



TECNOPROMEC

Positie 1 – Afrolhaspel :





1° Bedieningsbord ingeschakeld :

Wanneer verklikkerlamp brandt .

2° Inschakelen bedieningsbord :

Sleutel contact om het bedieningsbord in of uit te schakelen , verklikkerlamp N° 1 gaat aan.

3° Doorn Vooruit – achteruit :

Doet de doorn VOORUIT of ACHTERUIT draaien .

4° Doorn uitzetten of samentrekken:

Doet de doorn OPEN OF DICHT gaan.

5° Wiel op neerdrukarm Vooruit of Achteruit laten draaien:

Doet het neerdruwiel VOORUIT of ACHTERUIT draaien.

6° Neerdrukarm Omlaag of Omhoog :

Doet de neerdrukarm OMHOOG of OMLAAG .

7° Laadvé VOORUIT of ACHTERUIT :

Beweegt de laadvé VOORUIT of ACHTERUIT .

8° Laadvé OMLAAG of OMHOOG :

Beweegt de laadvé op of neer .

9° Afrolhaspel VOORUIT of ACHTERUIT .

Beweegt de afrolhaspel vooruit of achteruit om de band in het midden van de machine te plaatsen.

11° REM ON of OFF –AUTOMATISCH

Rem werkend met perslucht .

12° NOODSTOP

Legt de lijn volledig stil .



TECNO PROMEC

Positie 2 – Bandinvoer + Ponseenheden :





1° Joy stick

Invoertafel VOORUIT of ACHTERUIT ,OMHOOG of OMLAAG :

2° NIETS

3° Joy Stick

Invoerrol Omhoog Omlaag , Vooruit of Achteruit

4° NIETS

5° Bedieningsbord ingeschakeld :

Verklikkerlamp brandt .

6° Inschakelen bedieningsbord :

Sleutelcontact om het bedieningsbord in of uit te schakelen.

8° Voert één enkele ponsbewerking uit op pers 1

9° Voert één enkele ponsbewerking uit op pers 2

10° Voert één enkele ponsbewerking uit op pers 3

11° Voert één enkele ponsbewerking uit op pers 4

12° Voert één enkele ponsbewerking uit op pers 5

13° SCHAAR Omhoog of omlaag

Beweegt het snijmes op of neer .

14° Smering op de pons inschakelen

15° Ingangsklem v.d lasbank OPEN of TOE

Opent en sluit de plaatklem.

16° Uitgangsklem v.d lasbank OPEN of TOE

17° Start van de hydraulische pompgroep .

Start de motor van de hydraulische pompgroep .

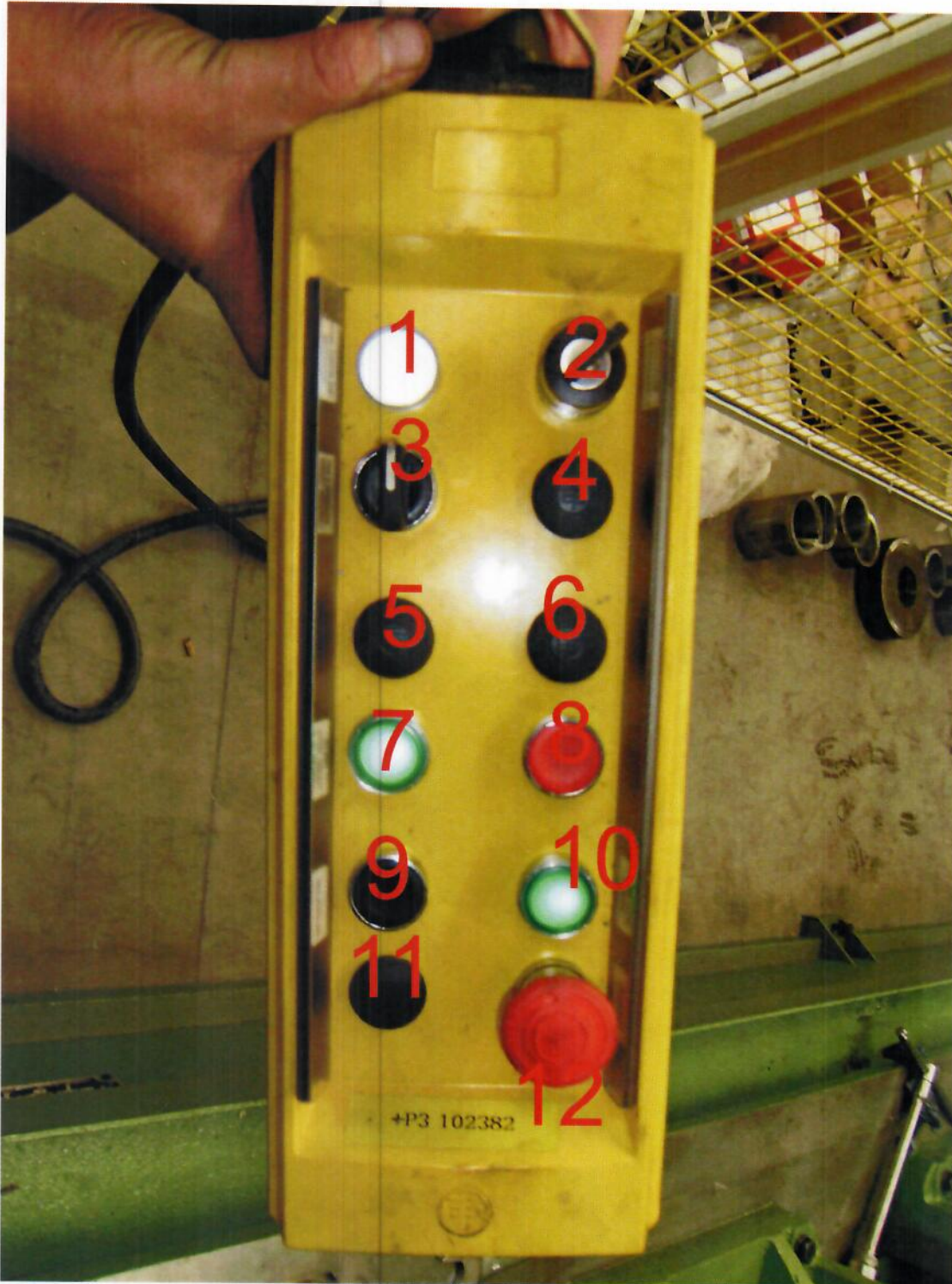
18° Stop van de hydraulische pompgroep .

Onderbreekt de stroom van de motor van de pompgroep.

20° Noodstop;

Legt de machine volledig stil in geval van nood.

Positie 3 – Profileermachine :





1° Bedieningsbord ingeschakeld :

Verklikkerlamp brandt .

2° Inschakelen bedieningsbord :

Sleutel contact om het bedieningsbord in of uit te schakelen.

3° Profileermachine Vooruit –Achteruit :

Laat de profileermachine vooruit of achteruit bewegen.

4° Snijcyclus :

Een snijcyclus uitgevoerd .

5° Ponseenheden in Automatisch :

Schakelt de ponseenheden in de automatische cyclus in.

6° Start hydraulische pompgroep.

Start de motor van de hydraulische pompgroep.

7° Verklikkerlamp

8° Stop hydraulische pompgroep .

Onderbreekt de stroom van de hydraulische pompgroep.

9° Afknippen in handbediening

10° Verklikkerlamp

11° Niets

12° NOODSTOP.

Onderbreekt de werking van de lijn in geval van nood.

Positie 4 – STUURBORD met sturing :





1° Reset Lengte :

Doet reset van de lengte op het meetwiel van de profileermachine

5°-Verklikkerlamp wanneer het stuurbord ingeschakeld is.

6° Sleutelcontact om stuurbord in te schakelen.

7° Verklikkerlamp duidt aan dat het meetwiel naar beneden staat

8° Snijcyclus

9° Uitvoer (niet gebruikt)

10° Verklikkerlamp duidt aan dat de persen in automatische werking geschakeld zijn.

11° Niets

12° Verklikkerlamp duidt aan dat de koeling ingeschakeld is.

13° Schakelaar van de koeling ON-AUTO-OFF

14° - 15° Niets

16° Snelheidsregeling ' + o - :

Verhoogt of verlaagt de snelheid van de profileermachine .

17° Profileermachine Vooruit of achteruit

18° Reset v.d noodstop :

Reset de alarmen na een noodstop .

19° Start hydraulische pompgroep.

Start de motor van de hydraulische pompgroep.

20° Verklikkerlamp duidt aan dat de pomgroep onder stroom staat.

21° Stop hydraulische pompgroep .

Onderbreekt de stroom van de hydraulische pompgroep.

22° LIJN IN AUTOMATISCH :

Schakelt de lijn in automatisch werken klaar om te starten.

23° Start van de lijn:

Start de lijn in automatisch .

24° NOODSTOP.

Onderbreekt de werking van de lijn in geval van nood.



TECNO PROMEC

BEDIENINGSPANEEL :

STATUS VAN DE LIJN

102382 Tecnopromec - Supervisore Generale - Ver. 5.1.2.18

LIJN STATUS 17/10/2008 - 16:55:27

SIEI SISTEMI	STATUS V.D LIJN KLAAR	INGESTELDE 9.9	SNELHEID M/MIN WERKELIJKE 0.2
---------------------	---------------------------------	--------------------------	---

ACTUEEL ORDER PALEN_2000	GEMAAKTE 10000	ACTUELE 48.2	DEUREN AFROLHASPEL PROFIEUSE	GESLOTEN OPEN
------------------------------------	--------------------------	------------------------	---	--------------------------------

ORDER OPLADEN

Snijlengte 4000.0

HERHAAL ORDER

Met deze toets kunt U de voorgaande bestelling herhalen

Duidt de stand van de toegangsdeuren aan.

Totaal Stuks
1070

Hier staat het aantal te maken stukken

Aantal gesneden stukken

Snijden met de fotocel of op maat .

Totaal aantal vervaardigde stukken

Snijlengte STUKS 48.2	TEMAKEN 2000	Actuele 11	SNIJKEUZE FOTOCEL
---------------------------------	------------------------	----------------------	-----------------------------

STUKS LENGTE 5000.0

Stroom Timers

Pagina Orden

Alarmen

Pagina met de tijden van de persen

Pagina voor het inbrengen van de orders.

Pagina Alarmen

Deze pagina is de belangrijkste en duidt alle parameters aan die in gebruik zijn.

TECNO PROMEC **ORDER PAGINA**

102382 Tecnopromec - Supervisore Generale - Ver. 5.1.2.18

SIEI SISTEMI

STATUS V.D LIJN
KLAAR

INGESTELDE

D M/MIN
WERKELIJKE

17/10/2008 - 16:55:49

ACTUEEL ORDER

PALEN_2000

AANTAL STUKS

10000

TOTALE LENGTE

MOTOCYCLE SHIELD

NEEN

PERS NUMMER

2

DOORSTUREN

NIET MOGELIJK NIET ACTIEF

MODELLEN	AANTAL	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN
	0	MODEL	WISSEN

<<

ACTIVEER EEN ORDER

PAGINA MODELLEN

ALLARMEN

Gewenst aantal stukken

Dit model wissen. uit de bestelling

JA invullen wanneer U inkepingen wenst op het profiel voor motorrijders

Naam van het model dat moet gemaakt worden

Drukt op deze toets om de lijst van de modellen te bekomen.

Duidt aan of het mogelijk is een order in te voeren

Voor het motorrijders profiel pers N° 2 inschakelen.

Laad een order op in de machine .

Ga naar de pagina van de modellen.

Op deze pagina wordt de volgorde van uitvoering bepaald en het aantal te vervaardigen stuks. Van hieruit wordt het programma in de machine ingebracht.

PAGINA MODELLI

102382 Tecnopromec - Supervisore Generale - Ver. 5.1.2.18

17/10/2008 - 16:55:57

SIEI SISTEMI

PROG

Velocità Linea [Mt/min] Reale 0.2

Afstanden tussen de gaten

Nummer van de te gebruiken ponsseenheid

MODELLI

MAAT	P		P
1	150.0	4	ABSOLUUT
2	0.0	5	INCREMENTAAL
3	370.0	4	INCREMENTAAL
4	0.0	5	INCREMENTAAL
5	0.0	0	ABSOLUUT
6	0.0	0	ABSOLUUT
7	0.0	0	ABSOLUUT
8	0.0	0	ABSOLUUT
9	0.0	0	ABSOLUUT
10	0.0	0	ABSOLUUT
11	0.0	0	ABSOLUUT
12	0.0	0	ABSOLUUT
		16	0.0
		17	0.0
		18	0.0
		19	0.0
		20	0.0
		21	0.0
		22	0.0
		23	0.0
		24	0.0

Absolute of incrementale maat.

Naam van het model

Lengte van het stuk

TOTALE LENGTE 2000.0

DIKTE 1.00

BREEDTE 15.00

ORDER OPSLAAN

Debug

UITGESCHAKELD NIET ACTIEF

WISSEN

MODellen NAAM PALEN_2000

MODellen LIJST

OPSLAAN MODELLEN

Een model wissen.

Bekom de lijst van de opgeslagen modellen.

Een model opslaan

Op deze pagina worden de verschillende types profielen met hun bewerkingen ingebracht .

PAGINA SET-UP

102382 Tecnopromec - Supervisore Generale - Ver. 5.1.2.18

! SETUP 17/10/2008 - 16:56:47

SIEI SISTEMI Line State: Ready Speed: 9.9 [Mt/min] Real: 0.2

Profile Positioning	
Vel Max (mm/sec)	500.0
Manual Speed (mm/sec)	100.0
T.Ramp UP (sec)	0.2
T Rampa Down (sec)	0.2
Ramp Compensation	0.0
Tolerance (mm)	0.5
T.Ramp of	0.2

Maximum snelheid

Snelheid in hand-bediening

Tolerantie op de maat .

Lubrifications	
Set press cycles	5.0
Press cycles	3.0
Set blade cycles	5.0
Blade cycles	4.0

Aantal ponsingen tussen de smering

Encoder Resolution	
Profile	0.025000

Resolutie meetwiel

Simulation	
Simulation	OFF

Pagina ponsstijden en Stroomopname profileermachine

OFFSETS	
Offset Press 1 (mm)	0.0
Offset Press 2 (mm)	-0.1
Offset Press 3 (mm)	363.0
Offset Press 4 (mm)	361.5
Offset Press 5 (mm)	716.0
Offset Starting Pieces	0.0
Blade Thickness	15.0

Offset Photo-blade [mm] 83.5

Afstand tussen foto - cel en snijmes

Encoder Resolution: Profile 0.025000

Simulation: OFF

Navigation buttons: << Currents Timers INPUT OUTPUT

Reset naar de instellingen zoals bij de levering.

Pagina met de ingangen

Pagina met de uitgangen

Pagina waarop de algemene parameters opgeslagen worden.



Hoe wordt de lijn opgestart.

1. De hoofdshakelaar inschakelen.
2. Wachten tot de sturing volledig opgestart is +/- 2 min. (zoals bij de pc)
3. Een reset uitvoeren vanaf het stuurbord.
4. De hydraulische pompgroep starten .
5. De plaat invoeren in de invoerrollen tot aan de ingang van de profileermachine.
6. De plaat doorvoeren tot over het meetwiel.
7. Een gat ponsen met eenheid N° 1
8. De reset van de lengte maat doen met de knop op het centrale stuurbord +/- 5 seconden
9. Schakel de ponsseenheden in automatisch
10. Doorvoeren in JOG tot aan de ingang van de knipeenheid .
11. De snelheid van de profileermachine verlagen en in AUTOMATISCH schakelen.
12. Druk op de knop Start lijn .
13. Wachten tot het eerste juiste stuk eruit komt voorzien van het referentiegat.
14. De snelheid verhogen naar keus .

Om de machine stil te leggen druk op de knop op het centraal stuurbord.

Wanneer de machine gestopt wordt wanneer de productie reeds aangevangen is , blijft de maatvoering aangehouden, de maten gaan niet verloren. U kunt terug starten vanaf punt 11.