

# INDEXERING HPI

## N° 0705 6350NG

UTGÅVA : SV  
REVIDERING : D  
DATUM : 09-2018

Instruktionsbok

REF. : **8695 4395**

*Bruksanvisning i original*

Tillverkaren tackar er för att ni köpte denna utrustning och för visat förtroende. Om ni följer instruktionerna för dess användning och underhåll kommer ni att dra full nytta av den.

Dess konstruktion, komponentspecifikation och dess tillverkning överensstämmer med tillämpliga europeiska direktiv.

Vi ber om att hänvisa till medföljande CE-förklaring för att få reda på vilka direktiv som gäller för denna utrustning.

Tillverkaren tar inget ansvar för detaljer som tillförts produkten utan tillverkarens rekommendation.

För användarens säkerhet, lämnar vi en lista över rekommendationer och krav varav flera ingår i den franska arbetslagsamlingen. Denna lista gör inga anspråk på att vara fullständig.

Slutligen ber vi om att ni vänligen underrättar er leverantör om eventuella fel som kan ha smugit in sig i denna instruktionsbok.

# INNEHÅLL

1 - DRIFTSPRINCIP.....	5
2 - FÖRTECKNING ÖVER FUNKTIONER .....	6
3 - DRIFT .....	7
4 - PNEUMATISKT SCHEMA .....	10
5 - RESERVDELAR.....	11
<b>NOTES PERSONNELLES.....</b>	<b>16</b>

# REVIDERINGAR

**REVIDERING D****09/18**

<b>BETECKNING</b>	<b>SIDA</b>
Skapa till sverige språk	

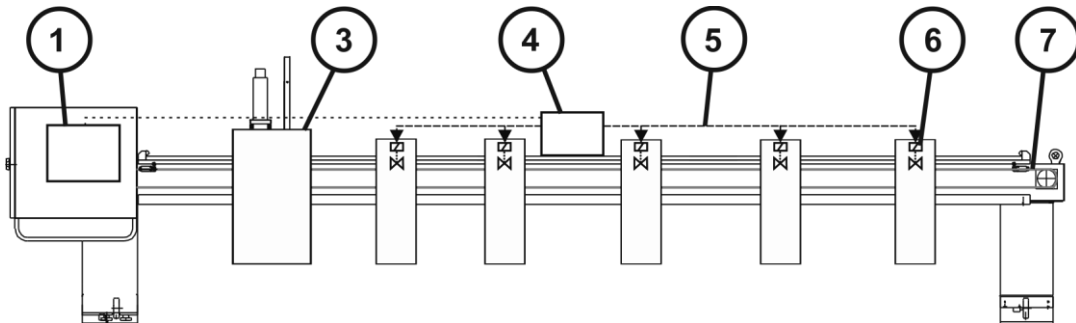
Det automatiska indexeringsalternativet består av:

- Pneumatisk indexering + PO-klämning (EV + cylindrar)
- en eller flera I/O-moduler inrymda i en metalllåda belägen på maskinens baksida och i flamskärningskonsolen



**HPi-automatiska indexeringsalternativet kräver motorisering med absolutkodare på Y-axeln.**

## 1 - DRIFTSPRINCIP



Den automatiska indexeringen möjliggör en positioneringsverktygshållare (PO) som hanteras direkt av ett program som är inmatat på CNC.

Den är uppdelad i två huvudåtgärder:

- ⇒ **INDEXERING:** Placering i garage spår (tillverkad av master PO **rep.3**) och pneumatisk fastsättning på balk av alla PO.
- ⇒ **KLÄMNING:** Före skärncykelns början placeras PO:erna pneumatiskt på drivkabeln rep.7 på ett avstånd som definieras i programmet.

**Konfigureringen utförs på HPC HPi**

**→ se ISEE 8695 4948.**

**Eller på HPC DIGITAL PROCESS II**

**→ se ISEE 8695 4944.**

De automatiska indexeringsfunktionerna är CN-rutiner som ingår i CN-funktionslistan "M".

Det numeriska kommandot (rep. **1**) skickar information till en eller flera Input/Output (I/O) moduler **rep.4**.

Denna eller dessa moduler behandlar CN-informationen och styr spänn- och indexeringsventilerna (**punkt 6**) som är placerade på varje PO via "all-or-nothing" - utgångar och elektriska kablar. **5**.

## 2 - FÖRTECKNING ÖVER FUNKTIONER

Kod M	Funktion Åtgärd
<b>M160</b>	Automatisk indexering till höger (fastspänning eller parkering)
<b>M180</b>	Automatisk indexering till vänster (fastspänning eller parkering)
<b>Pxxx</b>	-1 verktyg som inte används, exempel: P205 = -1
<b>Pxxx</b>	0 klämningsverktyg som inte används, exempel: P202 = 0
<b>Pxxx</b>	> 0 verktyg som används för skärning, klämverktyg till det värde som anges i mm, P203 = 250 värde mellan P03 och P04
Code P	Funktion Åtgärd
<b>P201</b>	Spacing i mm av Po 1 relativt huvudet Po, exempel: P201 = 500
<b>P202</b>	Spacing i mm av Po 2 i förhållande till Po, exempel: P202 = 320
<b>P203</b>	Spacing i mm av Po 3 i förhållande till Po 2
<b>P204</b>	Spacing i mm av Po 4 i förhållande till Po 3
<b>P205</b>	Spacing i mm av Po 5 i förhållande till Po 4
<b>P206</b>	Spacing i mm av Po 6 i förhållande till Po 5
<b>P207</b>	Spacing i mm av Po 7 i förhållande till Po 6
<b>P208</b>	Spacing i mm av Po 8 i förhållande till Po 7
<b>P209</b>	Spacing i mm av Po 9 i förhållande till Po 8
<b>P210</b>	Spacing i mm av Po 10 i förhållande till Po 9
<b>P211</b>	Spacing i mm av Po 11 i förhållande till Po 10
<b>P212</b>	Spacing i mm av Po 12 i förhållande till Po 11

## 3 - DRIFT

Drift med kod M160 eller M180

- 1) Avklämning och avindexering av alla Po
- 2) Parkera och indexera alla Po
- 3) Förskjutning med avstånd som ges med kod P201
- 4) Klämning av P01
- 5) Samma som 3 med P202
- 6) Samma som 4
- 7) ... ..
- 8) Slutet av klämning, inställning i läge för skärning

Om ett program har M160 utan Pxxx-kod eller med kod Pxx = -1, motsvarar detta en parkering till höger om Po.

Om ett program har M180 utan Pxxx-kod eller med kod Pxx = -1, motsvarar detta en parkering till vänster om Po.

### **NÖDSTOPP:**

Nödstoppet (ATU) orsakar 24VAC-fallet så att alla EV är inaktiva: Sköldarna är "galna" (fria).

Som ett resultat finns det risk för fördröjning och programmet måste startas om helt.

### **STARTPROCEDUR:**

När maskinen är påslagen,

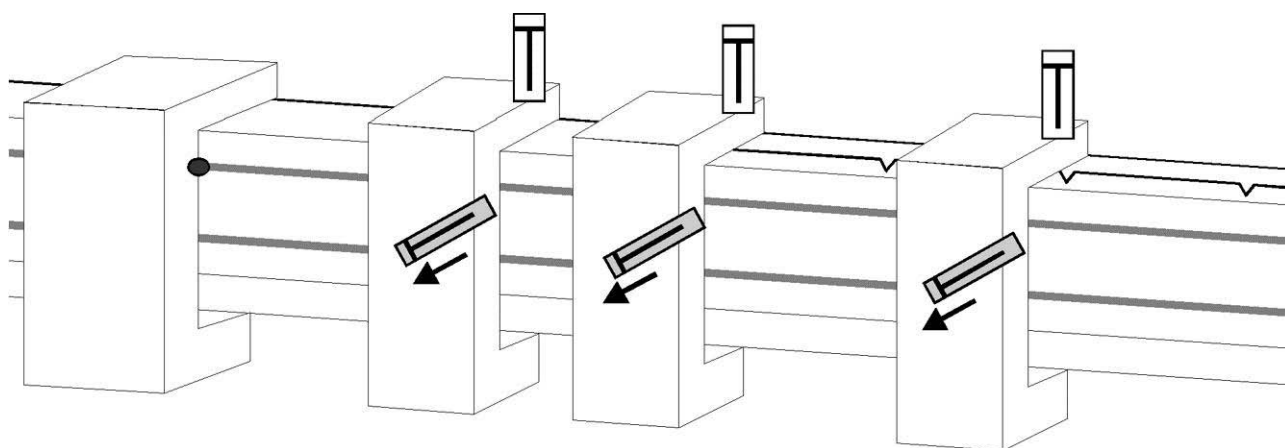
- ⇒ Tryck på Startcykel (DCY), huvudmästaren flyttas till originalmaskinen (POM).
- ⇒ Placera master PO i önskat läge på arket (skärningens ursprung) och kör ett program anmärkning

### **OBS!**

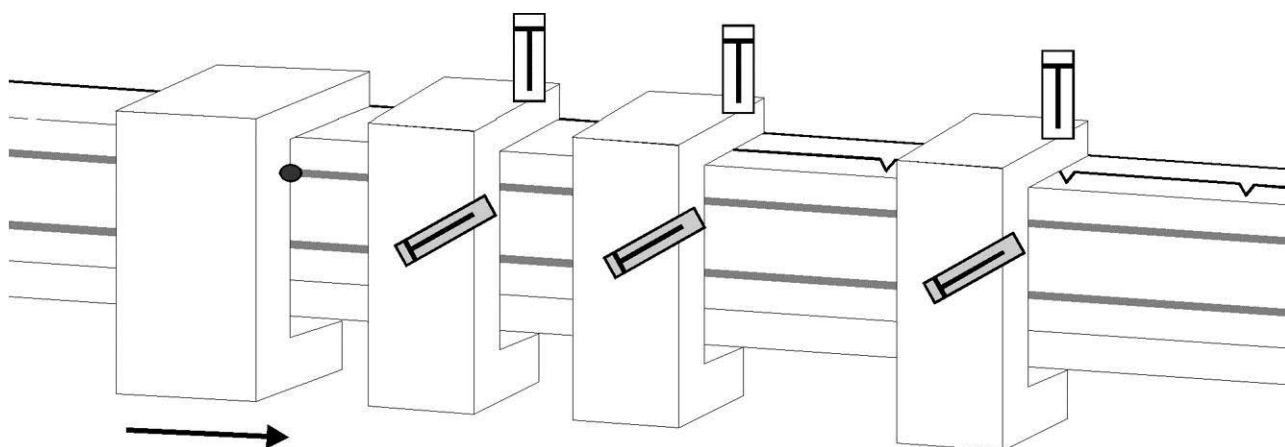
Så länge POM inte är klar är det omöjligt att välja ett program.

## Definitioner av "M" -funktioner i fråga om maskinåtgärder (se föregående program):

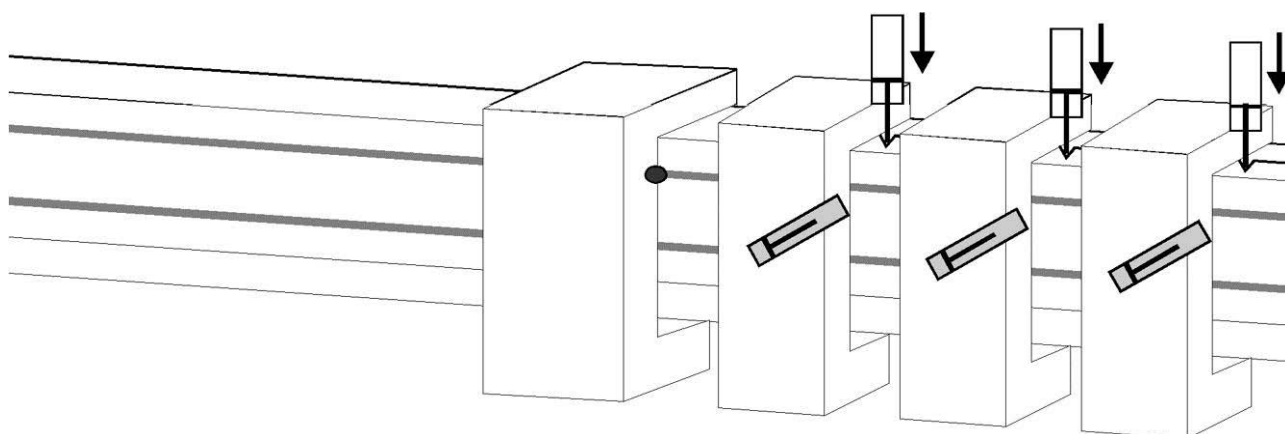
### M160 eller M180



⇒ Avklämning av alla Po



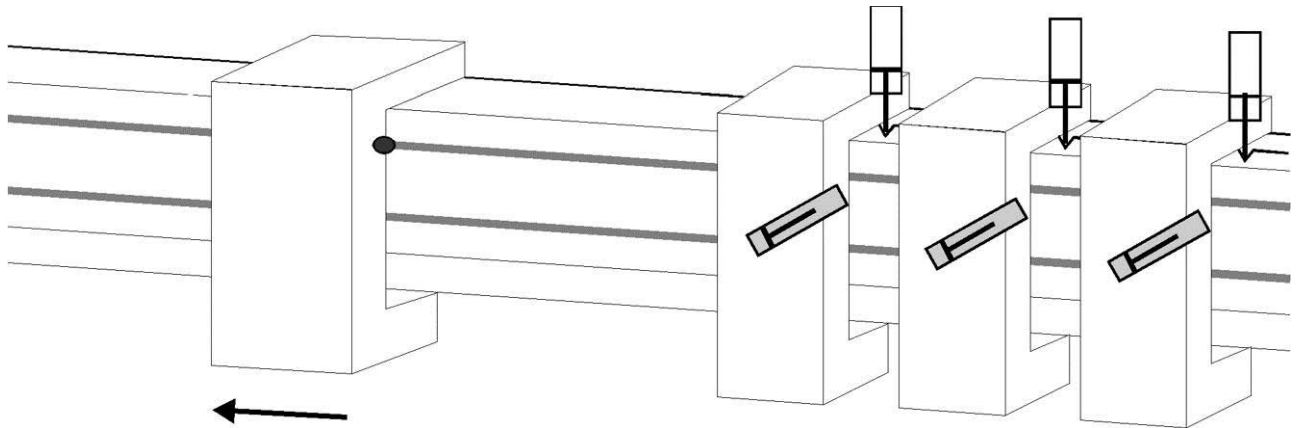
⇒ Hänvisning av PO



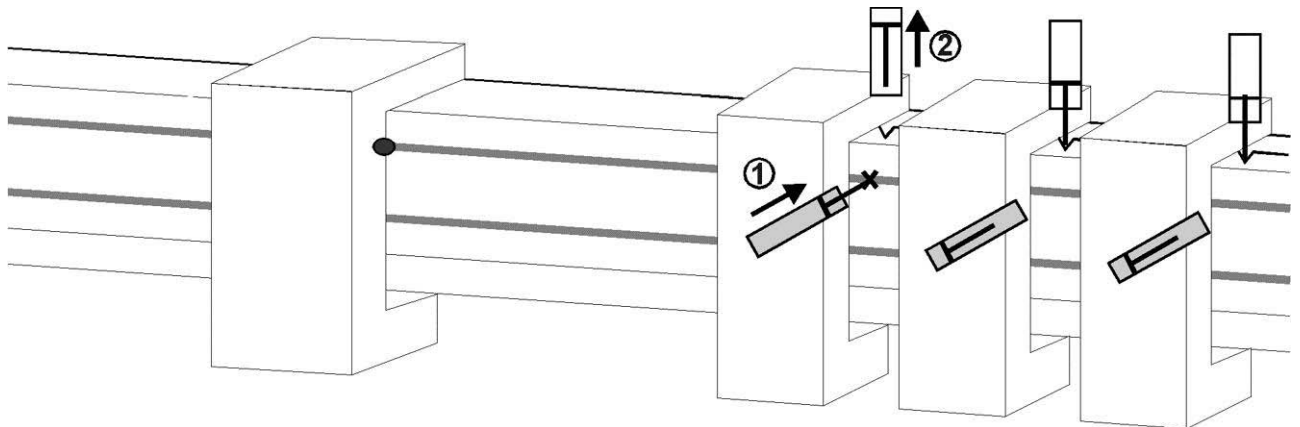
⇒ Indexering av alla kompletterande PO (så kallade slav)



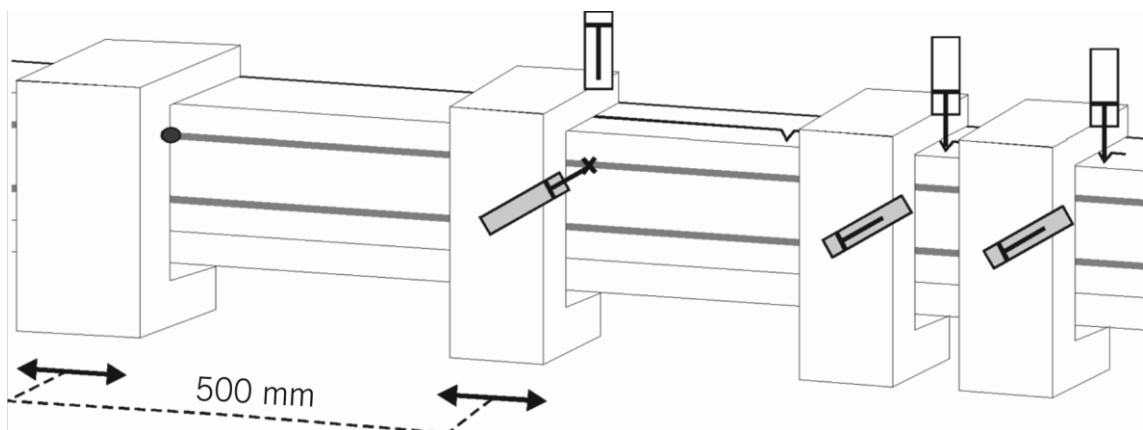
### Avstånd facklor



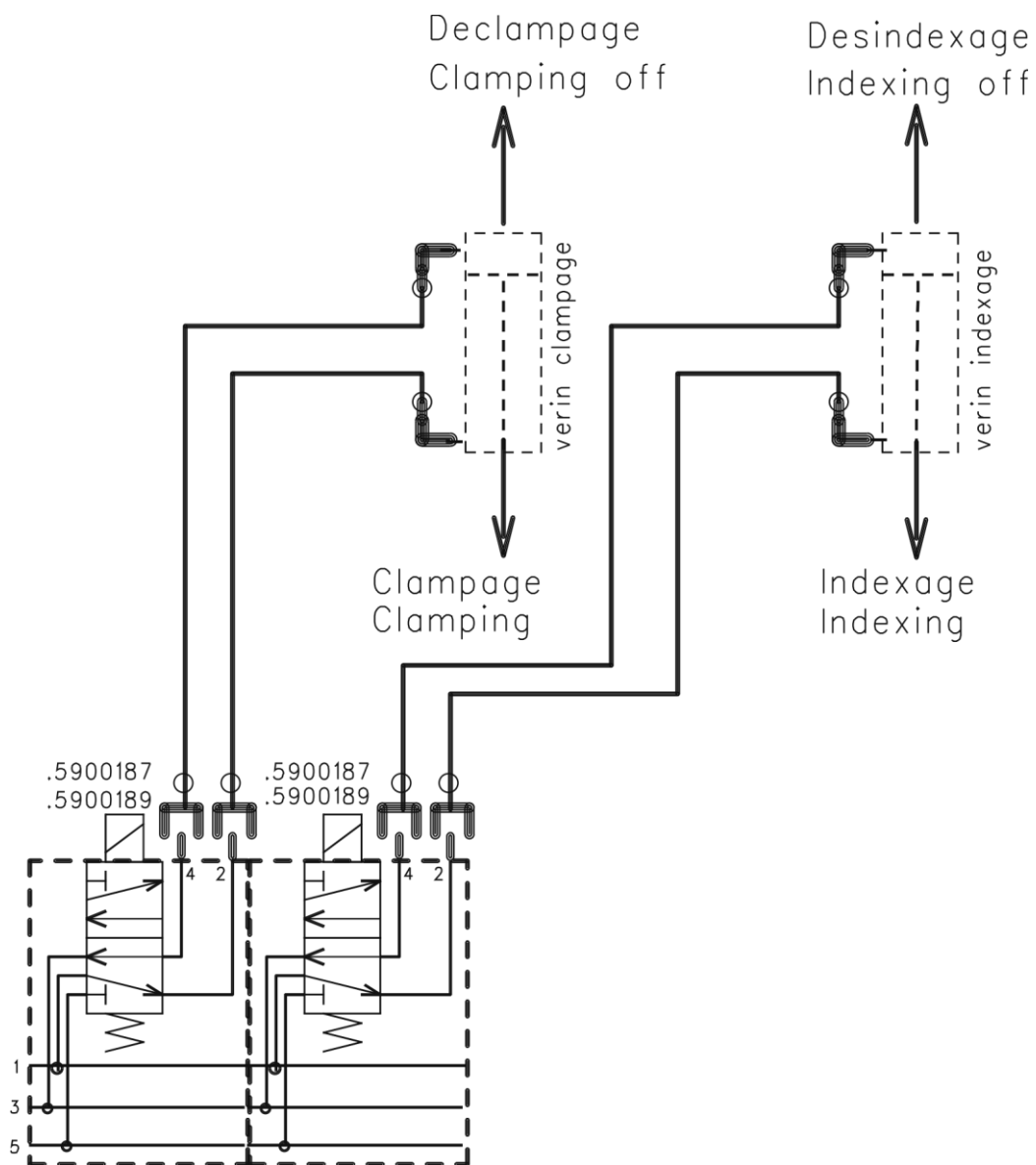
### Klämning PO2 (vid önskat avstånd/mästare: P201 = 500)



### Flytt till startpunkten



## 4 - PNEUMATISKT SCHEMA



## 5 - RESERVDELAR

### Hur beställningen går till :

Bilderna eller skisserna visar nästan alla detaljer i en maskin eller i en anläggning.

Det finns 3 sorters artiklar i beskrivningstabellerna:

- artiklar som normalt finns på lager : ✓
- artiklar med begränsad lagerhållning: ✗
- artiklar som anskaffas på begäran : utan beteckningar

(För de senare, föreslår vi att ni skickar oss en kopia på rätt ifylld sida med stycklistan. Var god och ange i Beställningsspalten (Best.) numret på önskad artikel samt utrustningens typ och serienummer.)

För artiklar som visas på bilderna eller på skisserna, men som inte står i tabellerna, skicka en kopia på motsvarande sida och markera önskad artikel.


Till exempel :

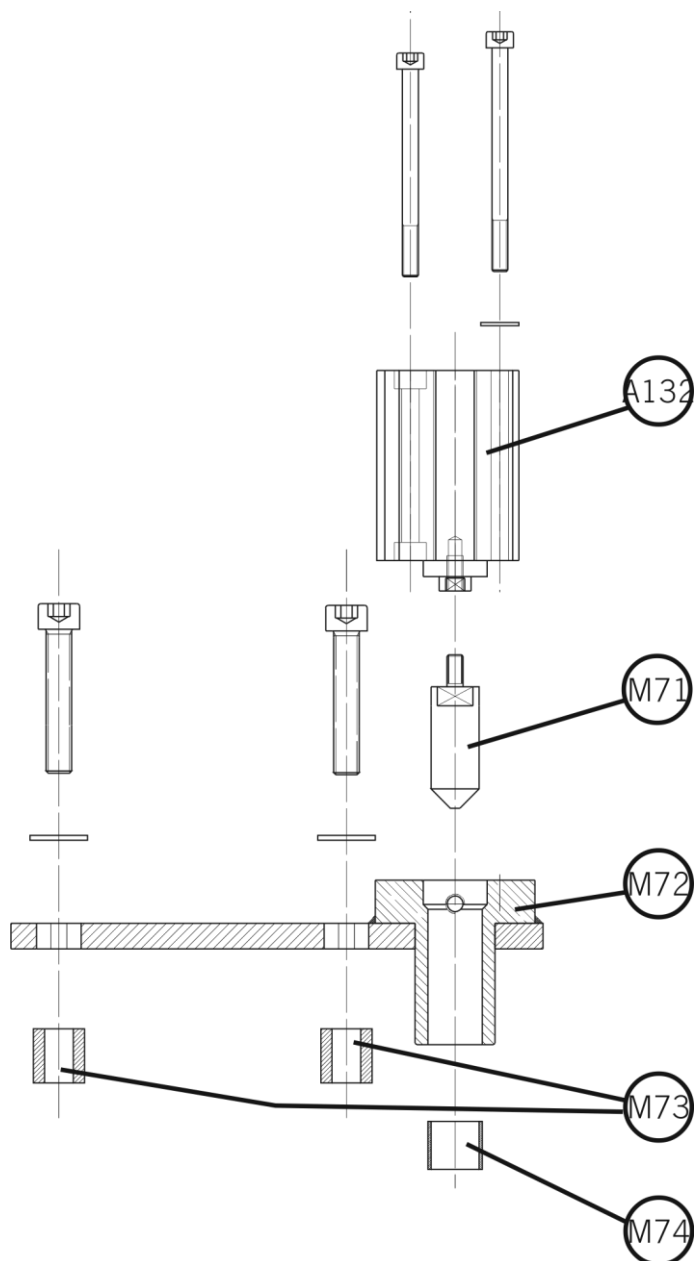
Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
E1	W000XXXXXX	✓		Maskinens gränssnittskort
G2	W000XXXXXX	✗		Flödesmätare
A3	9357 XXXX			Serigrafisk utskrift på främre panelen

✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning
	på begäran.

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYP :
	Matrikel :

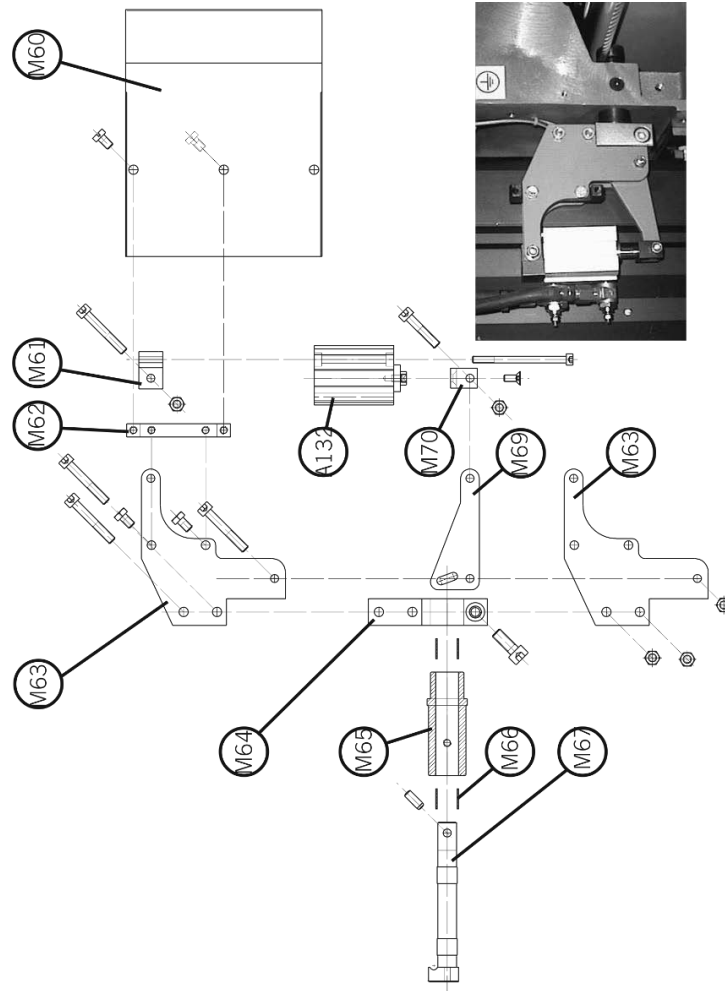


✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning
	på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
	0703 6422			Utrustad parkeringsfinger
<b>M71</b>	-			Parkeringsfinger
<b>M74</b>	.620 3261			Ring
<b>M72</b>	0703 6421			Indexering av cylinderstöd
<b>M73</b>	0703 6425			Stöd
<b>A132</b>	W000401841	✗	↑	Domkraft DE D25 C025 K25D25-M

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYP :
	Matrikel :

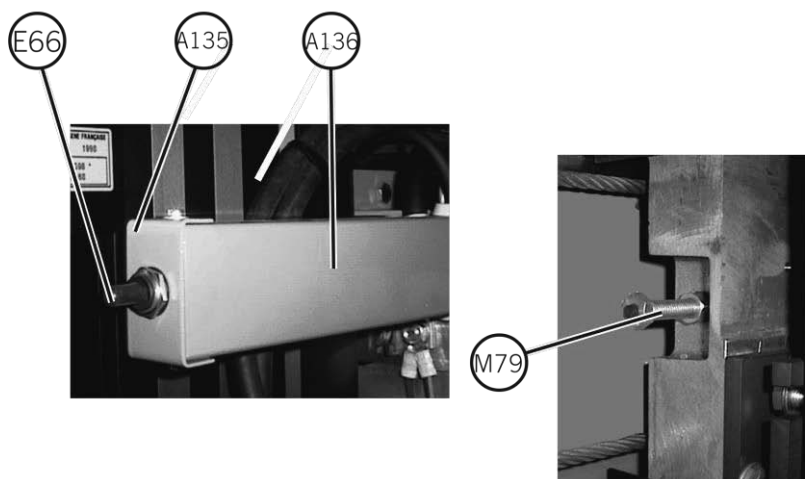
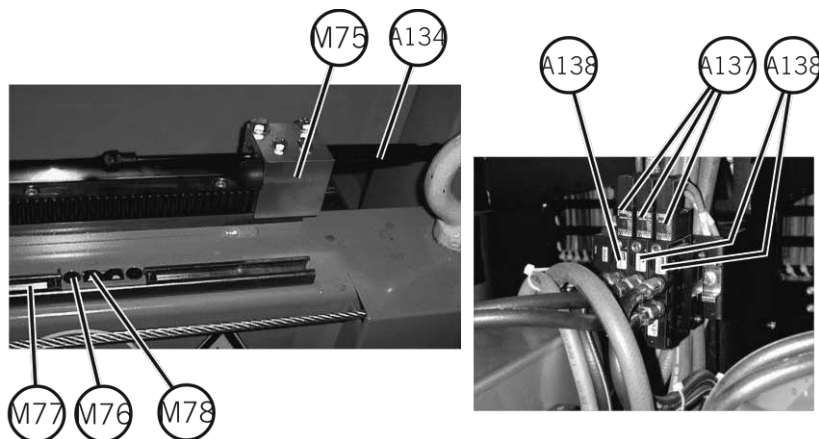


✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
M60	0703 6469			Låda
M61	0703 6467			Bakre domkraft
M62	0703 6466			Stöd låda
M63	0703 6464			Sidoplatta
M64	0703 6462			Block sidoplatta
M65	0703 6461			Stöd kabelåtdragning
	0703 6463			Lot serre câble
M66	.620 3213			Ring pl CYL 15/17 *15Ac
M67	-			Kabelåtdragning
M69	0703 6465			Kommando kabelåtdragning
M70	0703 6468			Domkraft
A132	W000401841	✗	↑	Domkraft DE D25 C025 K25D25-M

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYP :
	Matrikel :

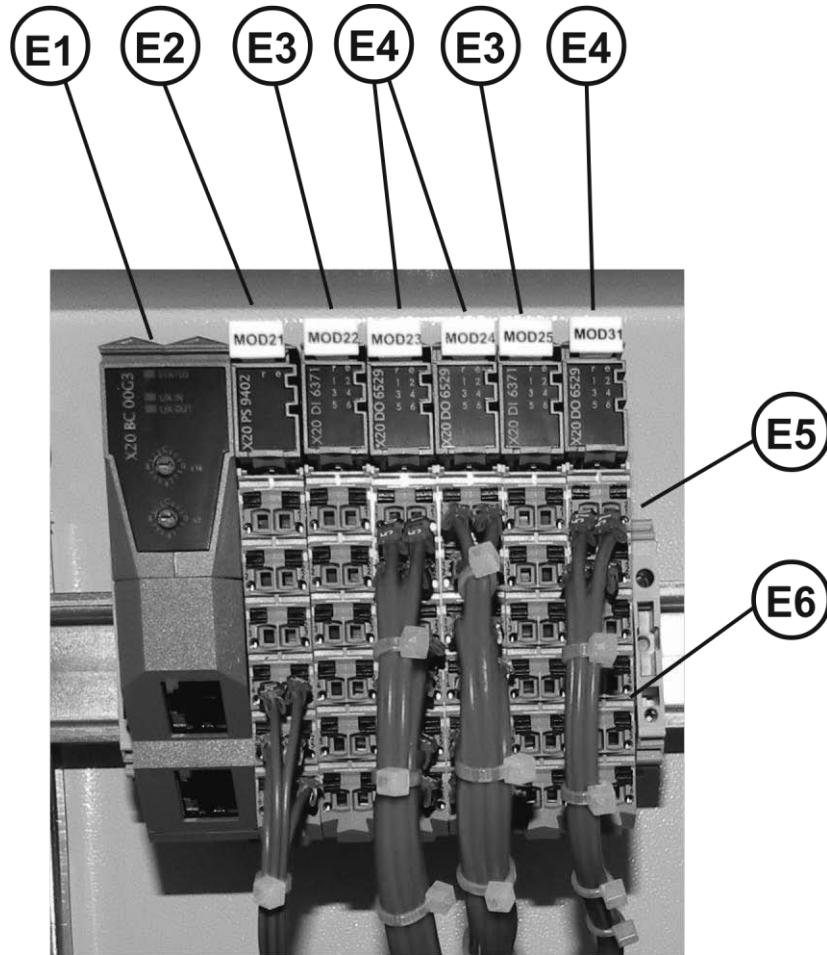


✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
E66	W000137810	✓		Strömbrytare 3 positioner
	0703 6423			Indexeringskam
M76	-			Kam
M78	0703 6424			Kontrafläns
M77	.610 0114			Perforerad kuliss 20x14 lg 3m
M79	0703 6429			Indexering av stoppskruv
A134	6203122			Gasdomkraft
A135	0703 6492			Stöd strömbrytare
A137	.590 0235			EV (rulle) 24VCA 50HZ
A138	.590 0117			Distributör 5/2 koppling G1/8

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYP :
	Matrikel :



✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
E1	W000383711			X20 modulbasbusskontrollenhet
	.5703427			Ethercat X20 kopplingsmodul
E2	W000383710			X20 nätaggregat 9402
E3	W000383705			Modul X20 6E TOR
E4	W000383707			Modul X20 6S TOR relä
E5	W000383702			Aut. X20 bakplan BM11
E6	W000383703			Aut. X20 bornier TB12

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYPE :
	Matricule :

