

Urządzenie gwintujące Direct Drive 4.0 z dotykowym panelem

4.0 Direct Drive Jollytap with touch screen panel

INSTRUKCJA OBSŁUGI

INSTRUCTIONS MANUAL





UWAGA!

PRZED podłączeniem urządzenia przeczytaj uważnie instrukcję,
w szczególności ostrzeżenia na stronie 1

Oficjalna wersja instrukcji obsługi sporządzona jest w języku angielskim, dołączona do niniejszego tłumaczenia instrukcji na język polski

INDEX

OSTRZEŻENIA	1
WSTĘP.....	2
PANEL KONTROLNY	2
URZĄDZENIE GWINTUJĄCE.....	3
DZIAŁANIE.....	3
INSTALACJA.....	4
DOSTĘP DO FUNKCJI PRZY POMOCY HASŁA	4
USTAWIENIA	5
KONTROLA MOMENTU OBROTOWEGO (torque control).....	5
CZAS GWINTOWANIA.....	6
SMAROWANIE.....	6
WYMIANA GWINTOWNIKA.....	7
ALARMY	7
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....	8
SERWIS:.....	9
cykl wsteczny.....	9
Opcje:.....	9
- dane gwintowań.....	9
- licznik	9
- ustawienia partii produkcji.....	10
- regulacja smarowanie.....	10
- programy.....	10
- diagnostyka.....	11
- historia alarmów.....	11
- wybór języka.....	11
- ustawienia jasności.....	11
Zmiana hasła użytkownika SUPER USER.....	11
UTYLIZACJA PODZESPOŁÓW I MATERIAŁÓW.....	11
OPCJE :	
DTC kontrola gwintu.....	13
D USB: czytnik danych USB	14
D-ARP: automatyczna regulacja ciśnienia powietrza	15
Prawy /lewy gwint	16
Zmiana prędkości powrotu gwintownika.....	17
4.0 Funkcje i konfiguracja.....	18
4.0 Konwertowanie danych	20
4.0 Monitorowanie OPC-UA	21
4.0 Zmienne OPC-UA.....	22
DTAP-1 SCHEMAT.....	24
DTAP-2 SCHEMAT.....	25
DTAP-3 SCHEMAT.....	26
PANEL SCHEMAT.....	27
OTWORY WSTĘPNE	28
POTWIERDZENIE ZGODNOŚCI Z NORMĄ CE.....	29
SCHEMAT PODŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH.....	



OSTRZEŻENIA/WARNINGS

NO



— NIE PODŁĄCZAJ LUB NIE ROZŁĄCZAJ PRZEWODÓW GDY URZĄDZENIE GWINTUJĄCE PRACUJE LUB JEST PODŁĄCZONE DO PRĄDU

— NIGDY NIE WPROWADZAJ MODYFIKACJI W PANELU LUB URZĄDZENIU GWINTUJĄCYM— NIE DEMONTUJ URZĄDZENIA GWINTUJĄCEGO, NIGDY NIE DOTYKAJ ORAZ NIE PRZEBYWAJ W BEZPOŚREDNIM OTOCZENIU URZĄDZENIA GWINTUJĄCEGO JEŻELI JEST PODŁĄCZONE DO PRĄDU (Z WYŁĄCZENIEM ZMIANY GWINTOWNIKA)

- NIE PODŁĄCZAJ URZĄDZENIA GWINTUJĄCEGO DO PANELU KONTROLNEGO Z RÓŻNYMI NUMERAMI SERYJNYMI (zobacz str. 4 INSTALACJA)



ODŁĄCZ URZĄDZENIE LUB NACIŚNIJ PRZYCISK AWARYJNY PRZED DOTKNIĘCIEM URZĄDZENIA NIGDY NIE ZBLIŻAJ SIĘ DO URZĄDZENIA KIEDY PRACUJE



NIE WYKONUJ PRAC MECHANICZNYCH NA URZĄDZENIU GWINTUJĄCYM LUB PANELU



NIE PODŁĄCZAJ INNYCH URZĄDZEŃ DO PANELU



NIE MONTUJ PANELU W MIEJSCACH NARAŻONYCH NA WIBRACJE



SERWIS TYLKO PRZEZ AUTORYZOWANY PERSONEL

YES



ZAWSZE UŻYWAJ SMARU PODCZAS PROCESU GWINTOWANIA



PANEL MUSI BYĆ ZAWSZE ZAMKNIĘTY PODCZAS PRACY



ZABEZPIECZ PANEL ORAZ SILNIK PRZED CIECZAMI, KURZEM I ODPADAMI POWSTAŁYMI PODCZAS PRODUKCJI



MAX. TEMPERATURA PRACY 80°C

DTAP: URZĄDZENIE GWINTUJĄCE DIRECT DRIVE

WSTĘP

Urządzenie gwintujące DTAP Bordignon jest jednostką elektryczną przeznaczoną do wykonywania gwintów na zimno lub ciepłych zarówno w prasach jak i w automatycznych systemach. W skład tego zestawu gwintującego wchodzi elektryczny panel z ekranem dotykowym i urządzenie gwintujące z bezpośrednio napędzanym silnikiem wewnętrznym.

PANEL KONTROLNY (rys. 1):

Zasilanie: 230 V AC 50-60 Hz

Bezpieczeństwo: Zabezpieczenie termiczne 80°C

Waga: 11 Kg

Panel dotykowy i wewnętrzny PLC pozwalają na następujące funkcje i kontrolowanie:

- ustawienia programu gwintowania takie jak: prędkość gwintowania (RPM), maksymalny i minimalny moment obrotowy oraz głębokość gwintu (liczba obrotów).
- zapisywanie programu gwintowania
- wymiana gwintownika
- podgląd prędkości gwintowania, momentu obrotowego (torque) i czasu gwintowania z ostatniego wykonanego gwintowania
- przeglądanie historii
- przeglądanie alarmów
- sprawdzanie zużycia gwintownika
- diagnostyka silnika
- automatyczne przybliżenie gwintownika do otworu
- ustawienia lewy gwint
- kontrolowanie smarowania
- kontrolowanie poziomu oleju

Zewnętrzne komponenty panelu (rys. 1):

(A) Zasilanie 230 V AC 50-60 Hz

(B) Włącznik/Wyłącznik zasilania

(C) Gniazdo przeznaczone do następujących połączeń :

START: sygnał start podłączyć do krzywki prasy (min. 5 stopni) poprzez przekaźnik lub inny przełącznik ALARM:

Alarm N.O. o N.C., max. 6A/250 V AC.

Każdy alarm zewnętrzny musi być zasilany niezależnie

OIL E.V.: Podłączenie do elektrozaworu, który kontroluje system smarowania i poziom oleju

END OF CYCLE SIGNAL: sygnał końca cyklu

EXTERNAL EMERGENCY SYSTEM : podłączenie do zewnętrznego urządzenia awaryjnego

(D) Podłączenie do jednostki gwintującej

(E) Kontrola ciśnienia powietrza: wlot skompresowanego powietrza - przewód o średnicy 6 mm

(F) Przycisk awaryjny: ten przycisk odłącza zasilanie od silnika zapobiegając niebezpiecznym ruchom. Kiedy przycisk jest wciśnięty, jedyny aktywny element to zawór zwalniający, który pozwala na wymianę gwintownika.

Aby aktywować przycisk awaryjny naciśnij go. Aby go wyłączyć, przekręć w lewo i puść.



Rys. 1

URZĄDZENIE GWINTUJĄCE (rys. 2)

Urządzenie gwintujące Bordignon (rys. 2) jest produkowane w trzech różnych modelach (strony 24, 25, 26). Jednostka ta wykonuje gwintowanie i jest połączona z panelem elektrycznym za pomocą przewodu elektrycznego. Posiada silnik z bezpośrednim napędem jednostki gwintującej i działa niezależnie od skoku tłoczniaka i pod każdym kątem. Podczas operacji gwintowania, gwintownik opada i wykonuje gwint zgodnie z ustawioną prędkością w panelu, ale powraca znacznie szybciej w celu przyspieszenia procesu produkcji.

Symbol	gwint		max. RPM
DTAP1	M2-M5	M6*	4000
DTAP2	M4-M6	M8*	2000
DTAP3	M6-M8	M10*	1800

* na żądanie dla wybranych materiałów

WAGA	
ref. N°	Kg.
DTAP1	3,3
DTAP2	5
DTAP3	7,6



Rys. 2

W celu poprawnej pracy urządzenia gwintującego pamiętaj że:

- 1) jednostka gwintująca i panel kontrolny muszą mieć ten sam numer seryjny;
- 2) gwintownik musi być bardzo dobrze wyrównany z otworem;
- 3) nasadka w górnej części urządzenia musi być dobrze przykręcona i zabezpieczona we wskazanych miejscach
- 4) urządzenie gwintujące musi być zamontowane na 4 śrubach i 2 kołkach;
- 5) przedmiot gwintowany musi być zamocowany;
- 6) podczas procesu gwintowania, gwintownik musi być smarowany olejem przeznaczonym do gwintowania;
- 7) urządzenie gwintujące powinno być zabezpieczone przed płynami.

DZIAŁANIE

Zestaw gwintujący musi być podłączony do sygnału START (rys. 3), który daje impuls do urządzenia. Kiedy impuls trafi do panelu kontrolnego proces obróbki się uruchamia: wzrasta prędkość silnika i zostaje zwolniony elektrozawór systemu pneumatycznego co powoduje opadnięcie gwintownika.

W momencie wejścia gwintownika do otworu urządzenie liczy ilość obrotów gwintownika (głębokość gwintu).

Po wykonaniu gwintu silnik odwraca kierunek i jest odkręcany z maksymalną prędkością.

System kontrolny sprawdza wszystkie warunki gwintowania i zgłasza zaistniałe nieprawidłowości, takie jak:

- za długi proces gwintowania;
- głębokość gwintu nie została osiągnięta;
- moment obrotowy zbyt wysoki lub niski;
- temperatura za wysoka;
- przeciążenie silnika;
- otwór wstępny nie znaleziony.

We wszystkich sytuacjach zostaje wyświetlony alarm na panelu sterującym.

Wybierając go na panelu operator uzyska kilka niezbędnych informacji w celu jego zrozumienia i rozwiązania (zobacz "alarmy" na stronach 7 i 8).

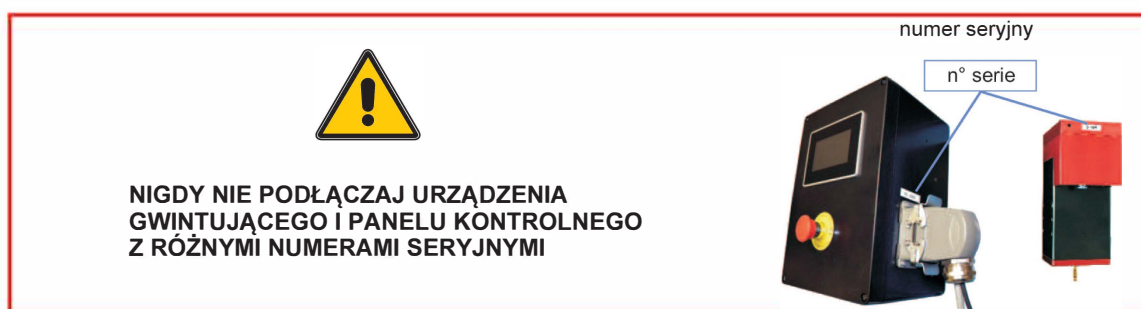


do podłączenia zobacz
strona 4 na schematach

Rys. 3

INSTALACJA:

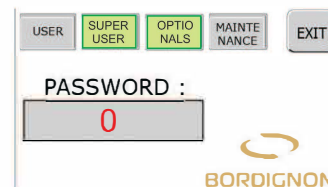
- 1- Umieść urządzenie gwintujące i wyrównaj je dokładnie do otworu. Zabezpiecz jego pozycję 4 śrubami i 2 kołkami (zobacz wymiary i pozycje na stronach 24, 25, 26).
- 2- Podłącz do gniazda urządzenia wtyczkę D (rys.1) z panelu kontrolnego. Numer seryjny urządzenia gwintującego i panelu musi być ten sam. Numer seryjny jest nadrukowany na tyle urządzenia gwintującego oraz na prawej stronie panelu sterującego.
- 3- Podłącz skompresowane powietrze do panelu rurką 6mm (E - rys.1).
Ciśnienie powietrza powinno być:
M2 = 2 bar
M3- M4 = 3 bar
M5- M6 = 4 bar
M8 lub większe = 5-6 BAR
- 4- Dokonaj połączeń przewodów w gnieździe C (rys. 1): Sygnał **Start** oraz pozostałe podłączenia takie jak: **elektrozawór smarowania, alarm prasy, sygnał końca cyklu, zewnętrzny system zabezpieczeń**. Postępuj zgodnie z instrukcją na stronie 4 schematu załączonego do instrukcji obsługi
- 5- Podłącz zasilanie do panelu kontrolnego 230 V AC 50-60 Hz



RETURN SPEED/PĘDKOŚĆ POWROTU

DOSTĘP DO FUNKCJI PRZY POMOCY HASŁA

Ekran dotykowy może wyświetlać otwartą lub zamkniętą kłódkę (rys. 6). Poprzez naciśnięcie symbolu operator zobaczy zaprojektowaną stronę do wprowadzania hasła dostępu do poszczególnych funkcji (rys.4). UŻYTKOWNIK (USER), SUPER UŻYTKOWNIK (SUPER USER), OPCJE (OPTIONALS), SERWIS (MAINTENANCE) (rys.4) pole zmieni kolor z szarego na zielony po wprowadzeniu hasła i włączy funkcję. Zobacz tabelę 1.



Rys. 4

USER UŻYTKOWNIK		1111		ON/OFF CHANGE OF TAP /WYMIANA GWINTOWNIKA
SUPERUSER SUPER UŻYTKOWNIK		12345*		SET UP/ USTAWIENIA SERVICE /SERWIS
OPTIONALS OPCJE		upon request NA ŻĄDANIE		RIGHT-LEFT THREADING PRAWY-LEWY GWINT THREAD CHECKER (D-TC)/KONTROLA GWINTU (D-TC) AUTOMATIC PRESSURE REGULATOR (D-APR)/ AUTOMATYCZNA REGULACJA CIŚNIENIA STORAGE USB KEY (D-USB)/CZYTNIAK DANYCH USB RETURN SPEED/PĘDKOŚĆ POWROTU
MAINTENANCE SERWIS		not available NIEDOSTĘPNE		MAINTENANCE (MANUFACTURER ONLY) SERWIS (TYLKO PRODUCENT)

*Hasło Super User może zostać zmienione zgodnie z instrukcją na str.11

tabela 1

UWAGA: Dostęp do SET UP (USTAWIEŃ) i SERVICE (SERWIS), które zostaną opisane w poniższych punktach, wymagają odblokowania kłódki

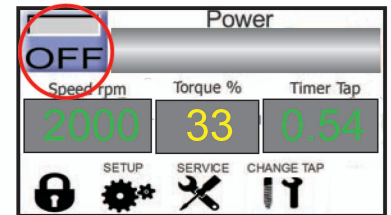
Producent zaleca zamykanie kłódki ponownie hasłem 1111 po wprowadzeniu ustawień gwintowania.

USTAWIENIA/SET UP:

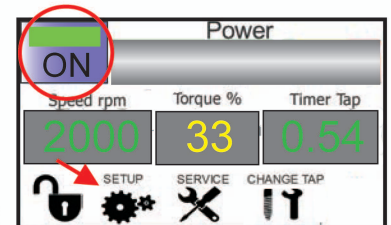
- 1- włącz przełącznik główny B (rys. 1) i poczekaj kilka sekund do wyświetlenia strony głównej (rys.5)
- 2- naciśnij ENTER
- 3- sprawdź czy przycisk EMERGENCY na panelu został zwolniony
- 4- włącz urządzenie wciskając przycisk na panelu "OFF" (rys. 6). Odczekaj kilka sekund do momentu, aż klepsydra zniknie i pojawi się "ON" (rys. 7).
UWAGA: przy każdym włączeniu urządzenie obraca się w prawo i lewo. Odsuń się od urządzenia.
- 5- sprawdź czy kłódka została odblokowana (rys. 7). Aby odblokować sprawdź instrukcję na stronie 4
- 6- zamontuj gwintownik w urządzeniu gwintującym zgodnie z instrukcją w paragrafie "wymiana gwintownika" - strona 7
- 7- naciśnij "SET UP" (rys. 7).
- 8- naciśnij "SPEED RPM" (rys. 8). Wprowadź prędkość gwintowania (w RPM = obroty na minutę) na ekranowej klawiaturze. Dopuszczalna minimalna i maksymalna prędkość będzie pokazana w prawym górnym rogu (rys. 9). np. (na rys. 9 wartość wprowadzona to 2000 RPM, która jest wartością pomiędzy min. 100 a max. 4000). Naciśnij ENTER aby potwierdzić.
- 9- naciśnij "THREAD DEPTH" (rys. 8) i wprowadź liczbę obrotów gwintownika niezbędną do osiągnięcia zamierzonej głębokości gwintu. Przykład: 6.0. naciśnij ENTER.
- 10- wybierz rozmiar gwintu na suwaku (rys.8). Przykład: M6-8
- 11- naciśnij NEXT (rys. 8) aby przejść do strony z rys. 10.
Wrzeczono jednostki gwintującej zacznie się obracać w celu przygotowania do gwintowania
- 12- przygotuj się do testowego gwintowania: umieść jednostkę gwintującą bardzo ostrożnie nad otworem wstępnym. Smaruj gwintownik olejem do gwintowania.
Ważne: gwint musi być wykonany w najlepszych warunkach: odpowiednia średnica otworu wstępnego (str. 28), dobre wyrównanie do gwintownika, smarowanie olejem do gwintów. Gwintownik musi być w dobrej kondycji.
- 13- Wykonaj kilka gwintów testowych w różnych otworach naciskając START CYCLE (rys. 10) dla każdego z nich.
- 14- naciśnij EXIT



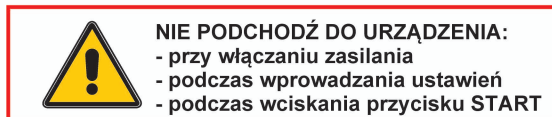
Rys. 5



Rys. 6



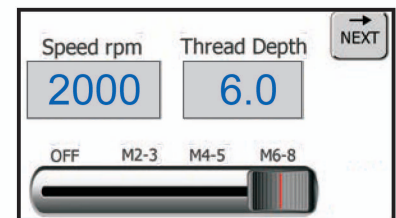
Rys. 7



Testowy gwint jest bardzo ważny ponieważ pozwala systemowi obliczyć wartość momentu obrotowego (% torque thread) podczas gwintowania i ustalić minimalny i maksymalny limit momentu obrotowego (rys. 10). W każdym przypadku gdy urządzenie gwintujące przekroczy minimum lub maksimum momentu obrotowego urządzenie zatrzymuje się i pokazuje alarm na panelu. Więcej informacji na temat wartości momentu obrotowego w następnym paragrafie.

KONTROLA MOMENTU OBROTOWEGO (TORQUE)

Wartość "Torque %" wyświetlona na panelu sterującym (rys. 7) podczas procesu gwintowania zależy od poboru prądu podczas aktualnego gwintowania. Jest to bardzo przydatne do kontrolowania parametrów procesu gwintowania: nietypowy pobór prądu oznacza, że urządzenie nie działa poprawnie.



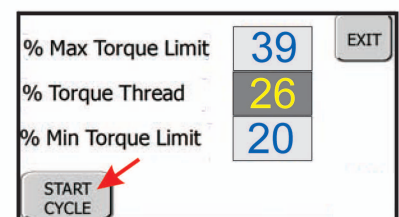
Rys. 8



Rys. 9

Wprowadzanie parametrów momentu w menu SET UP: Wartość "% torque thread" rys. 10 jest określana przez system podczas testowego gwintu (punkt 12-13 paragrafu SET UP/USTAWIENIA). Ten test pozwala PLC w panelu na odczytanie poboru prądu w trakcie aktualnego procesu gwintowania i pokazuje odpowiednią wartość, którą jest "% torque thread". W tym samym momencie system również przelicza limity minimum (% torque thread - 25%) i maksimum momentu (% torque thread + 50%) (rys. 10).

W każdym przypadku gdy urządzenie gwintujące przekroczy minimum lub maksimum momentu obrotowego urządzenie zatrzymuje się i pokazuje alarm na ekranie dotykowym panelu ⚠ (rys. 11).



Rys. 10

Min. %torque: Przekroczenie tej wartości podczas procesu gwintowania może oznaczać że: otwór wstępny jest zbyt duży, gwintownik pękł, brak detalu do gwintowania, gwintownik nie wszedł w otwór wstępny.

Max. %torque: Przekroczenie tej wartości podczas procesu gwintowania może oznaczać że: gwintownik jest zużyty, jest za mała ilość smaru lub otwór wstępny jest zbyt mały.

Min. i max. parametr momentu obrotowego (torque) może być również zmieniony przez operatora w menu SET UP, przyciskając “% max. torque limit” lub “% min torque limit” (rys. 10) i wprowadzając nowe parametry za pomocą klawiatury ekranowej.

Przykład:

Ustawione parametry początkowe:

Torque%=26

max.%torquelimt=39

min.%torquelimt =20

Przypuśćmy, że po wykonaniu określonej liczby gwintów, gwintownik się zużywa zwiększając pobór prądu (wzrost torque) w trakcie kolejnych gwintowań (zobacz czerwone zaznaczenie w rys. 11). Kiedy “% torque value” = 40 (wartość przekroczy MAX.% torque), urządzenie zatrzyma się i pojawi się alarm na wyświetlaczu panelu. Po sprawdzeniu kondycji gwintownika operator może go wymienić lub jeżeli gwintownik nadaje się jeszcze do użycia może zwiększyć max. moment obrotowy (max. torque limit) w menu SET UP rys. 10.

CZAS GWINTOWANIA

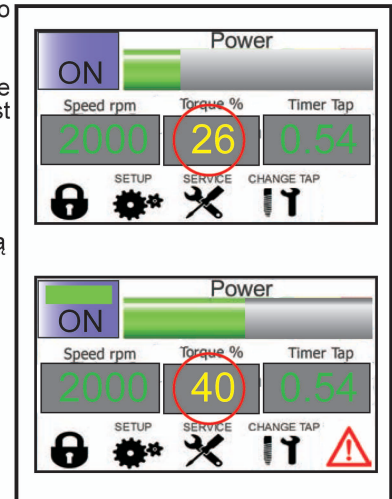
Czas gwintowania jest obliczany przez układ sterowania elektronicznego panelu. Ilekoć gwintowanie nie jest zakończone w czasie określonym przez system sterowania, na wyświetlaczu panelu pojawi się alarm. Patrz tabela 2 - strona 8

Podczas procesu gwintowania, wyświetlacz na panelu (rys. 12) zawsze pokazuje:

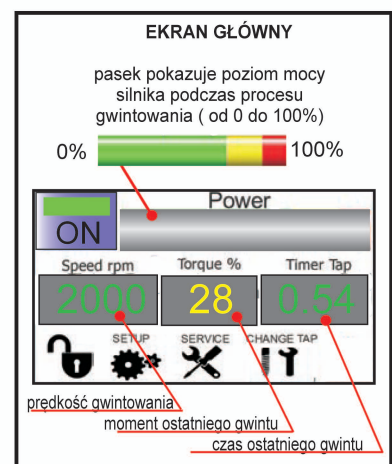
- prędkość wejściową gwintowania
- Moment obrotowy (torque) podczas wykonania ostatniego gwintu
- Czas, w którym został wykonany ostatni gwint

SMAROWANIE

Smarowanie jest jednym z najważniejszych czynników niezbędnych do uzyskania odpowiedniego gwintu. Podczas procesu gwintowania, gwintownik musi być smarowany przy użyciu oleju przeznaczanego specjalnie do gwintowania. Należy zachować ostrożność, aby prawidłowo kierować strumień oleju, jak wskazano na rys. 13.



Rys. 11

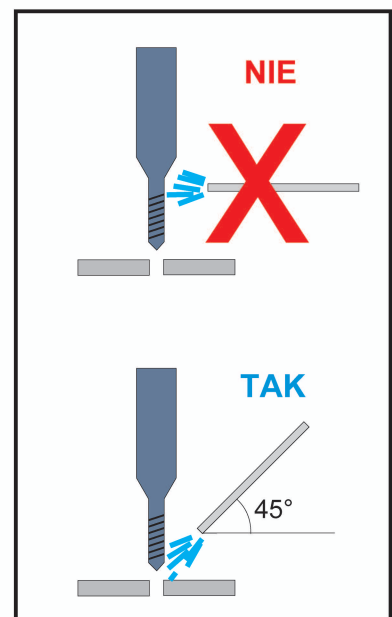


Rys. 12



UWAGA!

1. Pod żadnym pozorem nie modyfikuj przewodów elektrycznych urządzenia. Wszelkie zmiany w tym zakresie mogą spowodować nieprawidłowe działanie bądź wypadki.
2. Każde wymagane działanie na obwodach elektrycznych musi być wykonane wyłącznie przez przeszkolony i autoryzowany personel.
3. Jeśli zostały zaobserwowane niepokojące dźwięki lub niestabilna praca urządzenia, natychmiast zatrzymaj maszynę, przeprowadź gruntowną kontrolę oraz w razie potrzeby wyślij do naprawy.
4. Należy zachować szczególną ostrożność w każdej fazie pracy urządzenia w celu uniknięcia obrażeń osób, przedmiotów, czy samego urządzenia.
5. Urządzenie może być tylko używane do gwintowania.
6. Nie należy podejmować prób pracy maszyny o wyższych poziomach wydajności niż to zostało zaprojektowane.



Rys. 13

WYMIANA GWINTOWNIKA



(Czynność ta musi być wykonywana tylko przez jednego operatora) Przed rozpoczęciem poniższej procedury należy się upewnić, że nikt nie używa lub przenosi (lub może być używany lub przenoszony) urządzenia lub prasy.

Aby zmienić gwintownik operator może wybrać jedną spośród dwóch następujących procedur:

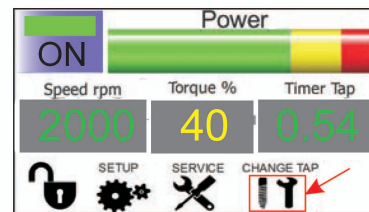
Procedura A:

- naciśnij przycisk AWARYJNY (F) na panelu (rys. 1)
- odejdź od urządzenia
- naciśnij **CHANGE TAP** (rys. 14). Sygnał zacznie migać
- upewnij się, że urządzenie gwintujące jest zatrzymane i gwintownik opadł
- odkręć nakrętkę (n) trzymając wałek (r). Rys. 15
- wyjmij gwintownik (m) razem z nakrętką (n). Rys. 15
- odkręć nakrętkę (n)
- wymień gwintownik i wykonaj czynności odwrotnie
- naciśnij **CHANGE TAP** (rys. 14).
- zwolnij przycisk AWARYJNY (F) na panelu
- naciśnij OFF na ekranie dotykowym aby włączyć urządzenie "ON"

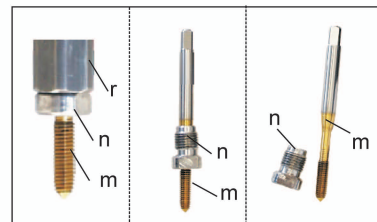
Procedura B:

- naciśnij przycisk AWARYJNY (F) na panelu (rys. 1)
- odkręć śruby przykrywki znajdującej się na górnej części urządzenia gwintującego i ściągnij ją (rys. 16). Wrzeciono zostanie wypchnięte na zewnątrz przez sprężynę znajdującą się wewnątrz urządzenia
- wyjmij wrzeciono.
- odkręć nakrętkę (n) trzymając wałek (r). Rys. 15
- wyjmij gwintownik (m) razem z nakrętką (n). Rys. 15
- odkręć nakrętkę (n)
- wymień gwintownik i wykonaj czynności odwrotnie
- zabezpiecz i przykręć przykrywkę (rys. 16) z powrotem do urządzenia
- zwolnij przycisk AWARYJNY (F) na panelu
- naciśnij OFF na ekranie dotykowym aby włączyć urządzenie "ON"

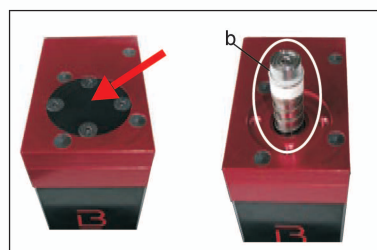
PRZYCISK AWARYJNY (F) (Rys.1)
W nagłych przypadkach, lub podążając według instrukcji, naciśnij przycisk awaryjny na panelu. Aby wyłączyć przycisk alarmowy, przekręć go w lewo i puść



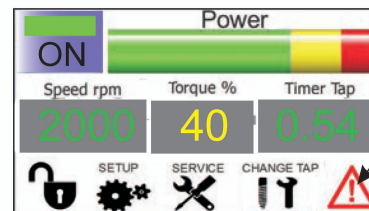
Rys. 14



Rys. 15



Rys. 16



Rys. 17

ALARMY

Podczas pracy, mogą wystąpić pewne okoliczności, w których system gwintowania zatrzymuje się i ekran dotykowy pokazuje migający znak alarmu (rys. 17 - prawy dolny róg). Aby zrozumieć, czym został spowodowany, operator musi nacisnąć najpierw znak alarmu, a potem na następnej stronie, w polu informacyjnym (rys. 18). Pojawi się lista z wyświetlonym alarmem w kolorze czerwonym (rys. 19). Naciskając czerwone pole, operator otrzyma kilka informacji na temat rozwiązania problemu (tabela 2 - str. 8). Gdy problem został rozwiązany, naciśnij przycisk RESET i EXIT, aby kontynuować pracę.

System alarmowy lub zatrzymanie prasy musi być połączony do gniazda od bocznej strony panelu kontrolnego (rys. 1 - strona 2): jeden przewód musi być podłączony do kontaktu COM a drugi przewód do N.O. lub N.C. (patrz str. 4 ze schematem załączonym do niniejszej instrukcji)
Jakikolwiek alarm zewnętrzny musi być zasilany oddzielnie.

Id	Description
A02	emergency pressed
EXIT INFO RESET	

Rys. 18

A01	A02	A03	A04	A05	A06
A07	A08	A09	A10	A11	A12
A13	A14	A15	A16	A17	A18
A19	A20	A21	A22	A23	A24
BACK					

Rys. 19

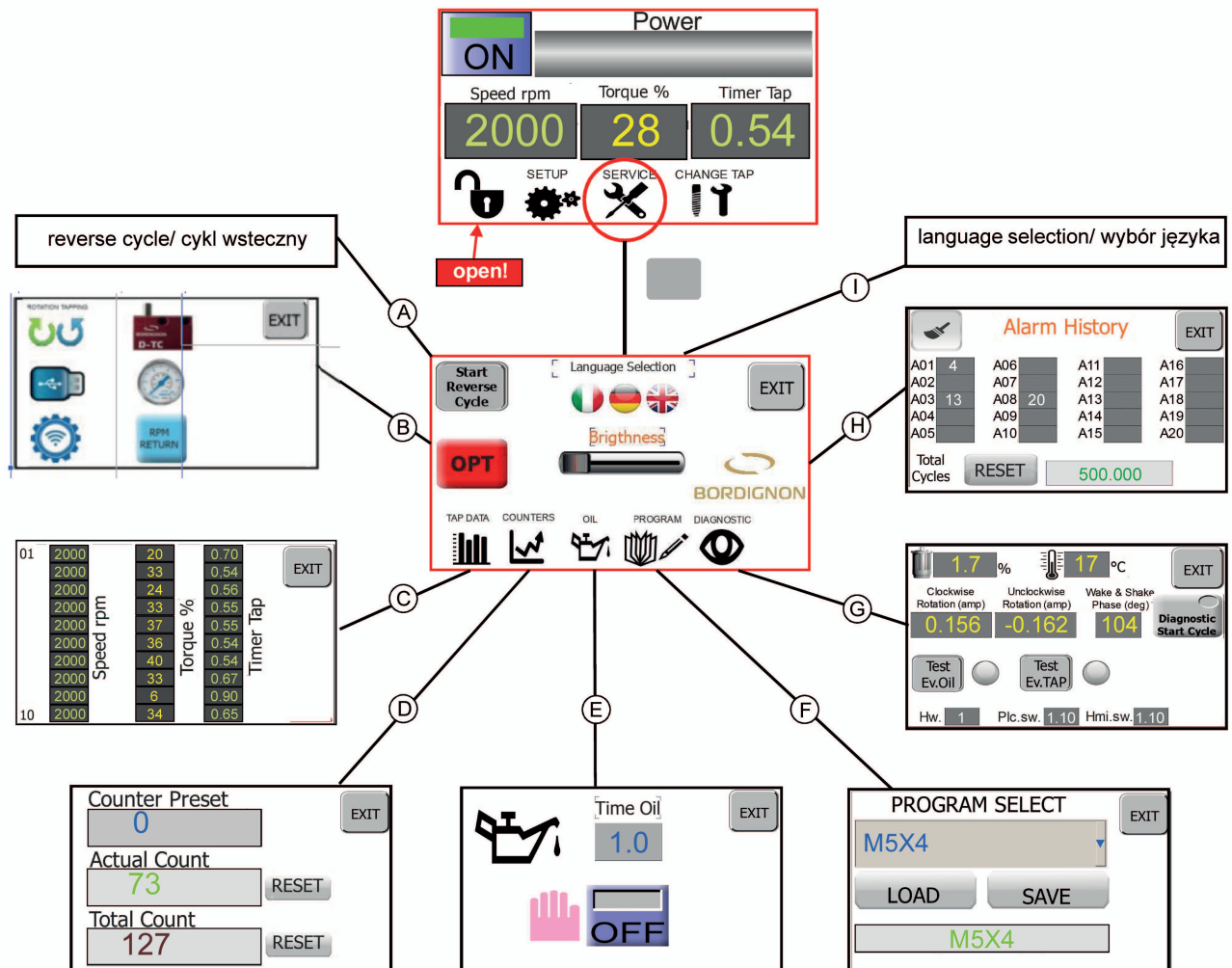
ROZWIĄZANIE PROBLEMÓW

tabela 2

A01	POWER OFF WYŁĄCZONE ZASILANIE	- NACIŚNIJ "OFF" W GŁÓWNYM MENU ABY WŁĄCZYĆ URZĄDZENIE GWINTUJĄCE "ON" UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A02	EMERGENCY PRESSED NACIŚNIĘTY PRZYCISK AWARYJNY	- ZWOLNIJ PRZYCISK AWARYJNY - SPRAWDŹ ZEWNĘTRZNE ALARMY, JEŚLI JAKIEŚ WYSTĘPUJĄ UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A03	DRIVE FAULT AWARIA NAPĘDU	- NACIŚNIJ RESET - NUMER SERYJNY PANELU I URZĄDZENIA GWINTUJĄCEGO NIE PASUJĄ - JEŚLI ALARM TRWA, WYŁĄCZ ZASILANIE OFF I WŁĄCZ ON - JEŚLI ALARM TRWA SKONTAKTUJ SIĘ Z DYSTRYBUTOREM W CELU NAPRAWY UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A04	HOLE NOT FOUND OTWÓR NIE ZNALEZIONY	- SPRAWDŹ WYRÓWNIANIE GWINTOWNIK-OTWÓR. SPRAWDŹ GWINTOWNIK, STEPEL I OTWÓR WSTĘPNY - SPRAWDŹ CIŚNIENIE POWIETRZA - SPRAWDŹ ELEKTROZAWÓR CZY NIE JEST WADLIWY - NACIŚNIJ RESET UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A05	DOUBLE START SIGNAL PODWÓJNY SYGNAŁ STARTOWY	PODWÓJNY IMPULS STARTOWY PODCZAS GWINTOWANIA: IMPULS STARTOWY MUSI BYĆ PODANY NA KONIEC CYKLU GWINTOWANIA UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A06	MAX. TORQUE REACHED OSIĄGNIĘTO MAX. MOMENT OBROTOWY TORQUE	- SPRAWDŹ ZUŻYCIE GWINTOWNIKA: WYMIEŃ ZUŻYTY, W PRZECIWNYM RAZIE ZWIĘKSZ "% MAX. TORQUE LIMIT" W MENU "SET UP" - SPRAWDŹ SMAROWANIE UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A07	MIN. TORQUE NOT REACHED NIE OSIĄGNIĘTO MIN. MOMENTU OBROTOWEGO	- SPRAWDŹ USZKODZENIA GWINTOWNIKA - SPRAWDŹ CIŚNIENIE POWIETRZA - SPRAWDŹ ELEKTROZAWÓR CZY NIE JEST WADLIWY - SPRAWDŹ CZY OTWÓR WSTĘPNY NIE JEST ZBYT DUŻY "% MIN. TORQUE LIMIT" MOŻE ZOSTAĆ ZMIENIONY (MENU "SET UP") UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A08	LOW OIL LEVEL NISKI POZIOM OLEJU	- DODAJ SMAROWANIA - NISKIE CIŚNIENIE POWIETRZA (MIN. 3-4 BAR)
A09	NO LOAD TORQUE TOO HIGH BEZ OBciążENIA MOMENT OBROTOWY ZA DUŻY	- USUŃ PRZESZKODY JEŻELI GWINTOWNIK LUB MOCOWANIE GWINTOWNIKA NIE PORUSZA SIĘ SWOBODNIE - POWTÓRZ USTAWIENIA (MENU "SET UP") - JEŻELI ŁOŻYSKO JEST USZKODZONE: WYŚLIJ DO DYSTRYBUTORA W CELU NAPRAWY
A10	OVERLOAD PRZECIĄŻENIE	- UCHWYT GWINTOWNIKA JEST NARUSZONY - JEŻELI GWINTOWNIK ZAKLINOWAŁ SIĘ NACIŚNIJ PRZYCISK AWARYJNY I WYCIĄGNIJ GWINTOWNIK RĘCZNIE LUB POPRZECZ NACIŚNIĘCIEM PRZYCISKU "START REVERSE CYCLE (MENU "SERVICE") CYKL ODWROTNY
A11	DRIVE NOT READY NAPĘD NIE GOTOWY	NACIŚNIJ RESET. JEŚLI ALARM TRWA, WYŁĄCZ ZASILANIE OFF I WŁĄCZ ON
A12	TAP CYCLE TOO LONG ZBYT DŁUGI CZAS GWINTOWANIA	- USUŃ PRZESZKODY JEŻELI GWINTOWNIK LUB MOCOWANIE GWINTOWNIKA NIE PORUSZA SIĘ SWOBODNIE - UCHWYT GWINTOWNIKA JEST NARUSZONY - SPRAWDŹ CZY OTWÓR WSTĘPNY NIE JEST ZA MAŁY - SPRAWDŹ NIEPRAWIDŁOWOŚCI NA GWINTOWANYM DETALU UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A13	MOTOR OVERHEATING PRZEGRZANIE SILNIKA	TEMPERATURA SILNIKA > 80° C! - POZWÓL OSTYGNĄĆ SILNIKOWI NIE MUSI BYĆ WYŁĄCZONY- - USUŃ ZEWNĘTRZNE ŹRÓDŁA WYSOKIEJ TEMPERATURY - OCZYŚĆ WYLOT POWIETRZA UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A14	I2T TOO HIGH I2T ZBYT WYSOKI	SILNIK PRZECIĄŻONY: - ZMNIEJSZ LICZBĘ CYKLI NA MINUTĘ (START IMPULSE FREQUENCY)- - ZMNIEJSZ RPM GWINTOWNIKA - SPRAWDŹ SMAROWANIE ORAZ OTWÓR WSTĘPNY UWAGA! OSTATNI GWINT MOŻE BYĆ NIEDOKOŃCZONY
A15	CYCLE DIAGNOSTIC DIAGNOSTYKA	USTERKA SILNIKA: - NACIŚNIJ RESET I URUCHOM PONOWNIE DIAGNOSTYKĘ - JEŚLI ALARM TRWA SKONTAKTUJ SIĘ Z DYSTRYBUTOREM W CELU NAPRAWY
A16	END LOT PRODUCTION KONIEC PARTII PROD.	ZRESETUJ LICZNIK I WPROWADŹ NOWE DANE (MENU "SERVICE": COUNTERS - LICZNIKI)
A17	PRESS EMERGENCY BUTTON FIRST!	NACIŚNIJ PRZYCISK AWARYJNY PRZED WYMIANĄ GWINTOWNIKA
A18	TAP SPEED TOO HIGH PRĘDKOŚĆ GWINTOWNIKA ZBYT WYSOKA	PRĘDKOŚĆ GWINTOWNIKA DLA TEGO CYKLU MOŻE BYĆ ZBYT WYSOKA: - ZMNIEJSZ PARAMETR PRĘDKOŚĆ (RPM) W MENU "SET UP"
A19	D-TC SENSOR IS DAMAGED OR DISCONNECTED CZUJNIK D-TC ZEPSUTY LUB ODŁĄCZONY	NACIŚNIJ CZUJNIK D-TC RĘCZNIE I SPRAWDŹ ZMIANĘ KOLORU IKONY D-TC NA EKRANIE PANELU KONTROLNEGO: SZARY = CZUJNIK W DÓŁ, ZIELONY CZUJNIK W GÓRĘ PODŁĄCZ CZUJNIK D-TC
A20	TAP HAS NOT BEEN DETECTED BY D-TC SENSOR GWINTOWNIK NIE ZOSTAŁ WYKRYTY PRZECZUJNIK D-TC	ZWIĘKSZ GŁĘBOKOŚĆ GWINTU W MENU SET UP - CZUJNIK D-TC JEST ZBYT DALEKO OD ELEMENTU GWINTOWANEGO. USTAW GO W ODPOWIEDNIEJ ODLEGŁOŚCI
A21	THREAD IS TOO DEEP GWINT JEST ZBYT GŁĘBOKI	WYKONANIE PRZECZUJNIK 5 LUB WIĘCEJ OBROTÓW NIŻ ZAPROGRAMOWANO: ZMNIEJSZ GŁĘBOKOŚĆ GWINTU W MENU SET UP

SERWIS SERVICE

Klucz "SERVICE" (rys. 20) daje dostęp do wielu funkcji:



Rys. 20

Uwaga: aby otworzyć okno z funkcjami SERVICE kłódka musi być odblokowana. Zobacz tabela 1 - strona 4

A) START REVERSE CYCLE /URUCHOM CYKL WSTECZNY

Funkcja jest przydatna w momencie złamania gwintownika lub gdy został zaklinowany i niezbędne jest jego usunięcie z detalu. Urządzenie gwintujące zacznie wsteczny cykl robiąc 20 obrotów przy niskiej prędkości (kolor przycisku zmieni się na pomarańczowy)

B) OPTIONAL/OPCJE

Dostęp do specjalnych urządzeń i funkcji (zobacz strony 13-17)

C) TAP DATA / DANE GWINTOWAŃ

Prędkość, moment obrotowy i czas gwintowania ostatnich wykonanych 10 gwintowań

D) COUNTER / LICZNIK

Funkcja ta pozwala użytkownikowi na wprowadzenie określonej ilości gwintowań i zachować całkowite lub częściowe zapisy wykonanych. Jest to bardzo dobre narzędzie w przypadku wielu produkcji. Urządzenie gwintujące zatrzyma się automatycznie, gdy zostanie osiągnięta liczba gwintowań.

Wyświetlacz, który odnosi się do tej funkcji, pokazuje następujące pola:

- **counter preset** do wprowadzenia liczby detali do gwintowania
- **actual count** podaje liczbę gwintowań podczas obecnie pracującego programu,
- **total count** dodaje do obecnych gwintowań wszystkie gwintowania z poprzednich programów do czasu ostatniego czyszczenia pamięci
- dwa przyciski reset do czyszczenia licznika.

Ustawienie parti produkcji

Okno "counter preset" pozwala użytkownikowi na wprowadzenie liczby gwintowań do wykonania >0. W momencie wprowadzenia liczby użytkownik może nacisnąć EXIT i rozpocząć proces gwintowania. Kiedy ostatnie gwintowanie zostanie wykonane urządzenie gwintujące się zatrzyma a na panelu dotykowym pojawi się alarm. Klikając alarm, operator otrzyma wiadomość "A16: end of production lot". Naciśnij RESET aby urządzenie wróciło do pracy. Urządzenie gwintujące jest teraz gotowe do kolejnej partii produkcyjnej. Jeśli zostanie ustawione "counter preset"=0, urządzenie gwintujące będzie pracować bez ograniczeń ilościowych. Przyciski "RESET" obok okien "actual count" i "total count" są do czyszczenia danych w celu wprowadzenia nowych.

E) OIL - REGULACJA SMAROWANIA

Funkcja ta pozwala na włączenie/wyłączenie ON/OFF systemu smarowania oraz jego kontrolę poprzez wprowadzenie czasu smarowania.

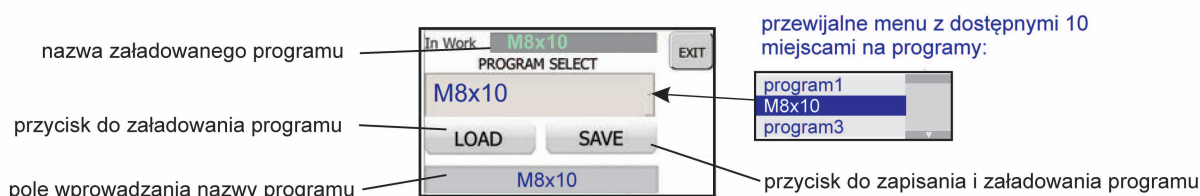
Ręczne smarowanie : Wprowadź "0" w okienku i trzymaj wciśnięty przycisk "ON" do czasu jak będzie potrzebne smarowanie. Automatyczne smarowanie: wprowadź czas w okienku "time oil". Naciśnij ON. Smarowanie będzie trwało zgodnie z wprowadzonym czasem podczas każdego cyklu.

Pamiętaj, że smarowanie gwintownika jest jednym z najważniejszych warunków do otrzymania odpowiedniego gwintu oraz długiej żywotności gwintownika. Specjalny olej do gwintowania jest wysoce rekomendowany.

Aby podłączyć system smarowania sprawdź instrukcję na str. 4 schematów połączeń załączonych do tej instrukcji.

F) PROGRAM - PROGRAMY

Ta funkcja pozwala na zapisywanie i zarządzanie programami gwintowań. Strona zawiera następujące informacje:



Zapisywanie nowych ustawień:

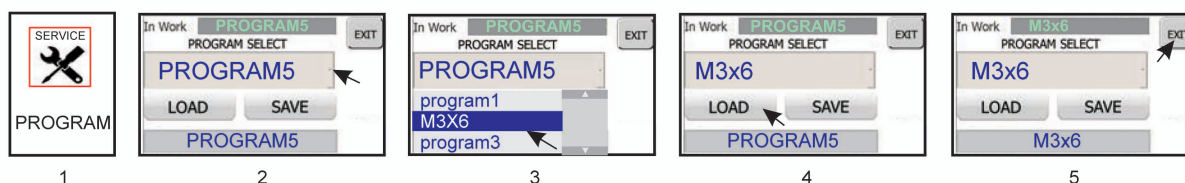
- 1- przeprowadź konfigurację (paragraf "SET UP" - strona 5)
- 2- z menu głównego, naciśnij SERVICE i wtedy PROGRAM
- 3- kliknij w okienko z wyborem programów Program Select i wybierz program gdzie mają być zapisane nowe ustawienia.
- 4- w poniższym oknie wprowadź nazwę nowego programu.
- 5- naciśnij SAVE : nowy program zostanie zapisany i załadowany
- 6- upewnij się, że poprzedni program w polu "in work" zmienił się na nową nazwę. Naciśnij EXIT



Wgrywanie/ładowanie programów:

- 1- z menu głównego, wybierz SERVICE następnie PROGRAM.
- 2- wybierz "Program Select"
- 3- przewiń i wybierz żądany program
- 4- wybierz LOAD.
- 5- upewnij się, że program został załadowany: program powinien pojawić się na zielono u góry. Naciśnij EXIT.

UWAGA: W momencie wczytania nowego programu z innym kierunkiem gwintu (prawy/lewy gwint) niż poprzedni, panel musi być wyłączony OFF (rys. 1 B str. 2) i włączony ON (rys. 1 B str. 2) przed rozpoczęciem procesu gwintowania, w przeciwnym wypadku program nie zastosuje nowych ustawień kierunku



G) DIAGNOSTIC - DIAGNOSTYKA

Funkcja ta pozwala wykonać sprawdzenie silnika przez naciśnięcie DIAGNOSTIC START CYCLE (przycisk pokaże migające czerwone światło). Gdy sprawdzenie będzie zakończone, na ekranie pojawią się następujące dane: wartość w zakresie wydajności silnika, temperatura, zużycie energii podczas ruchu zgodnie ze wskazówkami zegara i przeciwnie do obrotu, stopnie rozrządu silnika. Przyciski **Test E.v.oil** i **Test E.v.Tap** pozwalają operatorowi na sprawdzenie funkcjonowania elektrozaworu smarowania i urządzenia gwintującego. Naciskając **E.v.oil** operator powinien zobaczyć wyciekający olej z końcówki smarującej a w przypadku naciśnięcia **E.v.Tap** mocowanie gwintownika i gwintownik powinny opaść.

H) ALARMS HISTORY - HISTORIA ALARMÓW

Pokazuje historię alarmów oraz całkowitą liczbę wykonanych gwintów. Ta informacja może być bardzo pomocna przy sprawdzaniu nieprawidłowości podczas procesu gwintowania.

Ikona z PĘDZLEM pozwala na wyczyszczenie historii alarmów a przycisk RESET czyści liczbę cykli.

I) LANGUAGE SELECTION - WYBÓR JĘZYKA

Ta funkcja pozwala na wybór języka w jakich lista z alarmami się pojawia: italian - włoski, english - angielski, german - niemiecki i french - francuski.

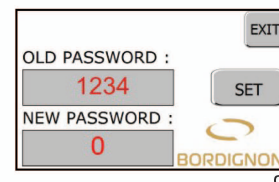
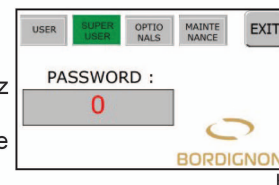
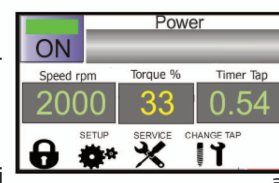
BRIGHTNESS - JASNOŚĆ

Jasność ekranu może być dostosowana poprzez suwak **BRIGHTNESS** w menu SERVICES.

ZMIANA HASŁA UŻYTKOWNIKA SUPER USER.

Hasło Super User pozwala na dokonanie zmian w ustawieniach parametrów gwintowania SET UP oraz daje dostęp do funkcji SERWIS. Hasło to może zostać zmienione w następujący sposób:

- Jeśli ikona kłódki jest zamknięta (rys. a) należy wybrać ikonę kłódki i wpisać aktualne hasło na zielony. (Rys b).
- Wybierz logo Bordignon na wyświetlaczu. Pojawi się strona do zmiany hasła (rys. B)
- Wybierz okno "new password" (rys. C). Pojawi się klawiatura. Wpisz nowe hasło i wybierz "ENTER",
- Po wprowadzeniu hasła, wybierz "SET" (rys. c) aż zmieni kolor na zielony. Okno na górze wyświetli aktualne hasło. Wybierz "EXIT",
- Zamknij kłódkę wpisując 1111. Wybierz "EXIT".



W przypadku utraty hasła należy skontaktować się ze sprzedawcą.

UTYLIZACJA PODZESPOŁÓW I MATERIAŁÓW

Jeżeli znajdzie potrzeba złomowania urządzenia, jego części muszą być utylizowane oddzielnie.

Materiały, które tworzą maszyny są następujące:

stal, aluminium i inne metale

plastik

przewody elektryczne, silnik i inne elementy elektryczne

D-TC Kontrola gwintu

Urządzenie jest dostarczane na życzenie klienta w celu zapewnienia dodatkowego sprawdzenia poprawnie wykonanego gwintu.

Urządzenie jest aktywowane przez gwintownik po poprawnym wykonaniu gwintu, w ostatniej fazie zejścia gwintownika, jak wskazano na rysunku 2. W momencie obniżenia cylindra o 1 mm sensor wysyła sygnał do panelu kontrolnego, który rejestruje poprawnie wykonany gwint.

Czujnik D-TC powoduje natychmiastowy powrót gwintownika jeżeli ten wykonuje niepotrzebnie więcej niż pięć obrotów. Funkcja ta D-TC jest przydatnym narzędziem kontroli w momencie przypadkowego zaprogramowania nadmiernej ilości obrotów.

Nieprawidłowości takie jak niedokończony gwint, nadmierna głębokość, lub błąd czujnika wyświetlane zostają na ekranie dotykowym panelu kontrolnego odpowiednio jako alarm A20, A 21, lub A 19 (strona 8).

Obsługa:

1. Ustaw czujnik poniżej elementu, który ma zostać gwintowany i wyrównaj go z gwintownikiem. Odległość od elementu gwintowanego musi pozwolić na popchnięcie cylindra D-TC od 1mm do 15 mm w ostatniej fazie zejścia gwintownika (rys 2).
2. Wybierz SERWIS w głównej ramce panela kontrolnego (rys. 3).
3. Wybierz „OPT” (rys. 4).
4. Połącz urządzenie D-TC do gniazda w panelu (rys.1). Zielone światło w ikonie D-TC sygnalizuje podłączenie urządzenia (rys. 5).
5. Wybierz ikonę D-TC (rys. 5).
6. Wybierz hasło z ramki (rys. 6) aby uzyskać dostęp do klawiatury. (rys. 7)

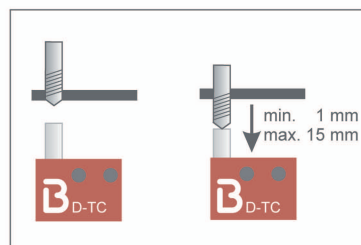
Wpisz i wybierz ENTER w celu potwierdzenia. Na następnej stronie wybierz EXIT (rys. 6).

Znak ✓, który pojawi się obok ikony (rys. 8) **NIE OZNACZA**, że urządzenie jest aktywne, lecz jedynie informuje nas o możliwości zarządzania nim.

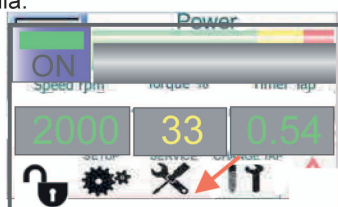
7. Wybierz ikonę D-TC. Otworzy się strona na której jest możliwe aktywowanie (ON) lub dezaktywowanie (OFF) urządzenia (rys. 9-10). Naciśnij EXIT w celu zakończenia.



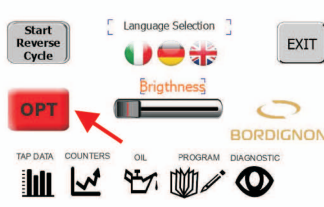
1



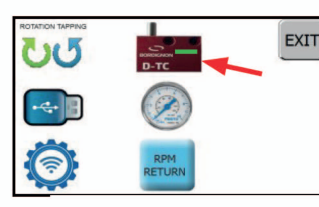
2



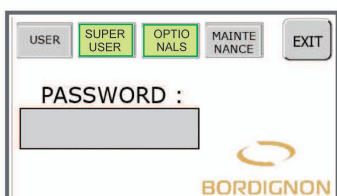
3



4



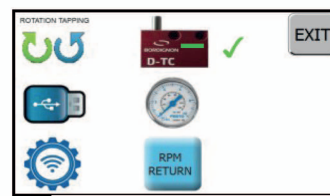
5



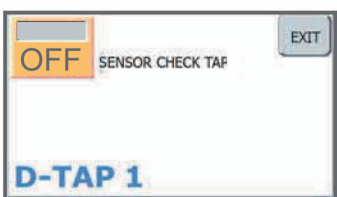
6



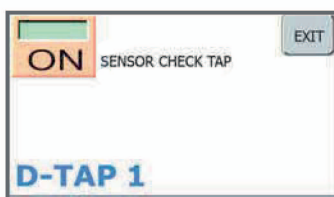
7



8



9



10

D-USB USB Czytnik danych USB

Urządzenie USB daje możliwość zachowania danych z ostatnich 10 000 000 cykli wykonanych przez gwintownik. Dane zachowane na USB muszą zostać przeniesione na komputer, gdzie zostaną odtworzone następujące informacje: data, czas, rodzaj gwintu, głębokość gwintu, prędkość gwintowania i czas, torque, ilość alarmów.

Narzędzie to ułatwia kontrolę jakości, pozwala na większą kontrolę procesu gwintowania oraz daje możliwość szybkiej identyfikacji nieprawidłowości.

Użycie:

1. Wybierz SERVICE z głównego okna panelu kontrolnego (rys. 2)
2. Wybierz „OPT” (rys. 3)
3. Wybierz ikonę USB (rys. 4)
4. Wybierz hasło z ramki (rys. 5) w celu uzyskania dostępu do klawiatury (rys. 6).
5. Wpisz hasło 44680 i wybierz ENTER w celu potwierdzenia.

Na następnej stronie wybierz EXIT (rys. 5). Znak  który pojawi się obok ikony (rys. 7) **NIE OZNACZA**, że urządzenie jest aktywne, lecz jedynie informuje nas o możliwości zarządzania nim.

6. Wybierz ikonę USB w celu uzyskania dostępu do zarządzania stroną (rys. 8) **Uwaga:** aby kontynuować naciśnij przycisk EMERGENCY. W przeciwnym razie panel wywoła sygnał informujący nas o konieczności jego aktywowania (rys. 9).

7. Włóż USB do portu w panelu kontrolnym (rys. 1). **Ostrzeżenie:** przed podłączeniem USB do portu w panelu usuń pliki w nim zawarte, aby nowa historia mogła zostać zapisana.

Niebieski kolor ikony USB na wyświetlaczu panelu sygnalizuje, że zostało ono połączone (rys. 10).

8. Jeśli zachodzi konieczność ustaw datę i czas w prawym dolnym rogu poprzez wybranie pola oraz jego modyfikację za pomocą strzałek (rys. 10).

9. Wybierz niebieską ikonę USB (rys. 10) i poczekaj aż okno z godziną wyłączy się. Dane dotyczące 10,000,000 cykli zostaną zachowane w plikach po 10,000 każdy. Wybierz EXIT, aby zakończyć.

Ostrzeżenie: jeśli ikona czerwonego kosza (rys. 10) zostanie wybrana wszystkie dane zostaną wykasowane z pamięci panelu.

10. Usuń USB i umieść go w porcie komputera.

11. Sprawdź czy USB zawiera pliki „Dtap-log” i DTAP Log Converter”. Wybierz poprzez dwukrotne kliknięcie DTAP LogConverter i poczekaj aż dane pliku dtap-log (rys. 11) zostaną przekształcone na plik do odczytu BSD Tap (rys. 12).

Konwertowanie może potrwać kilka minut. Pliki z konwertowanymi danymi będą podzielone na pliki, każdy zawierać będzie 1 milion linii, jest to ograniczenie wynikające z programu EXCEL lub innego programu do otwierania plików CVS.

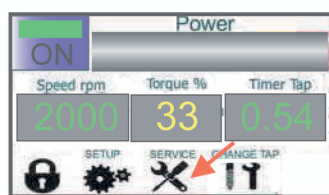
12. Zachowaj Plik BSDTap. Wybierz „Open with” w jednym z następujących sposobów.

- Notepad

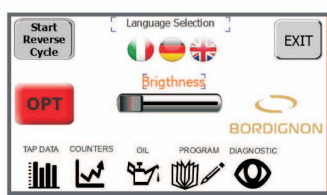
- Excel



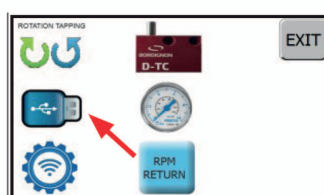
Rys.1



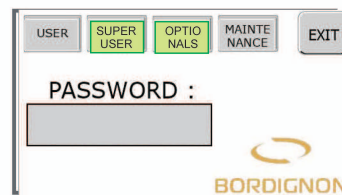
2



3



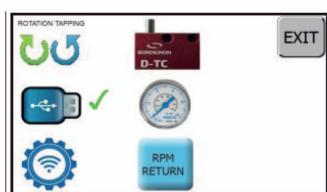
4



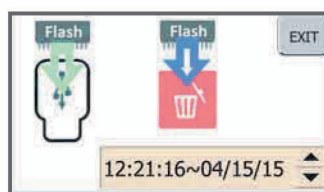
5



6



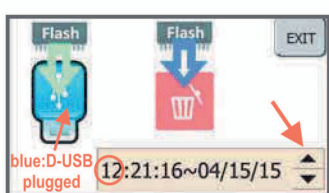
7



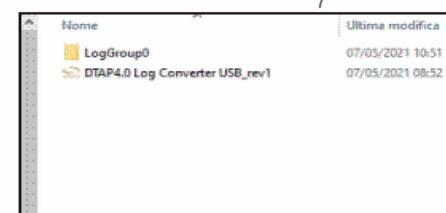
8



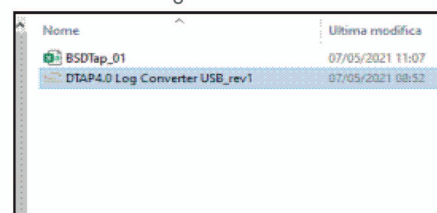
9



10



11



12

D-APR Automatyka regulacja ciśnienia powietrza

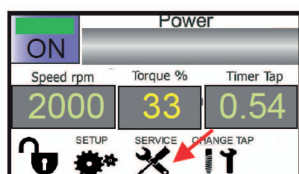
D-APR automatyczny regulator ciśnienia podłączony do panelu kontrolnego pozwala na automatyczne dostosowanie ciśnienia powietrza do odpowiedniej wartości

Obsługa:

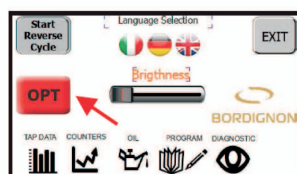
1. Ustaw ręcznie ciśnienie minimum 6 bar (rys. 1).
2. Wybierz SERVICE w głównym oknie panelu (rys. 2).
3. Wybierz „OPT” (rys. 3).
4. Wybierz ikonę "manometr" (rys. 4).
5. Wybierz hasło z ramki (rys. 5) w celu uzyskania dostępu do klawiatury (rys. 6). Wpisz hasło I wybierz ENTER w celu potwierdzenia. Na następnej stronie wybierz EXIT (rys. 5). Znak, ✓ który pojawi się obok ikony (rys. 7) **NIE OZNACZA**, że urządzenie jest aktywne, lecz jedynie informuje nas o możliwości zarządzania nim.
6. Wybierz ikonę "manometr" (rys. 7) w celu uzyskania dostępu do zarządzania stroną (rys. 8).
7. Wybierz ramkę (rys. 8), aby uzyskać dostęp do klawiatury, która umożliwi ustawienie wymaganego ciśnienia (rys. 9). Górny prawy wyświetlacz wskazuje minimum i maksimum ustalonych wartości, jak również ostatnią wartość. Po zapisaniu, wybierz ENTER w celu potwierdzenia.
8. Wybierz EXIT, aby zakończyć.



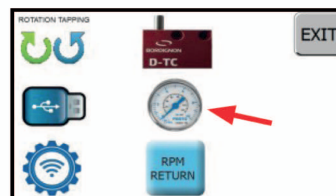
1



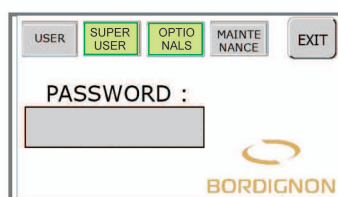
2



3



4



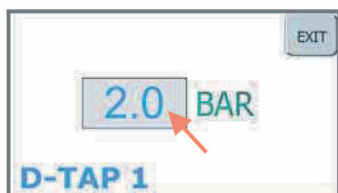
5



6



7



8



9

Prawy i lewy gwint

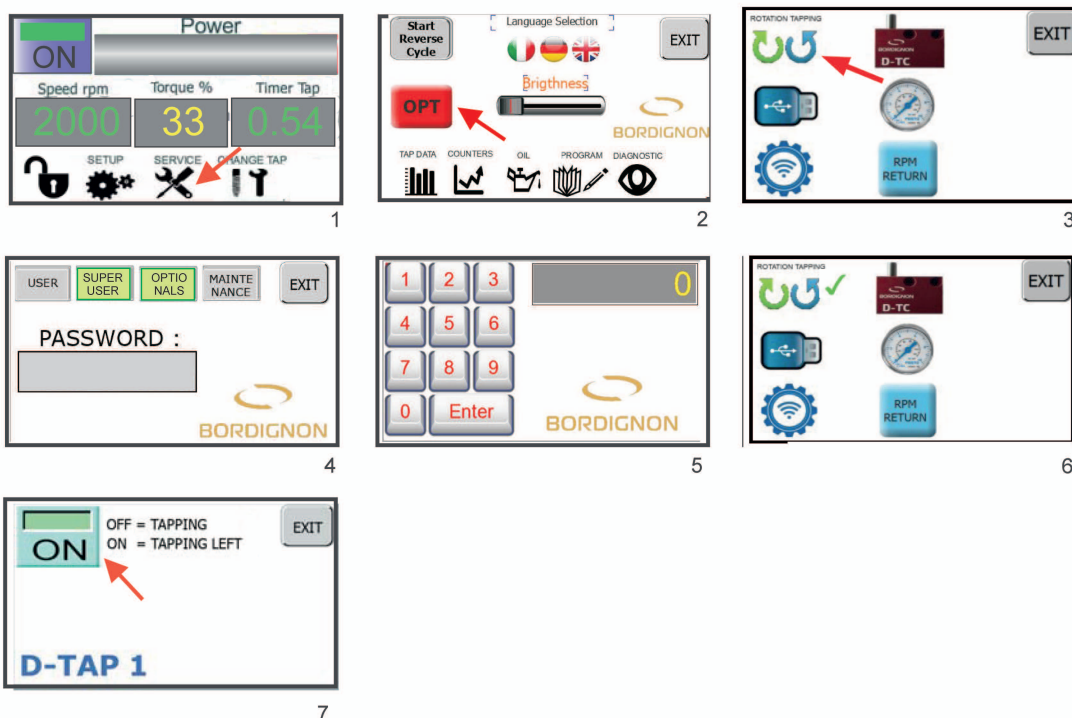
Panel daje możliwość wyboru kierunku gwintu (lewy , prawy):

- 1- Wybierz SERVICE z głównego ekranu dotykowego panelu kontrolnego (rys 1).
- 2 - wybierz "OPT" (rys. 2).
- 3 - Wybierz ikonę "Rotation Tapping" icon (rys. 3).
- 4 - Wybierz ramkę Password (rys. 4) w celu uzyskania dostępu do klawiatury (rys. 5).
- Wpisz i wybierz ENTER w celu potwierdzenia. Na następnej stronie wybierz EXIT (rys. 4).

Znak ✓, który pojawi się przy ikonie (rys. 6) NIE OZNACZA, że urządzenie jest aktywne, lecz jedynie informuje nas o możliwości zarządzania nim.

5 -Wybierz ikonę "Rotation Tapping" (rys. 6) w celu uzyskania dostępu do strony zarządzania (rys. 7), która pozwala na aktywowania lewego gwintu (ON) lub jego dezaktywowania (OFF). Wybierz EXIT aby zakończyć.

6- **Wyłącz i włącz panel kontrolny przed rozpoczęciem procesu gwintowania** poprzez wyłącznik główny znajdujący się z lewej strony panelu.



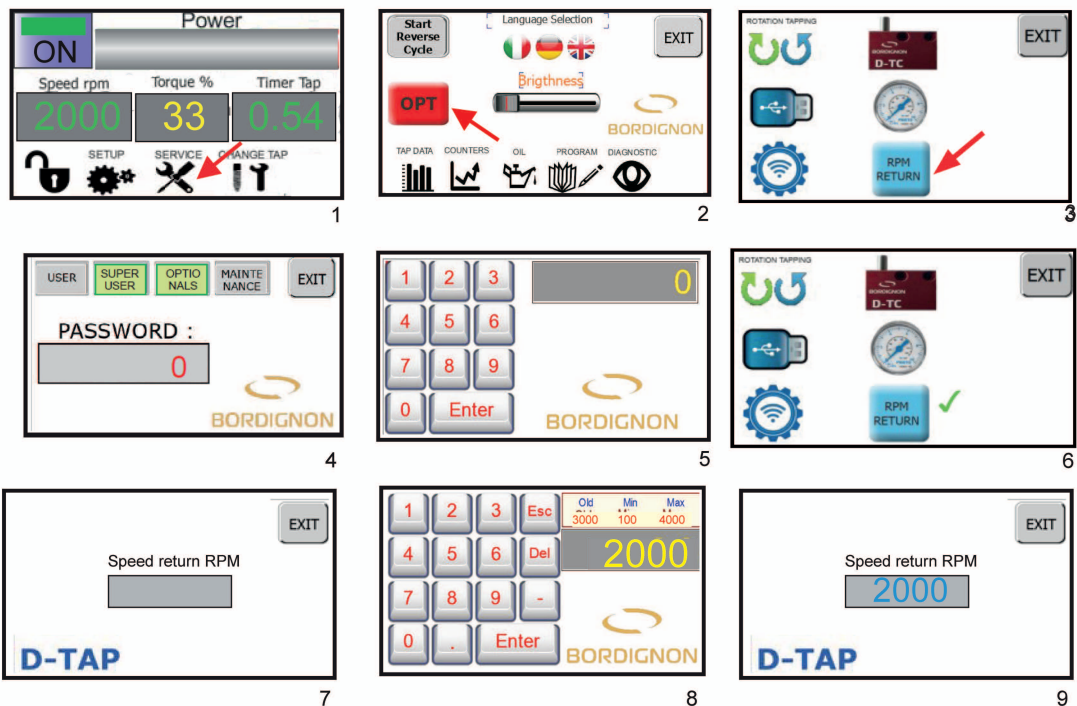
Zmiana prędkości powrotu gwintownika

Panel daje możliwość zmiany prędkości powrotu gwintownika:

- 1-Wybierz SERVICE z głównej ramki ekranu dotykowego panelu kontrolnego (rys 1).
- 2 - wybierz "OPT" (rys. 2). 3 - Wybierz ikonę "RPM RETURN" (rys. 3).
- 4 - Wybierz ramkę Password (rys. 4) w celu uzyskania dostępu do klawiatury (rys. 5).
- Wpisz i wybierz ENTER w celu potwierdzenia. Na następnej stronie wybierz EXIT (rys 4.)

Znak ✓ który pojawia się przy ikonie (rys. 6) NIE OZNACZA, że urządzenie jest aktywne, lecz jedynie informuje nas o możliwości zarządzania nim.

- 5 -Wybierz ikonę "RPM RETURN" (rys. 6) w celu uzyskania dostępu do strony zarządzania (rys. 7) i wybierz centralną ramkę aby uzyskać dostęp do klawiatury (rys 8).
- 6- Wprowadź wymaganą prędkość (RPM) biorąc pod uwagę maksymalne i minimalne wartości wyświetlone w prawym górnym rogu wyświetlacza (Rys. 8). Wybierz ENTER aby potwierdzić.
- 7- Wybierz EXIT aby zakończyć (rys. 9).



4.0 Funkcje i konfiguracja

DTAP 4.0

Technologia 4.0 pozwala na podłączenie jednostki gwintującej DTAP do komputera poprzez sieć (Rys. A). Połączenie to umożliwia przeglądanie danych wyświetlacza panelu i uzyskania informacji dotyczących historii wykonanych gwintów (prędkość, czas, prędkość obrotowa (torque) ustawienia, dane dotyczące wykonania ostatnich 10 gwintów, stan silnika (diagnostyka), itp.).

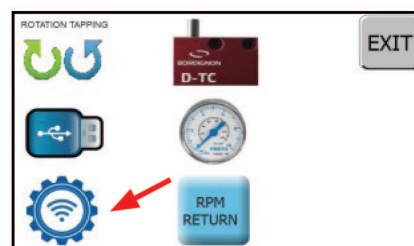
Konfiguracja

W celu dokonania połączenia należy wykonać poniższe kroki:

- Na wyświetlaczu głównym, wybierz ikonę Service (str. 9) następnie wybierz ikonę OPT w celu uzyskania dostępu do zakładki Opcje (rys. 1)
- wybierz ikonę WIFI w celu uzyskania dostępu do zakładki pozwalającej na wprowadzenie parametrów sieci firmy,
- wprowadź hasło: **48024**
- Połączenie do sieci może zostać wykonane na dwa sposoby:
 - DHCP: serwer DHCP automatycznie przydziela adres IP. Aby kontynuować wybierz YES w okienku USE DHCP (rys. 2). W oknie IP ADDRESS zawsze będzie wyświetlony adres IP, który został przydzielony automatycznie.
 - Statyczne IP: aby kontynuować wybierz NO w oknie USE DHCP (rys. 2). Ręcznie wpisz firmowy adres IP, kody SUBNET MASK i GATEWAY (Rys. 2). Wybierz APPLY.



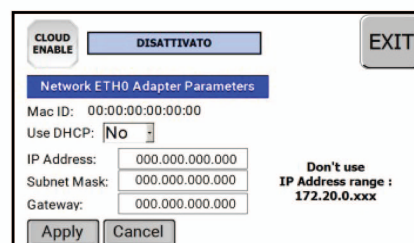
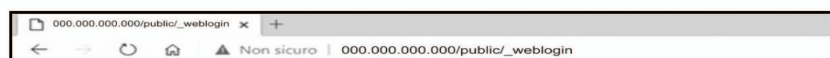
RYS. A



RYS. 1

POŁĄCZENIE Panelu 4.0 za pomocą przeglądarki

- W pierwszej kolejności, ustaw jednostkę gwintującą oraz panel w celu ich podłączenia do firmowej sieci (zobacz poprzedni paragraf).
- Otwórz jakąkolwiek przeglądarkę i wprowadzać kod panelu IP w polu adresowym.



RYS. 2

- w oknie do logowania wprowadź dane do logowania wskazane poniżej, naciśnij SIGN IN (Fig. 3)

Username: WebUser

Password: 1234

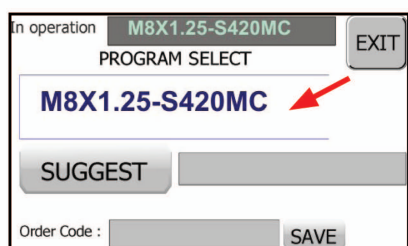


RYS. 3

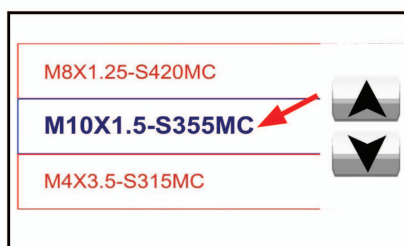
Sugerowanie operatorowi programu z komputera stacjonarnego

Połączenie sieciowe daje możliwość zasugerowania programu operatorowi, poprzez wybór z Menu Serwis ikony Program Select (str. 9)
Np. inny program niż ten, który jest aktualnie w użyciu może zostać zasugerowany poprzez poniższe kroki:

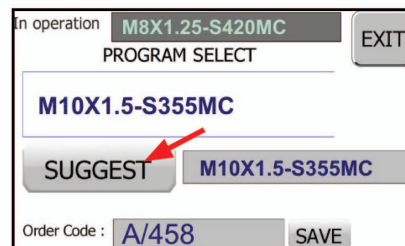
- Wybierz okno "Program select" (rys. 4), pojawi się menu rozwijane.
- Wybierz program z menu (rys. 5)
- Wybierz " Suggest" (Rys. 6). Nazwa zasugerowanego programu pojawi się obok okna "SUGGEST: W tym samym czasie sugestia zostanie wyświetlona na wyświetlaczu panelu jednostki gwintującej.
Oprócz sugerowania programu możliwe jest także zapisanie kodu referencji w oknie "Order Code" (Rys. 6) a następnie jego potwierdzenie wyborem przycisku SAVE.



RYS. 4

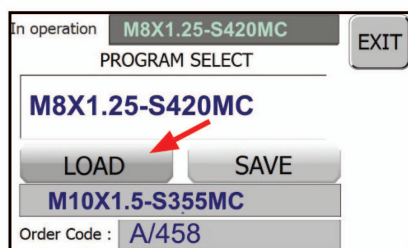


RYS. 5

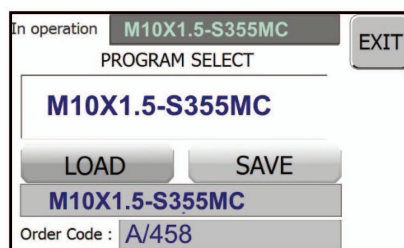


RYS. 6

Niezwłocznie po wykonaniu powyższych kroków na wyświetlaczu panelu operatorowi pojawi się sugerowany program oraz kod referencji, jeśli ten został wskazany (Rys. 7). Aby zaakceptować i załadować program, operator musi wybrać "LOAD" dzięki czemu wyświetlacz zostanie automatycznie zaktualizowany zgodnie z informacjami z sugerowanego programu (Rys. 8).
Operator może także zakomunikować kod referencyjny do komputera stacjonarnego poprzez jego wpisanie do okna "Order Code". Przycisk " SAVE" (Rys. 7) może zostać użyty tylko do zmiany nazwy programu. W tym celu należy przestrzegać instrukcji na stronie 10



RYS. 7

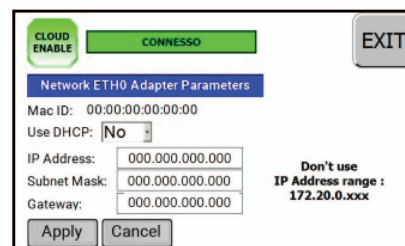


RYS. 8

TELEPOMOC

Połączenie panelu z siecią daje możliwość uzyskania telepomocy ze strony producenta. W celu uzyskania telepomocy połącz urządzenie z siecią firmową (zobacz paragraf "Konfiguracja sieci" na stronie 18) poprzez wybranie ikony CLOUD ENABLE , która niezwłocznie po wybraniu zmienia kolor na zielony (Rys. 9).
Udostępnij kod MAC ID (Rys. 9) producentowi aby rozpocząć połączenie.
Niezwłocznie po zakończeniu telepomocy wybierz ikonę CLOUD ENABLE w celu rozłączenia.

Uwaga: pomoc techniczna jest niemożliwa jeżeli panel jest wyłączony.

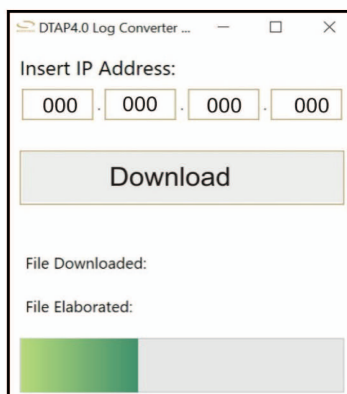


RYS. 9

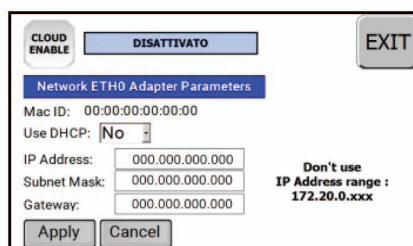
4.0 Konwertowanie danych /Log converter

Alternatywę do opcji D USB (str. 14) stanowi Log konwerter 4.0. Pliki Log mogą zostać także ściągnięte bezpośrednio z komputera, który jest połączony do tej samej sieci LAN co Panel DTAP.

Program ma prosty interfejs graficzny (Rys. 10) gdzie wpisuje się adres IP panelu kontrolnego jednostki gwintującej. Adres IP jest wyświetlony w ustawieniach na stronie ustawień sieciowych; (RYS.11). Zobacz strona 18.



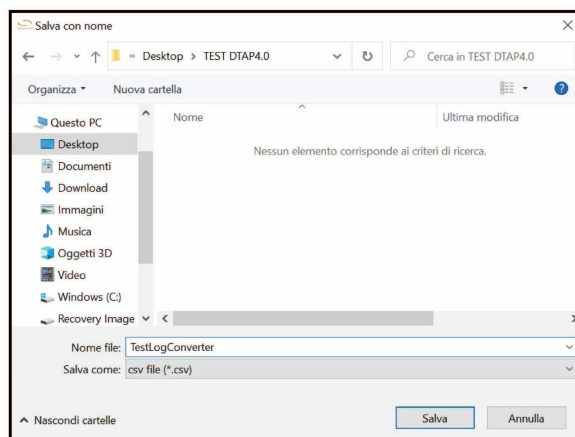
RYS. 10



RYS. 11

DZIAŁANIE

- Wprowadź adres IP Panelu, następnie wybierz DOWNLOAD (RYS.10).
- Wybierz folder gdzie mają zostać zapisane dane (RYS. 12) i wpisz nazwę pliku przekonwertowanych danych(.CSV) .
- Wybierz SAVE (RYS. 12)



RYS. 12

Panel DTAP 4.0 może przechowywać do 10 milionów cykli.

Dane, które zostały przekonwertowane zachowane są w plikach po 1 milionie linii w każdym. Podział plików związany jest z ograniczeniem programu EXCEL i CALC (Open Office), które używane są do otwierania przekonwertowanych plików (.csv). Program stworzy kopię na karcie pamięci SD wewnątrz panelu i przetworzy dane w pliki. Stan zaawansowania konwersji będzie wyświetlony w pasku progressu oraz w oknie "File download" oraz "File Elaborated" (Rys.10).

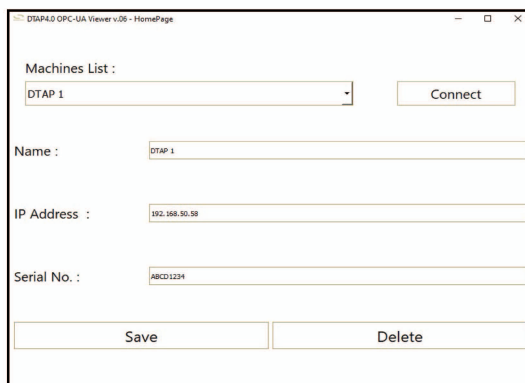
Pliki CVS mogą zostać otwarte każdym programem, który może je odczytać tj. Notepad, EXCEL, CALC. Pliki te mogą także zostać użyte jako baza danych do programu Business Intelligence (BI) takich jak QlikView lub PowerBi w celu dokonania analizy i podsumowania procesu produkcyjnego.

Ponieważ powyższa procedura dotyczy konwersji wszystkich cykli zapisanych na karcie SD, po zapisaniu danych na komputerze stacjonarnym należy usunąć dane z karty. Dzięki temu czas trwania następnej konwersji danych będzie krótszy, gdyż dotyczyć będzie tylko i wyłącznie danych zapisanych od momentu wykonania ostatniego zapisu danych.

W celu usunięcia danych z karty SD należy wykonać kroki wskazane w pkt 1-2-3-4-5 instrukcji ze strony 14 . Wybierz czerwoną ikonę z koszem na wyświetlaczu następnie wybierz EXIT.

4.0 Monitorowanie OPC-UA/OPC-UAviewer

OPC-UA-VIEWER to program, który umożliwia monitoring przebiegu procesu gwintowania w czasie rzeczywistym. Aby skorzystać z tej funkcji wpisz: Nazwę, adres IP oraz numer seryjny na ekranie startowym dostarczonego programu (RYS. 13)



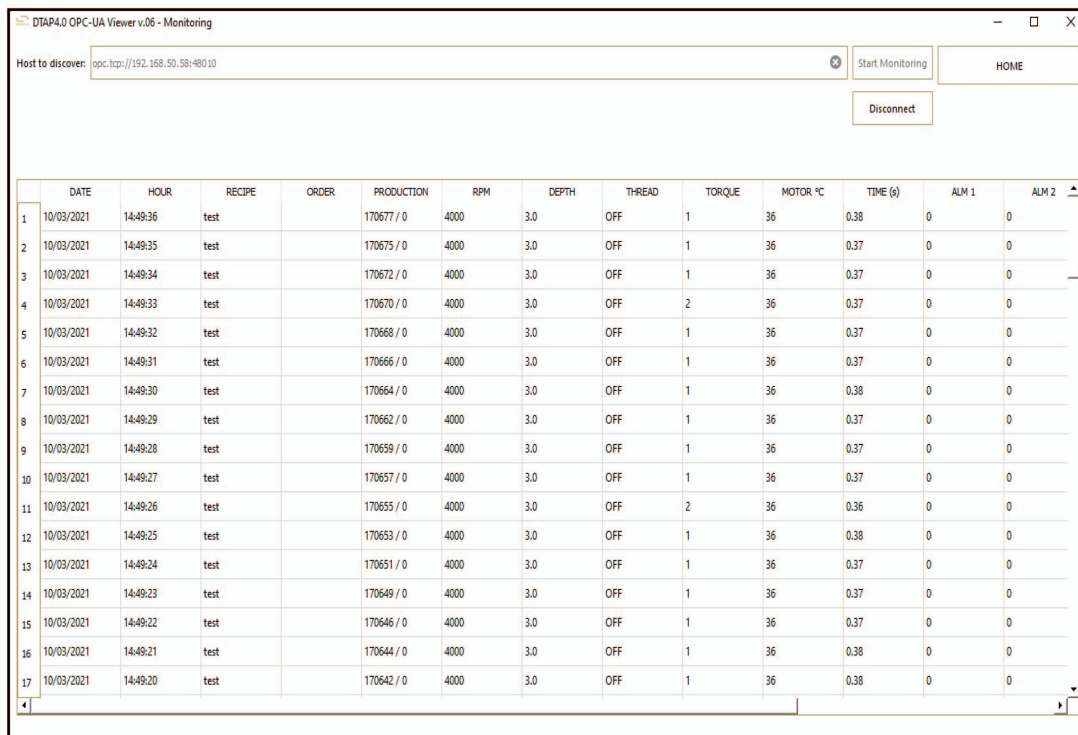
RYS. 13

Po wpisaniu danych wybierz "SAVE". Wprowadzony panel może zostać wybrany z rozwijanego menu "Machines-List". Program umożliwia zachowanie informacji (Nazwę, adres IP oraz numer seryjny) wielu paneli. Nazwy paneli nie mogą się powtarzać.

Aby odrzucić informacje dotyczące danego panelu, należy go wybrać z rozwijanego menu "Machines list" i wybrać "Delete"

Aby wyświetlić monitoring w czasie rzeczywistym wybranego panelu z menu "Machines list" wybierz "CONNECT"

Wyświetlone dane przedstawiać będą listę ostatnich 100 wykonanych gwintów (Rys. 14)



	DATE	HOUR	RECIPE	ORDER	PRODUCTION	RPM	DEPTH	THREAD	TORQUE	MOTOR °C	TIME (s)	ALM 1	ALM 2
1	10/03/2021	14:49:36	test		170677 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.38	0	0
2	10/03/2021	14:49:35	test		170675 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
3	10/03/2021	14:49:34	test		170672 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
4	10/03/2021	14:49:33	test		170670 / 0	4000	3.0	OFF	2	36	0.37	0	0
5	10/03/2021	14:49:32	test		170668 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
6	10/03/2021	14:49:31	test		170666 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
7	10/03/2021	14:49:30	test		170664 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.38	0	0
8	10/03/2021	14:49:29	test		170662 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
9	10/03/2021	14:49:28	test		170659 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
10	10/03/2021	14:49:27	test		170657 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
11	10/03/2021	14:49:26	test		170655 / 0	4000	3.0	OFF	2	36	0.36	0	0
12	10/03/2021	14:49:25	test		170653 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.38	0	0
13	10/03/2021	14:49:24	test		170651 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
14	10/03/2021	14:49:23	test		170649 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
15	10/03/2021	14:49:22	test		170646 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.37	0	0
16	10/03/2021	14:49:21	test		170644 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.38	0	0
17	10/03/2021	14:49:20	test		170642 / 0	4000	3.0	OFF	1	36	0.38	0	0

RYS. 14

W celu monitoringu więcej niż jednego panelu w tym samym czasie, należy wrócić do ekranu głównego i wybrać lub wprowadzić panel, który ma być monitorowany. Następnie po wyborze "Connect" pojawi się nowa strona z monitoringiem.

Zmienne OPC-UA

DTAP 4.0

Poniższa tabela wskazuje zakres zmiennych, które są dostępne poprzez protokół OPC-UA.

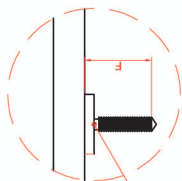
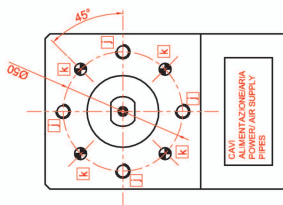
Zmienne te są użytecznym narzędziem pozwalającym na wykorzystanie zapisów z panelu do systemów zarządzania przedsiębiorstwem.

Nazwa zmiennej	Typ Zmiennej	Zgoda	Opis
%MaxTorqueLimit	int	Read	% max. torque limit of the thread/ maksymalny limit momentu obrotowego gwintu.
%MinTorqueLimit	int	Read	% min. torque limit of the thread/ minimalny limit momentu obrotowego gwintu.
%TorqueThread	int	Read	% current torque/ aktualny moment obrotowy
Actual_Count	int	Read	Counting of cycles performed/ obliczenie wykonanych cykli
ActualRecipeNumber	int	Read	Number of the recipe currently loaded/ numer załadowanego programu
ActualRecipe	string [32]	Read	Recipe correctly loaded/ aktualnie załadowany program
Counter_Preset	int	Read/Write	Number of cycles left to do/ liczba cykli do wykonania
MaxTrqLastCycle	int	Read	Max torque detected during last cycle (%) / Maksymalna wartość momentu obrotowego podczas ostatniego cyklu (%)
MotorTemperature_Degree	int	Read	Current temperature of the motor (°C)/ aktualna temperatura silnika (°C)
Order_Code	string [32]	Read/Write	Order code/ kod zlecenia
Setted_Speed	int	Read	Set threading speed (RMP)/ ustawienia prędkości gwintowania
SuggestedRecipeNumber	int	Read/Write	Number of the recipe suggested to the machine - liczba zasugerowanych programów urządzenia
SuggestedRecipe	string [32]	Read	Recipe suggested to the machine - zasugerowany program
Thread_Depth	int	Read	Set number of revolutions of the thread (displayed x10) - liczba obrotów (wyświetlona x10)
Thread_Slider	int	Read	Selector of thread range. See description in next table - suwak zakresu gwintów . Zobacz opis w tabeli poniżej).
TimeLastCycle	int	Read	Duration time of last cycle (milliseconds)/ czas trwania ostatniego cyklu (milisekunda)
TimeOil	int	Read	Time of lubrication cycle (milliseconds)/ czas cyklu smarowania
Total_Count	int	Read	Total count of all cycles made/ suma wszystkich wykonanych cykli
WordAlarm1	int	Read	Word alarm 1. See description in page 25 - Alarm Zobacz opis strona 23
WordAlarm2	int	Read	Word alarm 2. See description in page 25 - Alarm Zobacz opis strona 23
Hour	int	Read	Current time/ aktualny godzina
Minute	int	Read	Current minutes/ aktualna minuta
Second	int	Read	Current seconds/ aktualna sekunda
Day	int	Read	Current day/ aktualna data
Month	int	Read	Current month/ aktualny miesiąc
Years	int	Read	Current year/aktualny rok

Wartość suwaka gwintu	Opis
0	OFF
1	M2 - M3
2	M4 - M5
3	M6 - M8

DTAP 4.0

Kod alarmu	Zmienna	BIT MASK	Opis alarmu
A01	WordAlarm1	0001	Power OFF Brak zasilania
A02	WordAlarm1	0002	Emergency pressed/ naciśnięty przycisk awaryjny
A03	WordAlarm1	0004	Driver fault/awaria silnika
A04	WordAlarm1	0008	Hole not found/ otwór niezaleziony
A05	WordAlarm1	0010	Double START signal/ podwójny sygnał startu
A06	WordAlarm1	0020	Max. torque reached/ maksymalny moment obrotowy został osiągnięty
A07	WordAlarm1	0040	Min. torque not reached/ minimalny moment obrotowy nie został osiągnięty
A08	WordAlarm1	0080	Oil level/ poziom oleju
A09	WordAlarm1	0100	No load, torque too high/ brak obciążenia, moment obrotowy zbyt duży.
A10	WordAlarm1	0200	Overload/ przeciążenie
A11	WordAlarm1	0400	Drive not ready/ napęd niegotowy
A12	WordAlarm1	0800	Tap cycle too long/ zbyt długi czas gwintowania
A13	WordAlarm1	1000	Motor overheating/przegrzanie silnika
A14	WordAlarm1	2000	I2T too high/ I2T zbyt wysoki
A15	WordAlarm1	4000	Cycle diagnostic/ diagnostyka
A16	WordAlarm1	8000	End lot production/ koniec partii produkcji
A17	WordAlarm2	0001	Press emergency button first!/ naciśnij przycisk awaryjny
A18	WordAlarm2	0002	Tap speed to high/ prędkość gwintowania zbyt wysoka
A19	WordAlarm2	0004	D-TC is damaged or disconnected/ Czujnik D-TC uszkodzony lub odłączony
A20	WordAlarm2	0008	Tap has not been detected by D-TC sensor/ Gwintownik nie został wykryty przez czujnik D-TC
A21	WordAlarm2	0010	Thread is too deep/ Gwint zbyt głęboki
A22	WordAlarm2	0020	
A23	WordAlarm2	0040	
A24	WordAlarm2	0080	
A25	WordAlarm2	0100	
A26	WordAlarm2	0200	
A27	WordAlarm2	0400	
A28	WordAlarm2	0800	
A29	WordAlarm2	1000	
A30	WordAlarm2	2000	
A31	WordAlarm2	4000	
A32	WordAlarm2	8000	

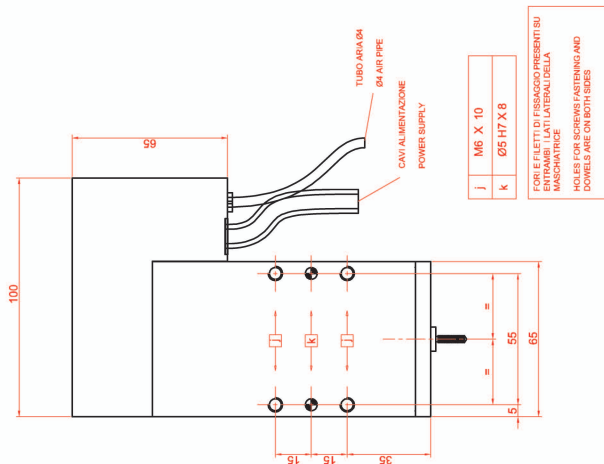


[CLICK HERE TO CHANGE TAP IN 3D FILE](#)

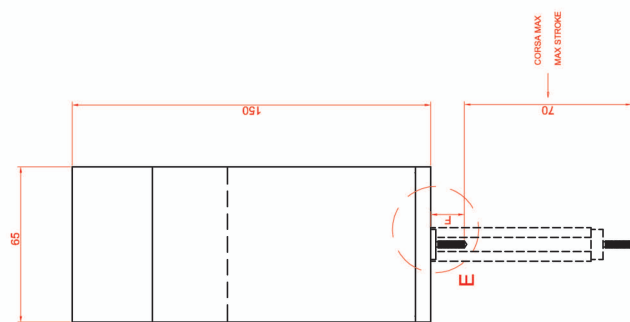
DETTAGLIO "E"
DETAIL "E"

Scala 2:1
Scale 2:1

VISTA LATERALE
SIDE VIEW



VISTA FRONTALE
FRONT VIEW



Ø MASCHIO Ø TAP	"F" (mm)
M2	12
M2.5	12
M3	14
M3.5	16
M4	17
M5	18
M6	20

[illegible]

j	M6 X 10
k	Ø6 H7 X 10

A diagram showing a horizontal spring compressed against a vertical wall. A red arrow labeled F points to the right, indicating the force applied to the spring. The spring is shown in its compressed state, with a dashed line indicating its original length. The spring is positioned within a hole in a wall, and a red circle highlights the area around the spring.

PUNTO INSERIMENTO MASCHIO
VALIDO PER FILE 3D

CLICK HERE TO CHANGE TAP IN 3D
FILE

115

59

TURBO ARIA Ø4

Ø4 AIR PIPE

CABLI ALIMENTAZIONE

POWER SUPPLY

J	M6 X 10
K	Ø6 H7 X 8

FOR I FILETTI DI FISSAGGIO PRESENTI SU ENTRAMBE I LATI LATERALI DELLA MAGNETRANCE

80

65

7,5

20

20

30

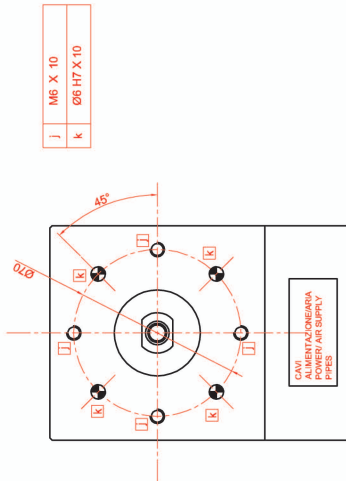
Technical drawing of the EASY 170 table. The drawing shows the table's profile with a height of 80 and a width of 170. A dashed line indicates the table's extension. A detail view 'E' shows the table's base with a height of 70 and a maximum stroke of 170. The table is labeled 'EASY 170'.

Ø MASCHIO	"F" (mm)
M4	17
M5	18
M6	20
M8	22

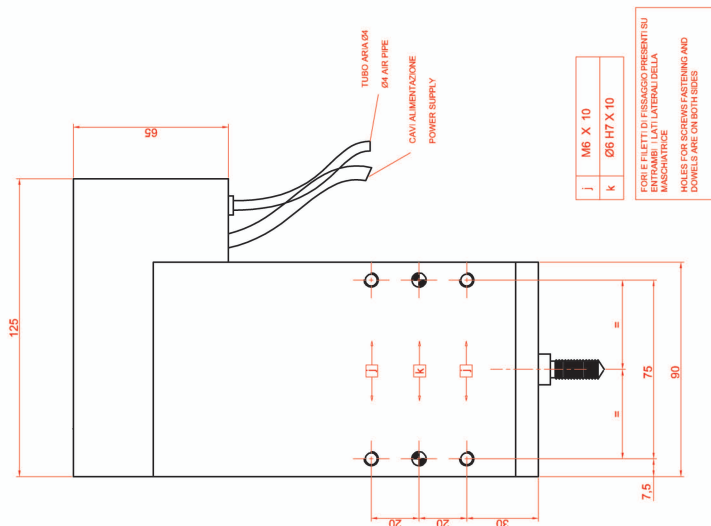
DENOMINAZIONE PRODOTTO:
DTAP2

DENOMINAZIONE PRODOTTO: DTAP2	DISEGNATORE: Lago Thomas APPROVATORE: Bordignon Simone DATA: 01-10-2013 SCALA: 1:1
	 REV: 1 FORMATO FOGLIO: A1
IL PRODOTTO DESCRITTO È DI PROPRIETÀ DELL'ATTIVITÀ DEDICATA ALL'ATTIVITÀ DI PROGETTAZIONE E DI REALIZZAZIONE QUALSIASI UTILIZZO IN ALTRA APPROPRIAZIONE DI QUELLA PREVEDIBILE A NORMA DI LEGGE.	

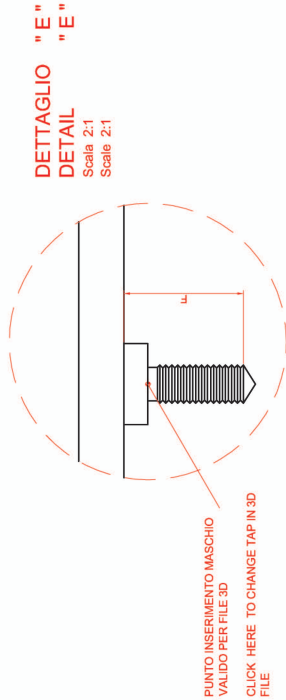
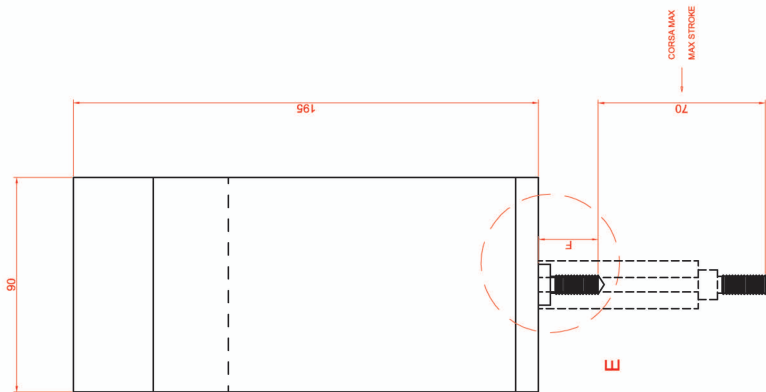
VISTA INFERIORE
LOWER VIEW



VISTA LATERALE
SIDE VIEW



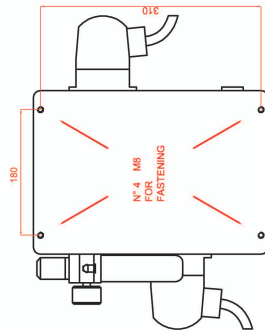
VISTA FRONTALE
FRONT VIEW



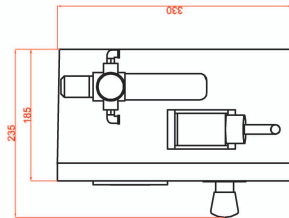
Ø MASCHIO	"F" (mm)
M6	25
M8	25
M10	30

DISEGNATORE:	Lago Thomas
APPROVATORE:	Bordignon Simone
DATA:	01/05/2013
SCALA:	1:1
REV.:	2
FORMATO FOGLIO:	A1
QUOTE E UNITÀ DI MISURA:	QUOTE E UNITÀ DI MISURA DI TOLLERANZA
CONFESSIONE:	CONFESSIONE
PRODOTTORE:	PRODOTTORE
PRODOTTORE:	PRODOTTORE

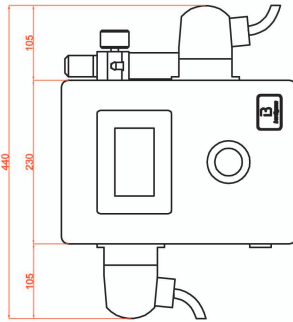
VISTA DIETRO
REAR VIEW



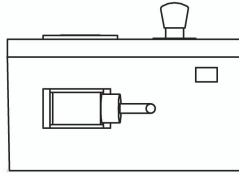
VISTA LATERALE
SIDE VIEW



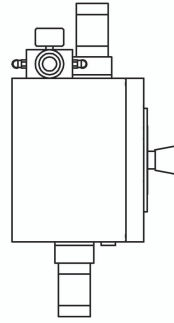
VISTA FRONTALE
FRONT VIEW



VISTA LATERALE
SIDE VIEW



VISTA SUPERIORE
UPPER VIEW

[illegible]

Otwory wstępne dla gwintów wygniataanych**Preholes for cold forming threading**

THREAD Gwint	PIT CH Skok	TAP TOLERANCE Tolerancja wygniataka	PREHOLE * (min. suggested Ø) Otwór wstępny (sugerowane minØ)	RPM mild materials Obroty na minutę w miękkich materiałach	RPM inox/high tensile streight mat. Obroty na minutę Stal nierdzewna/ wysoka wytrzymałość na rozciąganie
M2	0,40	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	1,85 1,85	3500	1750
M3	0,50	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	2,80 2,80	3000	1500
M3.5	0,60	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	3,25 3,25	2800	1400
M4	0,70	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	3,70 3,70	2500	1200
M5	0,80	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	4,65 4,65	2000	900
M6	1,00	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	5,60 5,65	1500	700
M8	1,25	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	7,45 7,50	1000	500
M10	1,50	ISO2 (6H) ISO3 (6G)	9,35 9,40	800	400

Use cold forming threading oil only / Używać tylko oleju przeznaczonego do wygniataków

* For inox or high resistance steel, increase the prehole of 0,05 mm/
Dla stali nierdzewnej lub stali o podwyższonej wytrzymałości należy zwiększyć otwór wstępny o 0,05 mm

EC DECLARATION OF CONFORMITY
in accordance with European Directive 2006/42 EC – annex IIA



The producer **BORDIGNON s.r.l.** - Via Volta, 2 – 36028 Rossano Veneto – VI - Italia hereby declares that:

- equipment Tapping unit
- model DTAP
- serial n°

is in accordance with the following Directives:

- 2006/42 EC the machinery directive;
- 2014/35 EC the low voltage directive;
- 2014/30 EC the electromagnetic directive.

The person authorized to compile the technical file is Mr. Simone Bordinon – Company BORDIGNON s.r.l.

Rossano Veneto,


Simone Bordinon
BORDIGNON SRL

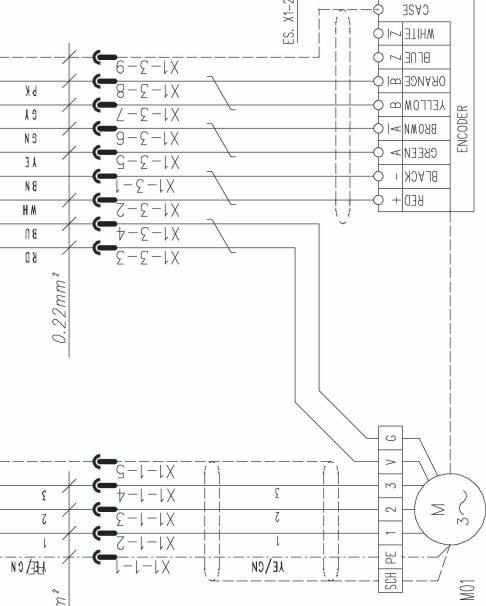
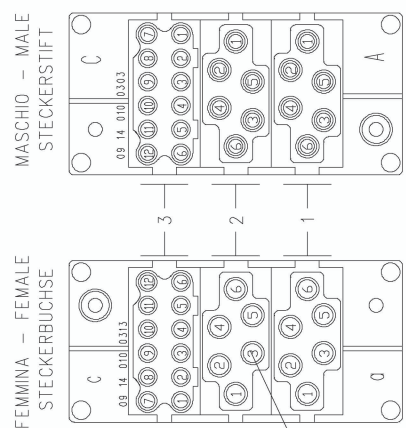
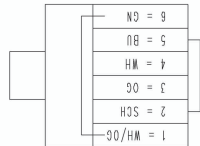
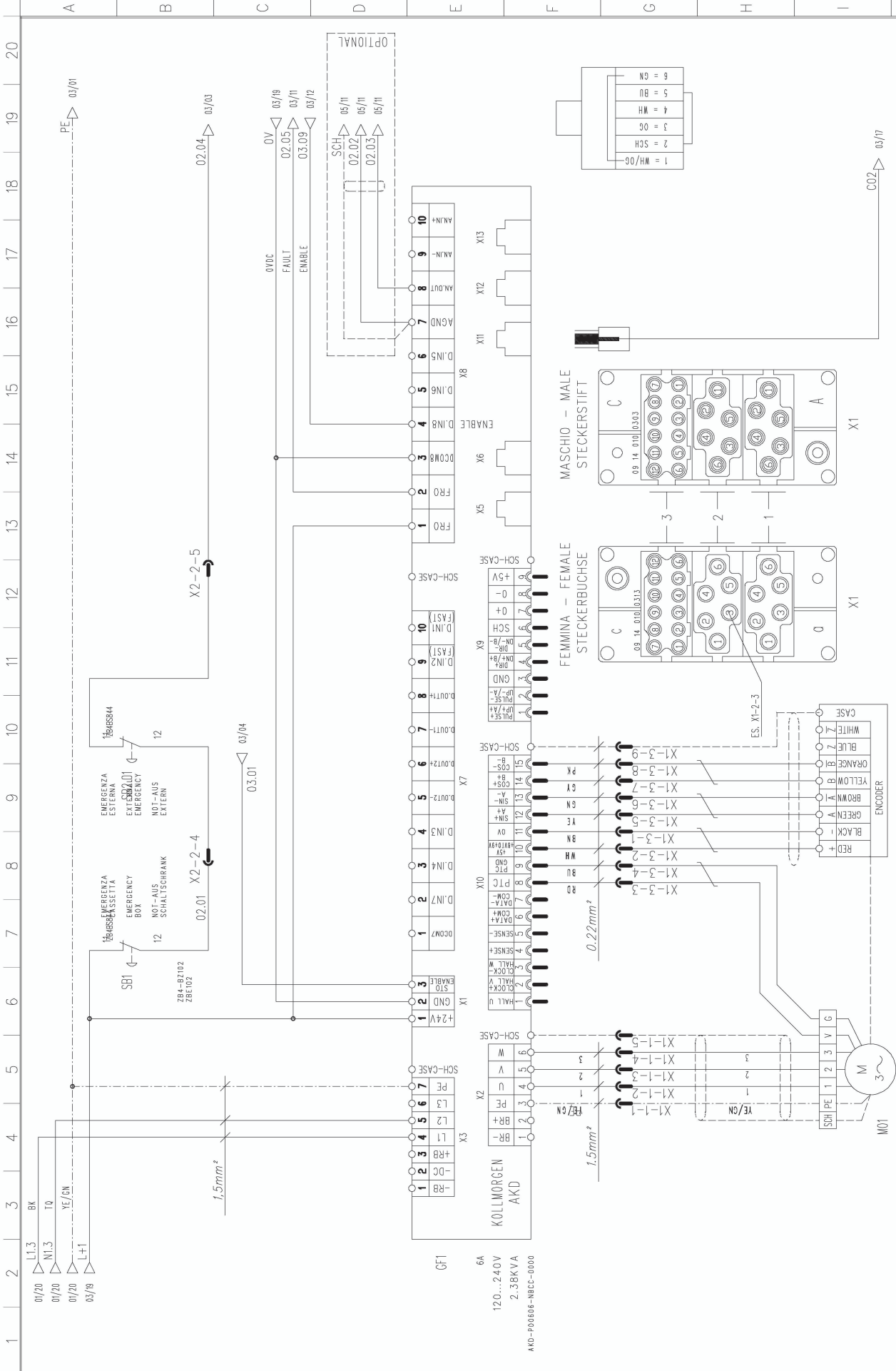


NON E' PERMESSO CONSEGNARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERSILO COMUNQUE NOTO A TERZI SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE ESPlicita. OGNI INFRAZIONE COMPIUTA IL RISARCIMENTO DEI DANNI SUBITI, E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI

FOGLIO	0
T.F.	5

PROGETTAZIONE				TENSIONE ESERCIZIO	230V ~+T	NORME	EN60204-1		
				TENSIONE COMANDI	24 Vdc	CLIENTE:	BORDIGNON SRL		
				TENSIONE SEGNALI	24 Vdc	RIF.:	CEZ77_20		
REV.	DESCRIZIONE REVISIONE	DATA	DISEGNATORE					FILE DTap_XIN_V01.sch	
				DATA	08/02/2021				
				ULTIMA MODIF.	15/02/2021				
				DISEGNAT.	L.Pasin				
				VISTO					
				APPROV.					
									FOGLIO
									0
									TF.
								5	
				SOST. DA:	SOST. IL:		ORIGINE		





DTAP_XIN

Client: BORDIGNON SRL

Serial No.:

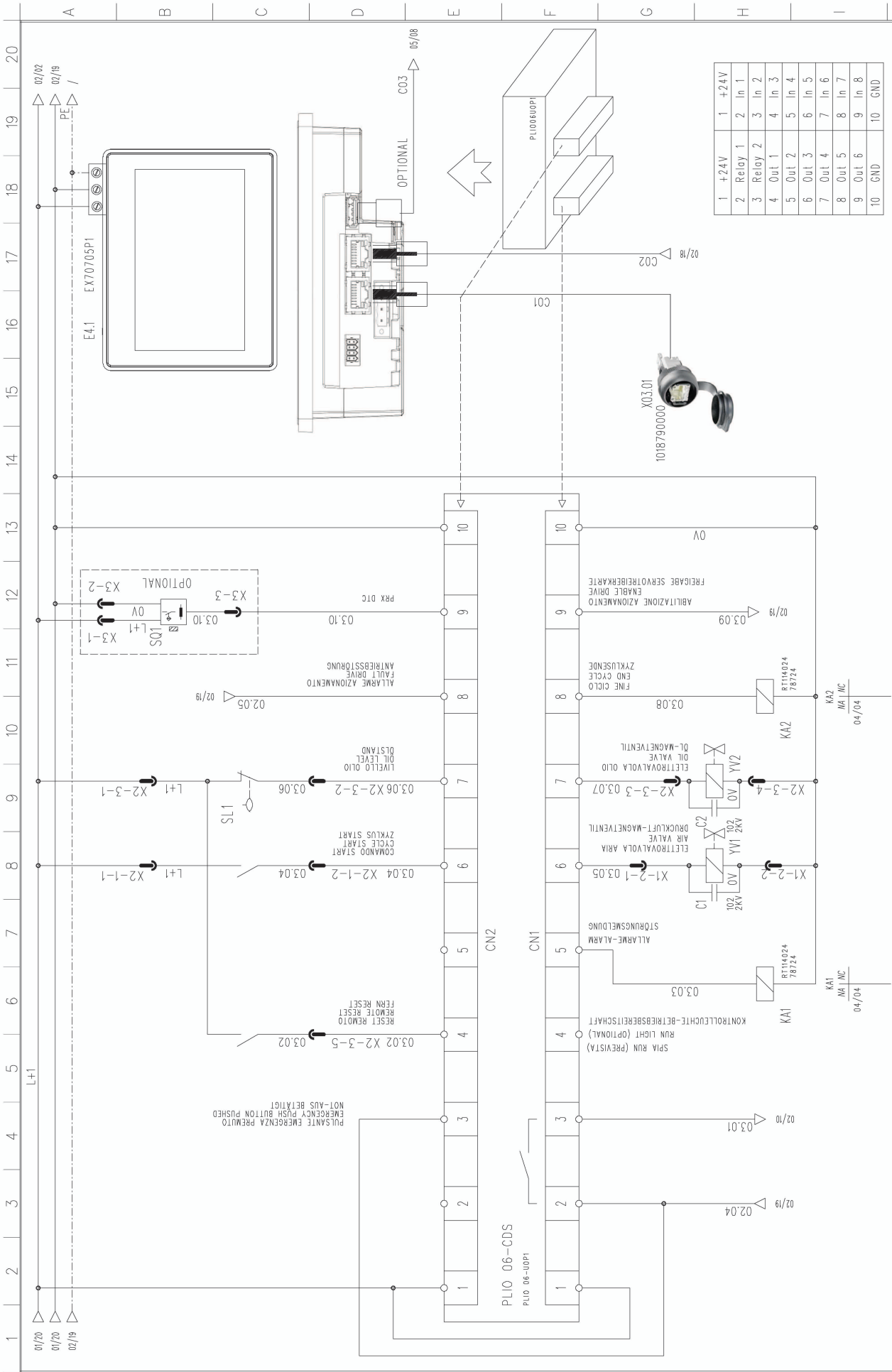
AZIONAMENTO E MOTORE – DRIVE AND MOTOR
SERVOTREIBKARD UND MOTOR

File: DTap_XIN_V01.sch
Date: 08/02/2021
Page redraft.: 08/02/2021
Designer: L.Posin

PAGE N.:2
of N.:5
NEXT PAGE: 3

NON E' PERMESSO CONSEGNARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' AUTORIZZAZIONE ESPLICITA' OGNI INFRAZIONE COMPORTA IL RISARCIMENTO DEI DANNI. UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERELO COMUNE E' NOTO A TERZI SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE. SOTTILI E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI. SOTTILI E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI. THIS DRAWING MAY NOT BE REPRODUCED OR PASSED TO ANY THIRD PART WITHOUT WRITTEN CONSENT. EVERY VIOLATION WILL AUTHORIZE US TO CLAIM FOR DAMAGES. WE RESERVE ALL THE RIGHTS CONCERNING MODELS OR PATENTS.

NON E' PERMESSO CONSEGNARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERSI COINVOLTI A TERZI SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE ESPlicita. OGNI INFRAZIONE COMPORTA IL RISCHIAMENTO DEI DANNI SUBITI E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI. WE RESERVE ALL THE RIGHTS CONCERNING MODELS OR PATENTS. PART WITHOUT WRITTEN CONSENT. EVERY VIOLATION WILL AUTHORIZE US TO CLAIM FOR DAMAGES.



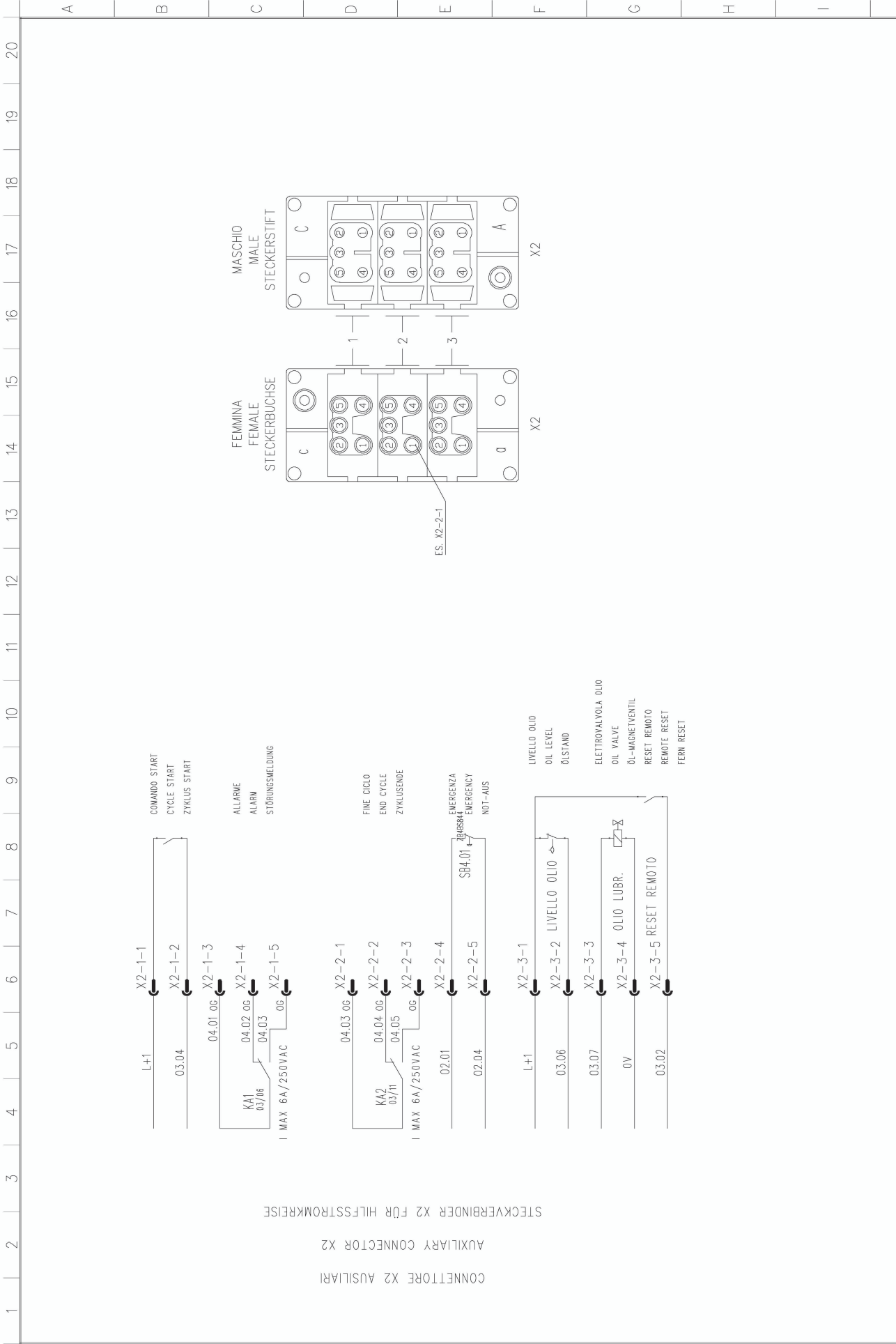
1	+24V	1	+24V
2	Relay 1	2	In 1
3	Relay 2	3	In 2
4	Out 1	4	In 3
5	Out 2	5	In 4
6	Out 3	6	In 5
7	Out 4	7	In 6
8	Out 5	8	In 7
9	Out 6	9	In 8
10	GND	10	GND



DTAP_XIN

COLLEGAMENTO INPUT OUTPUT - INPUT OUTPUT CONNECTIONS
ANSCHLUSS EIN/AUS

File:	DTap_XIN_V01sch	PAGE N.:3
Date:	08/02/2021	of N.:5
Page redraftl. :	15/02/2021	NEXT PAGE: 4
Designer:	L.Pasin	



NON E' PERMESSO CONSEGNARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERSLO COMUNQUE NOTO A TERZI SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE ESPLICITA. OGNI INFRAZIONE COMPORTA IL RISARCIMENTO DEI DANNI SUBITI E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI.

THIS DRAWING MAY NOT BE REPRODUCED OR PASSED TO ANY THIRD PARTY WITHOUT WRITTEN CONSENT. WE RESERVE ALL THE RIGHTS CONCERNING MODELS OR PATENTS. EVERY VIOLATION WILL AUTHORIZE US TO CLAIM FOR DAMAGES.



DTAP_XIN

CONNETTORI - CONNECTORS - STECKVERBINDER

File: DTap_XIN_V01sch

Date: 08/02/2021

Page redraft.: 15/02/2021

Designer: L.Pasin

PAGE N.:4

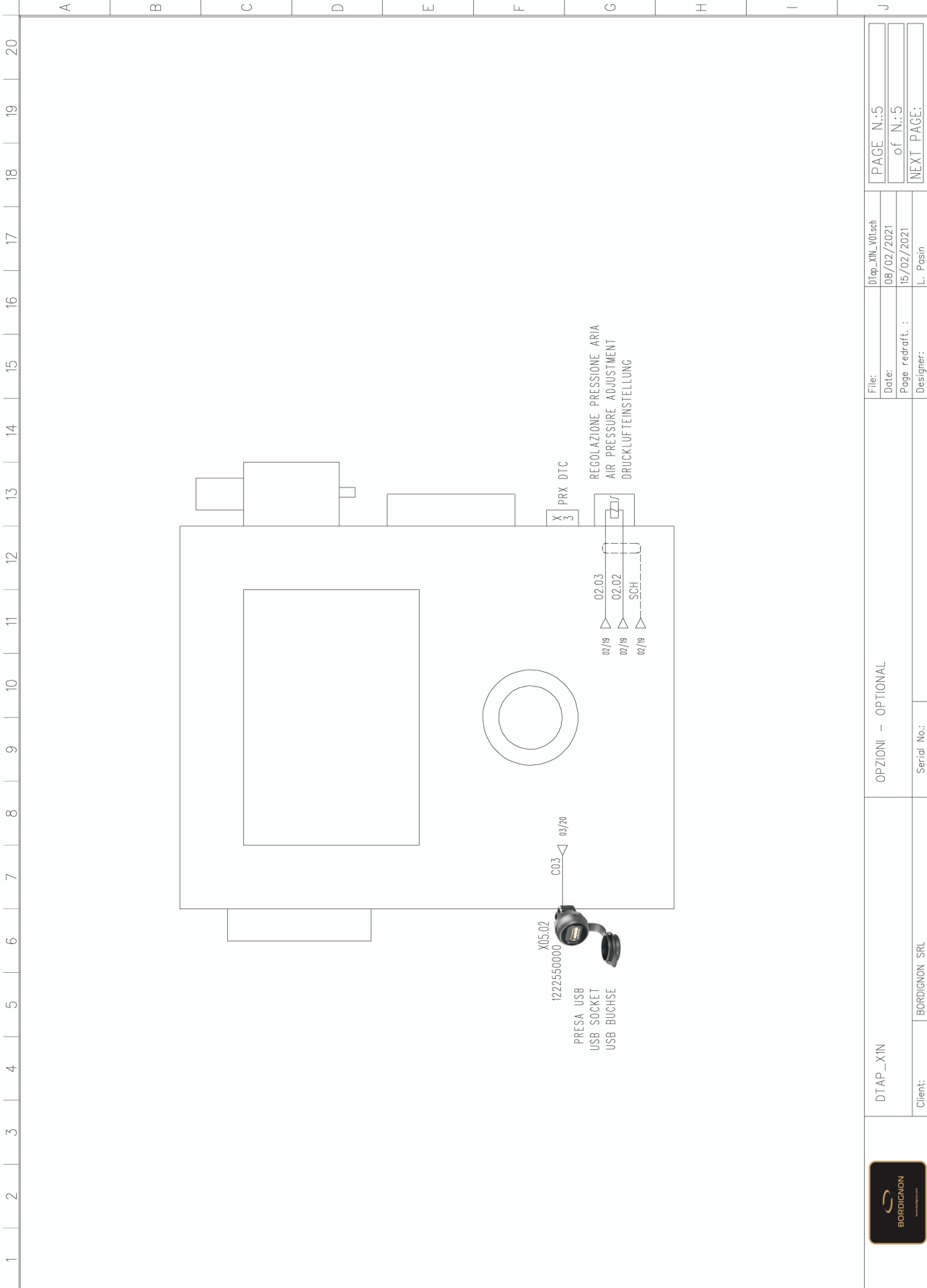
of N.:5

NEXT PAGE: 5

NON E' PERMESSO CONSEGNARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERSI RESPONSABILI A TERZI SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE ESPLICITA. OGNI INFRAZIONE COMPORTA IL RISARCIMENTO DEI DANNI SUBITI, E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI.

THIS DRAWING MAY NOT BE REPRODUCED OR PASSED TO ANY THIRD PARTY WITHOUT WRITTEN CONSENT.

WE RESERVE ALL THE RIGHTS CONCERNING MODELS OR PATENTS.



DTAP_XIN

Client: BORDIGNON SRL

OPZIONI - OPTIONAL

Serial No.:

File: DTap_XIN_V01sch

Date: 08/02/2021

Page redraft. : 15/02/2021

Designer: L. Pasin

PAGE N.:5 of N.:5 NEXT PAGE:

BORDIGNON SRL / COMMERCIAL OFFICE

Via Volta 20 - 36028 Rossano Veneto (VI) Italy
T +39 0424 36157 - F +39 0424 382359
bordignon@bordignon.com

PRODUCTION / TECHNICAL OFFICE

Via Volta, 2 - 36028 Rossano Veneto (VI) Italy
T +39 0424 540311 - F +39 0424 541113
b.simone@bordignon.com

Dystrybutor:
IMPEX-READY S.C.
ul. Wolności 135a
42-460 Mierzęcice - Polska
tel. +48 32 389 35 24
info@impex-ready.pl
<https://www.impex-ready.pl>

Bordignon Srl reserves the right to make modifications to the technical data of this manual, without prior notice.

Bordignon SRL zastrzega sobie prawo do dokonania modyfikacji danych technicznych zawartych w niniejszej instrukcji bez uprzedzenia.