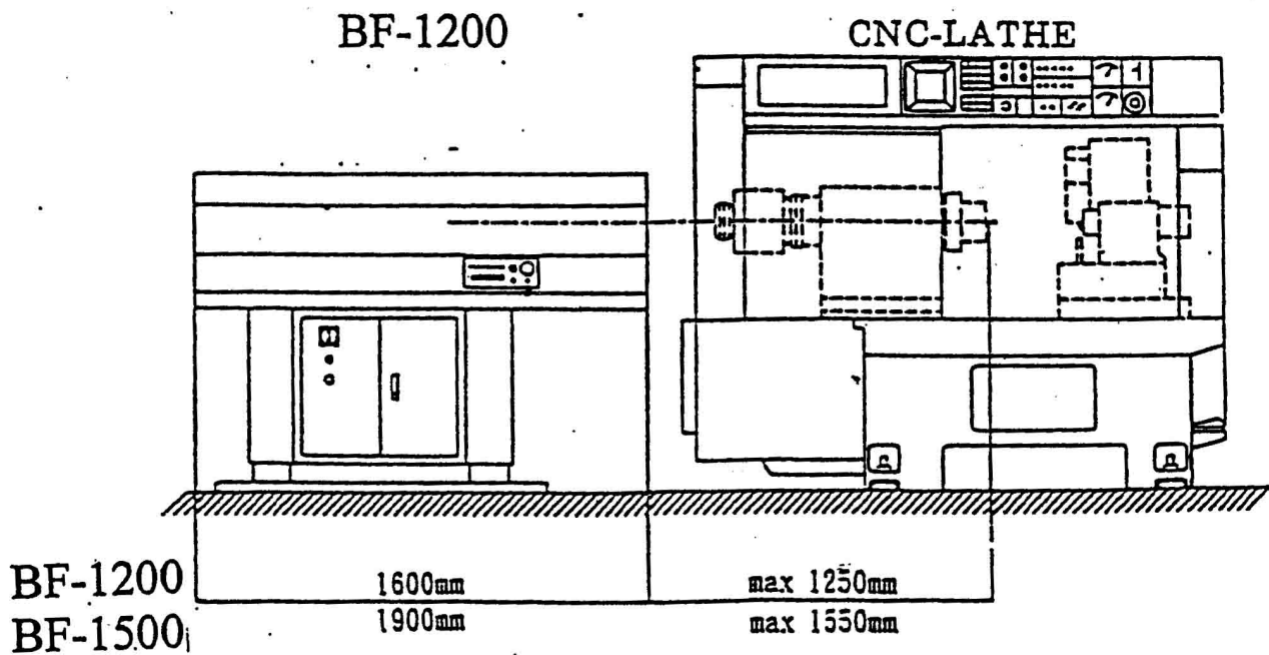


4. Energia betáplálás

1. A levego minimális nyomása:	6 bar
2. A levego fogyasztása	50 l/óra
3. A levegocso keresztmetszete:	8 mm
4. A tolórúd mozgásideje:	8 sec
5. Elektromos táp:	24 DC

5. Beállítások

1. Az adagolt rúd hossza azonos legyen a tokmány síkja és az adagoló homlok felülete közti távolsággal.
2. Az adagolót nem szabad túl távol helyezni az esztergagéptől.

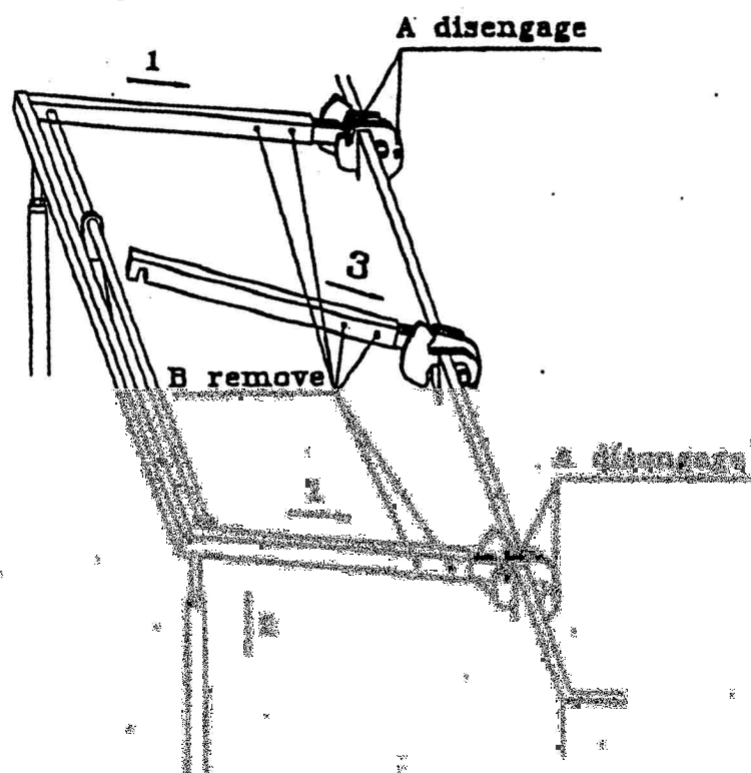


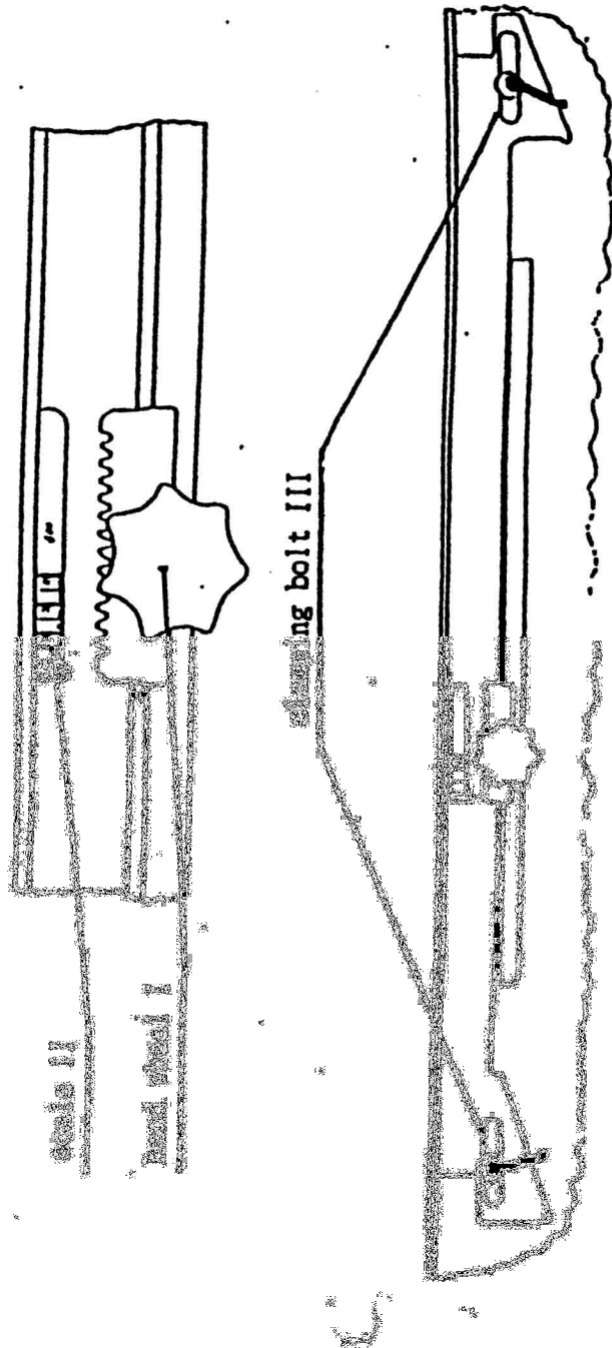
5.1. Iránybeállítás

- amíg a tolórúd irányát beállítjuk addig a foorsó nem foroghat.
- iránybeállítás előtt a magasságot pontosan be kell állítani.
- Teljesen kitolt állapotban a rudnak minimum 20mm-t ki kell állnia, a tokmány homlok síkjától.

5.2. Az adagolótálca felszerelése:

- A „B” jelu csavarokat távolítsa el.
- Lazítsa meg az „A” csavarokat
- Az adagolótálcát csúztassa „1”-es irányba fixen ütközésig.
- Állítsuk be a magasságot a lábak állító csavarjával „2” irányba.
- A középso tartó felhelyezése és rögzítése.



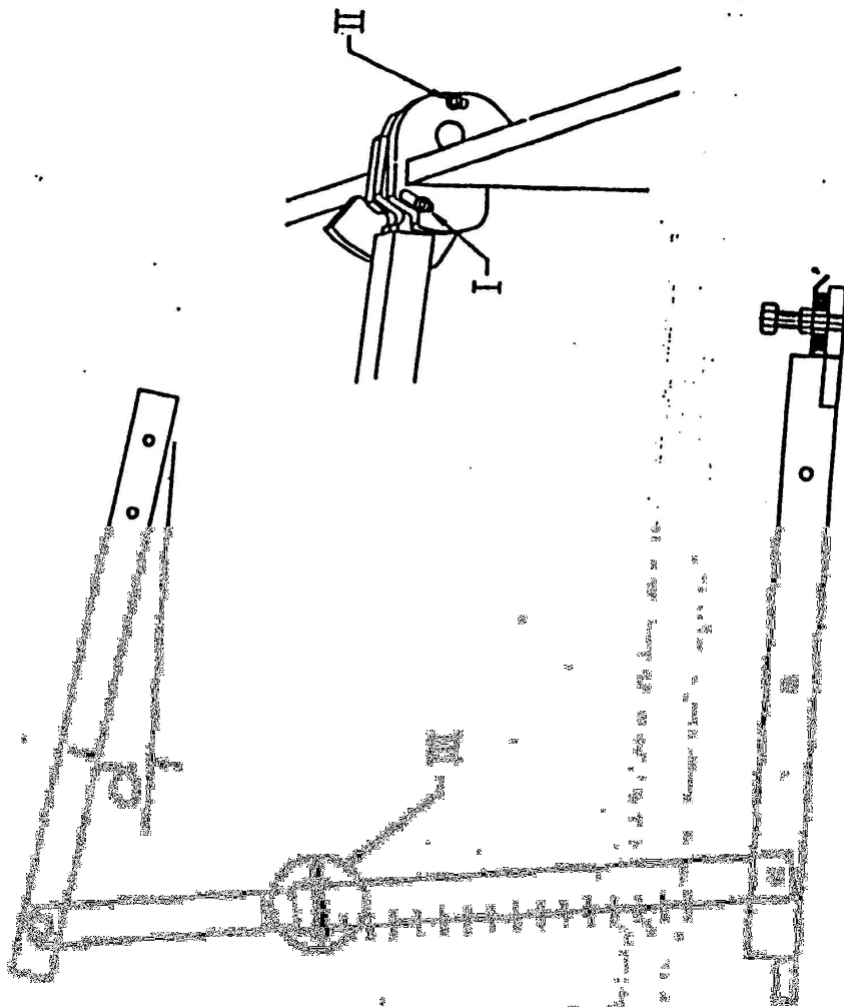


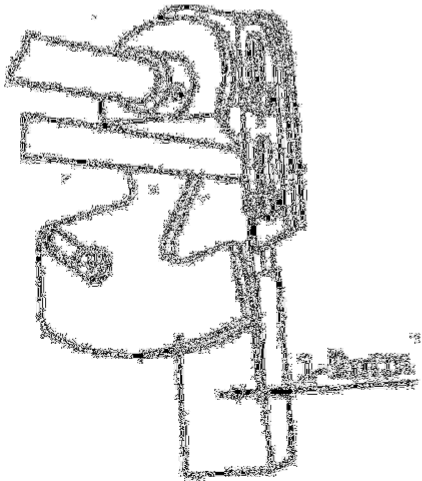
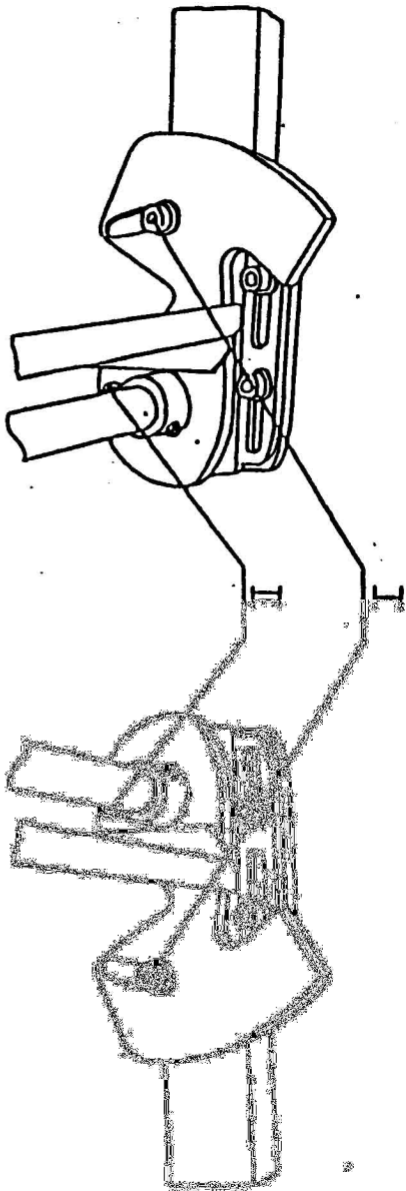
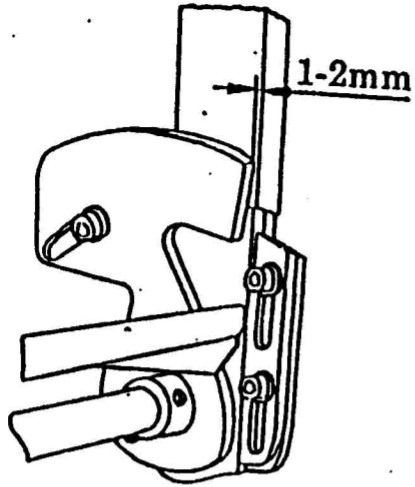
5.3. Rúdátmérő beszabályozása:

- az adagolt rúd átmérete beállítható „I” skála segítségével
- kapcsoljuk kézi üzemmódba és felső pozícióba az adagolót
- lazítsuk meg a „III” rögzítőt
- szabályozzuk az átmérőnek megfelelően a kézikereket amíg a skálán az átmérő értéket nem látjuk.
- Rögzítsük a „III” rögzítőt
- ellenőrizzük a beállításokat
- működtessük a „0” pozíció nyomógombot
- rakjuk a rudat az adagoló tálcára
- kézzel próbáljuk ki, hogy a rúd szabadon bemegy-e a foorsóba
- távolítsuk el a rudat az adagoló profilból
- működtessük a 15 fok pozíció gombot.
- Mielőtt 15 fokba állítanánk a berendezést el kell távolítani az adagoló rudat!
- Ha szükséges kezdjük újra a beállítást.

5.4. Adagolótálca dőlésszögének beállítása

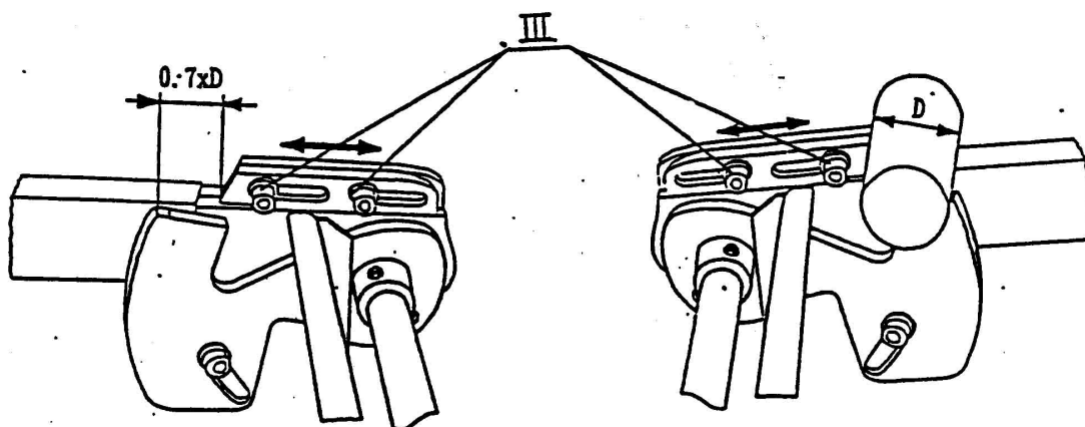
- a beállítási szög függ, az adagolt rúd alakjától
 - kör alak esetén 3-5 fok
 - hexagonál alak esetén 20 fok
- kapcsoljuk a berendezést kézi üzemmódba és „0” pozícióba
- lazítsuk meg az „I” és „II” csavarokat
- állítsuk be a dőlésszöget, rögzítsük a csavarokat (I-II)
- állítsuk be a billenőtárcsát a támasztó rúd alá 1-2mm-re





6.Rudankénti beállítás

- kapcsoljuk kézi üzemmódba és 15 fokos pozícióba az adagolót
- lazítsuk meg mindkét „III” rögzítő csavart
- szabályozza be az ütközőt, hogy csak egy rúd kerülhessen a kiemelő tárcsára
- rögzítsük a „III” csavarokat



7. Induktív érzékelők állítása.

SR1- 15 fok pozíció start

SR2- 0 fok pozíció

SR3- véghelyzet

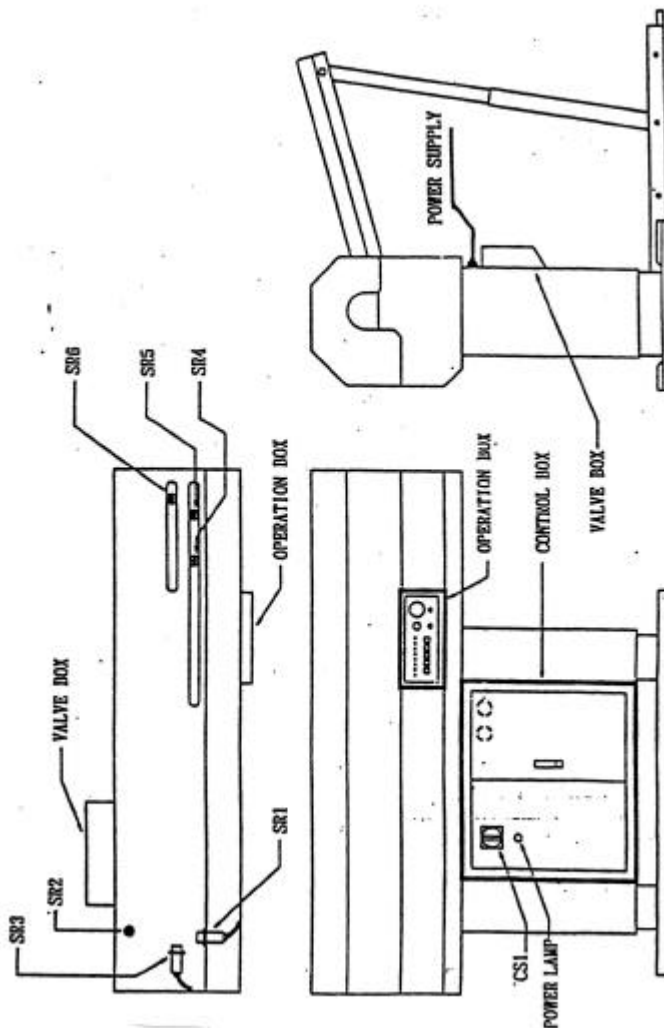
SR4- a rúd vége

SR5- a rúd kilökve

SR6- a rúdadagoló első véghelyzete

Az SR4 és az SR5 inductív érzékelők közti távolság a munkadarab hosszánál kb. 10mm-nél nagyobb.

Az SR5 és az SR6 érzékelők közel azonos pozícióban vannak.



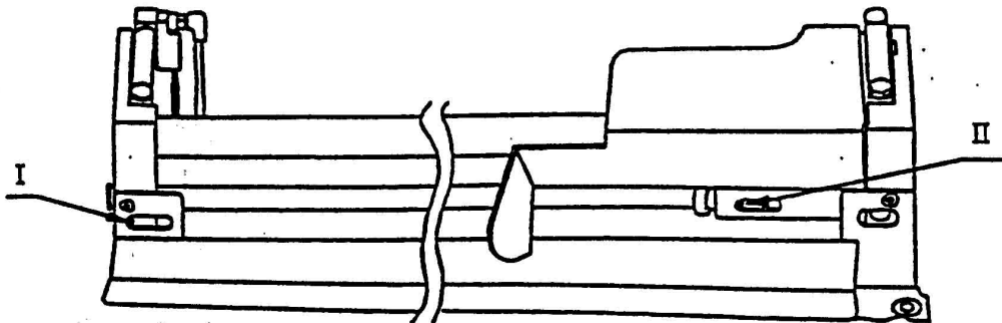
8. Betolórúd választás.

Átméno 6mm-es betoló rúd:
Átméno 12mm-es betoló rúd:
Átméno 20mm-es betoló rúd:

Átméno 15mm-ig
Átméno 15-25mm
Átméno 25-65mm

8.1. Beállítás

- cseréljük a betolórudat
 - távolítsuk el a danamid gyűrűt „I” jelű csavar meglazításával.
 - távolítsuk el a „II” jelű hernyócsavart a betolórudat toljuk a rudadagoló belseje felé addig, hogy az elejét ki lehessen billenteni és húzzuk előre, hogy a rögzítő egységből kijöjjön.
- Cseréljük ki a rudat majd rögzítsük a csavarokat.

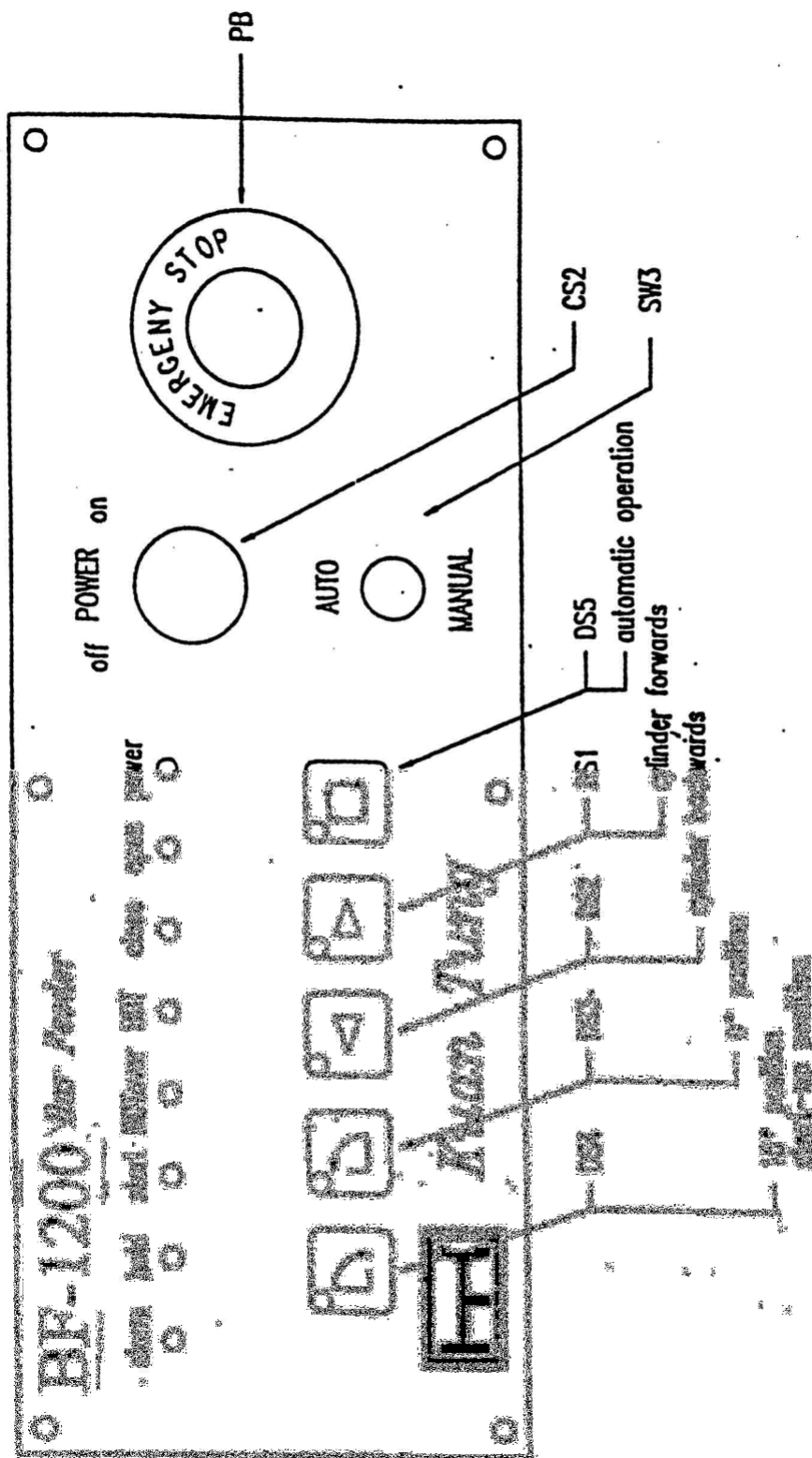


8.2 Nyomásbeállítás

Átméno 10mm-es rúd adagolásáig
Átméno 10-30mm-es rúd adagolásáig
Átméno 30mm felett

3 bár
3-4 bár
4-6 bar

9. Kezelotábla



Each position of the indicator is shown by the corresponding light emitting diode (LED) on the operation box. The start-up position of the indicator is indicated when the LED "15° position" light up.

10. HIDRAULIKUS SÉMA

