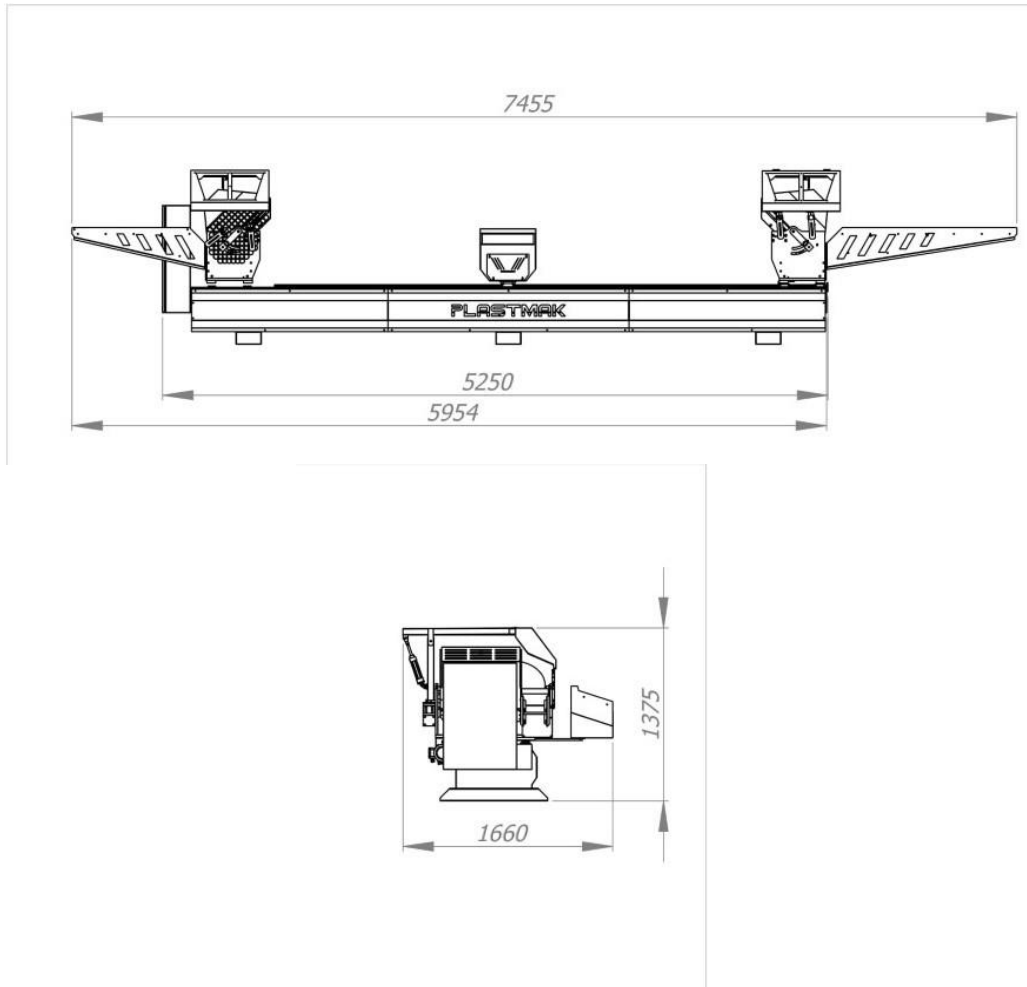




ÇİFT KÖŞE KESİM MAKİNASI Ø 550

KULLANMA KLAVUZU

GARANTİ BELGESİ



WWW.PLASTMAK.COM

Değerli Müşterimiz;

Bu Kitapçık Sizi Makinemizin Teknik Özellikleri Hakkında Bilgilendirmek, KURULUM, MONTAJ, Kullanım Ve Bakımı İçin Pratik Bilgiler Sunmak Amacıyla Hazırlanmıştır.

Son Teknolojinin Kullanıldığı Tesislerde İmal Edilip, Titiz Kalite Ve Kontrol Aşamalarından Geçerek Sizlere Sunulan Makinamızdan En İyi Verimi Almanız Ve Sizlere Uzun Yıllar Hizmet Vermesini İstiyoruz.

Bunun İçin Bu Kılavuzun Tamamını Makinamızı Kullanmadan Önce Dikkatle Okumanızı Ve Gerektiği Hallerde Bir Başvuru Kaynağı Olarak Saklamanızı Rica Ederiz.

Bizi Tercih Ettiğiniz İçin Teşekkür Ederiz.

NAKLİYE MONTAJ ve İLK KURULUM

- 1. Makinalarımız fabrika çıkışından itibaren titizlikle ambalajlanıp sizlere güvenli bir şekilde ulaştırılmıştır. Makinaların kurulumundan önce kullanıcının yapması ve dikkat etmesi gereken bazı hususlar vardır.**
- 2. Hava tesisatının boru hattı kompresörden itibaren yaklaşık 270 cm yükseklikte olmalıdır. Hava hattının boru çapı minimum 20 mm, maksimum 25 mm olmalıdır. Her makinaya ayrı boru hattı inmelidir ve bu hat makine arkasından yerden yaklaşık 80 cm yukarıda olmalıdır.**
- 3. Hava hattının boru çıkışları ½ olmalıdır ve vana konmalıdır. Kompresörün önüne kurutucu ve su tutucu filtre konması zorunludur. Aksi takdirde kompresörde biriken su, makinanın pnömatik elemanlarına zarar verir.**
- 4. Kompresörün suyu her gün boşaltılmalıdır. Bu işlem makinalarda bulunan şartlandırıcılarda biriken suyu almak içinde uygulanmalıdır. Elektrik devre hattı mutlaka tecrübeli kişilere yaptırılmalıdır. Yanlış veya eksik çekilen tesisatlardan doğabilecek sorunlardan firmamız kesinlikle sorumlu olmayacaktır.**
- 5. Çekilecek olan tesisat kablosu en az (4x2,5) olmalıdır. Makinalar yaklaşık 6 KW güç gerekir.**
- 6. Yetkili Servisinin haberi olmadan makinanın ilk kurulumu yapılmamalıdır. Yapıldığında doğabilecek sorunlardan firmamız sorumlu olmayacaktır.**

**RESİM 1****RESİM 2****RESİM 3**

RESİM 1 : MAKİNEYİ FORKLIFT YARDIMYLA RESİMDE OLDUĞU İNDİRİN.

RESİM 2 : PANO İÇİNDE BULUNAN ALT AYAKLARI TAKIN

RESİM 3 : SU TERAZİSİ İLE MAKİNEYİ TERAZİYE ALIN.



RESİM 3

HAVA BASINÇ DEĞERİ 6 BAR OLMALIDIR



RESİM 4

R1 S2 N T3

RESİM 3 : MAKİNANIZA HAVA GİRİŞİNİ YAPINIZ.

RESİM 4 : MAKİNANIZA ENERJİ VERMEDEN ÖNCE KULLANILACAK PRİZİ MUTLAKA **3 FAZ 1 NÖTÜR** OLACAK ŞEKİLDE KONTROL ETTİKTEN SONRA



ENERJİ VERİN.

ENERJİ LAMBASI YANAK VE MAKİNANIZ HAZIR KONUMA GELECEK.

HAZIR KONUMA GELECEK.

MAKİNANIN ELEKTRONİK BİLGİLERİ

Makine PLC Kontrollüdür.Üzerinde 5.7 inç Dokunmatik Panel Mevcuttur.

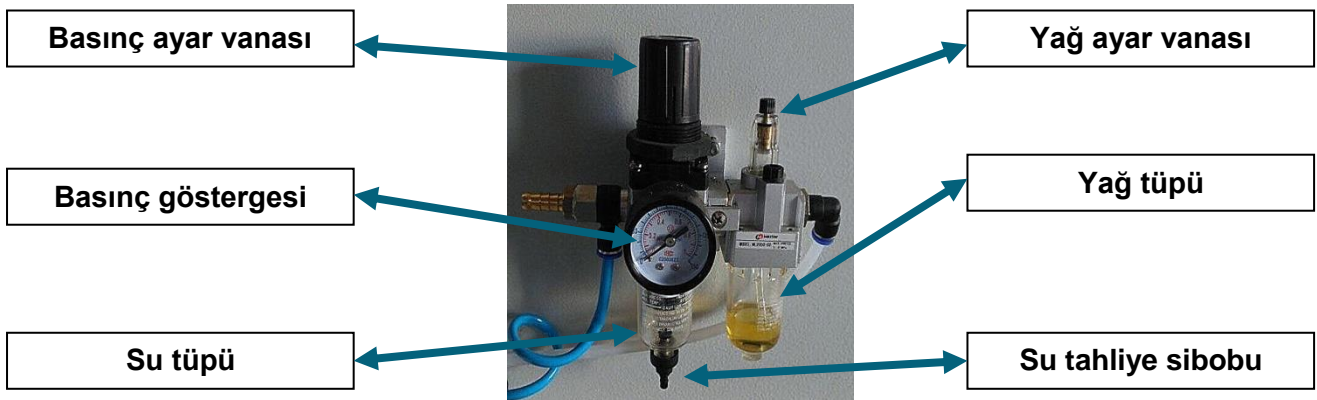
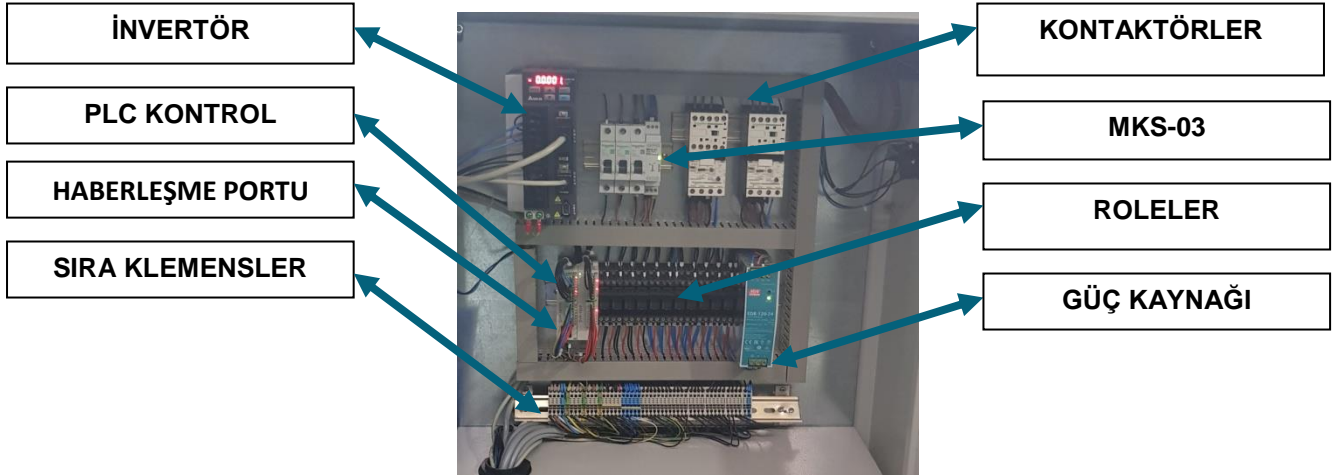
Makinanın Bütün Çalışmasıyla İlgili Bilgileri Ekran İçinde Görebilirsiniz.

Makinanın Toplam Elektrik Gücü 5 kw.dır.Besleme Gerilimi AC 380 V Dur.

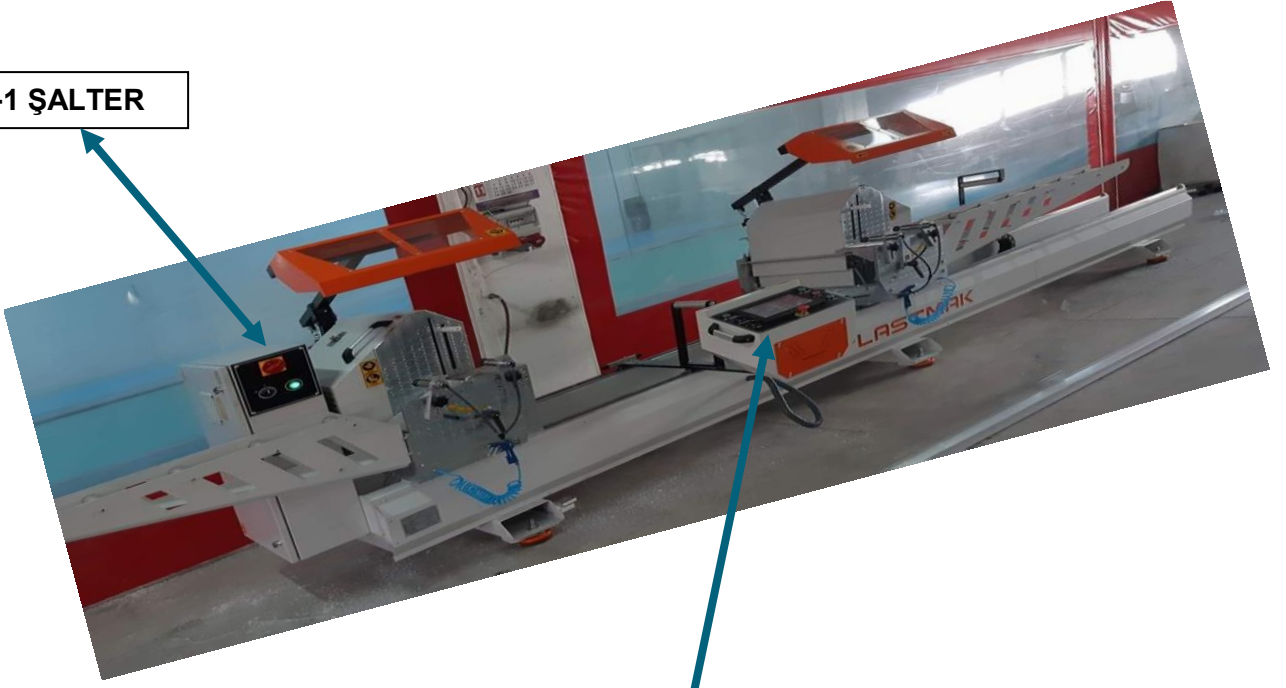
Kumanda Kısmı DC 24V Dur.Makinanın Fişini Takacağımız Elektrik Prizinde 3 Faz 1 Nötr Hattı Olmalıdır.Topraklama Hattı Haricen Makinanın Gövdesine Bağlanmalıdır.Ve Gereklidir.

Makinaya İlk Enerji Verdiğimizde Çalışmazsa Faz Yönü Ters Veya Elektrik Bağlantısıyla İlgili Bir Sorun Olabilir.Makinada MKS 03 Cihazındaki Out Ledi Yeşil Yanması Gerekmetedir.

Makinada 7 Adet Tek Bobin-2 Adet Çift Bobin Valf Olmak Üzere Toplamda 9 Adet Valf Bulunmaktadır.Her Valf Makinanın Bir Mekanızmasına Hareket Vermektedir.Valflerin Çalışma Gerilimi DC 24V Dur.



0-1 ŞALTER

OPARETÖR
PANELSOL MOTOR
STARTSAĞ MOTOR
STARTDERECELİ
KESİM

MOTOR STOP

PRES-
KORUMA
KAPAĞI

KESME START

0-1 ŞALTER



ACİL STOP

MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI

OPERATÖR PANEL : Makinanın Ölçülerle Ve Hafızasıyla İlgili İşlem Kısmıdır Ve Dokunmatiktir.

SOL MOTOR START : Sol Testere Motorunu Çalıştırır.

SAĞ MOTOR START : Sağ Testere Motorunu Çalıştırır.

MOTOR STOP : Çalışan Motorları Durdurmak İçin Kullanılır.

PRES KORUMA KAPAĞI : Profil Sıkıştırıp Açmak Ve Üst Koruma Kapağını Kapatıp Açmak İçin Kullanılır.

KESME START : Profili Kesmek İçin Kullanılır.(Pres Sıkılı Değilse Ve Testere Motorları Çalışsa Dahi Testere Kesim İşlemi İçin İleri Çıkamaz.

DERCELİ KESİM : Ayırıcı Butonu Çevirdiğinizde (**RESİM 1**)Sol Testerenin Havası Boşalır.Tutamak Kol (**RESİM 2**) Sol Kafayı 45-90 Derece Arası Bir Dereceye Getirip Öndeki Sabitleyiciden Sıkınız (**RESİM 3**).Sol Motor Star Butonuna Basın Profili Makinaya Yerleştirin Ve Kesim Start Butonuna Basınız.İşlem Bittikten Sonra Mutlaka Sabitleyiciyi Gevşettikten Sonra Açılı Kesim Butonunu Kapalı Konuma Getirin. (Aksi Halde Sabitleyici Sıkılıyken 45-90 Pistonundan Boşalan Hava Tekrar Pistonunun İçine Dolacağından Kafayı Zorlayacaktır.)



DERECELİ KESİM
RESİM 1



TUTACAK KOL
RESİM 2



SABİTLEYİCİ
RESİM 3

ALÜMİNYUM PROFİL KESİM

Alüminyum Profilleri Kesmek İçin Testere Soğutma Sistemini Açmak Gerekir



Soğutma Butonunu Çeviriniz



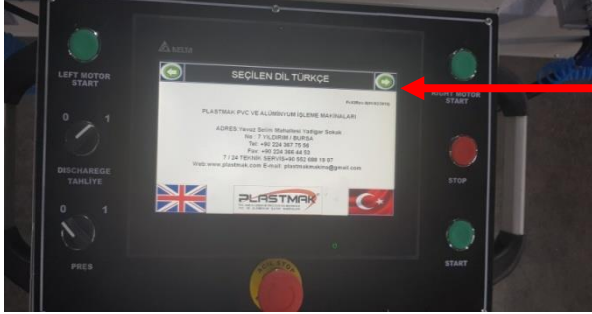
Soğutma Yağını Kontrol Ediniz (Soğutma Yağı – Boryağ+Su Karışımı (1/20)



Yağın Hız Ayarı

Yağ Fırlatma Mekanizması

MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI



1. İŞLEM
DİL SEÇİMİNİ

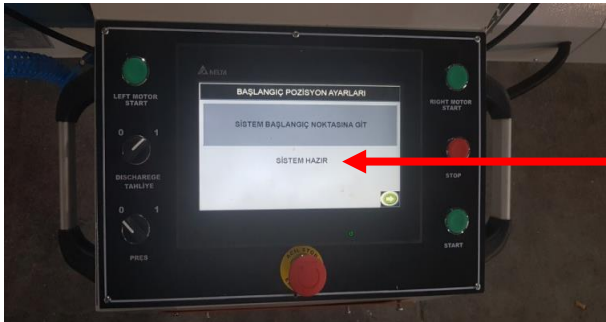
2. İŞLEM

SAĞ ÜST KÖŞEDEKİ
İŞARETİNİ TIKLAYIN



3. İŞLEM

Sistem Başlangıç Noktasına
Git Ekranı
Gelecektir. Tıklayınız
Makinanız En Kısa Ölçü Ve
Sıfırlama İşlemine
Gececektir.



4. İŞLEM

Sıfırlama İşlemi Bittiğinde
Ekranı SİSTEM HAZIR Çıkacaktır.

Sağ Alt Köşede

Çıkacaktır, Tıklayın.

Böylelikle Makinanız Sıfırlanmış
Kullanıma Hazırdır.

Makinaya Her Enerji Verdiğimizde Ve Şehir Şebekelerinden
Kaynaklanan Kesilmelerde. Bu İşlememi Yeniden Yapmamız
Gerekıyor.

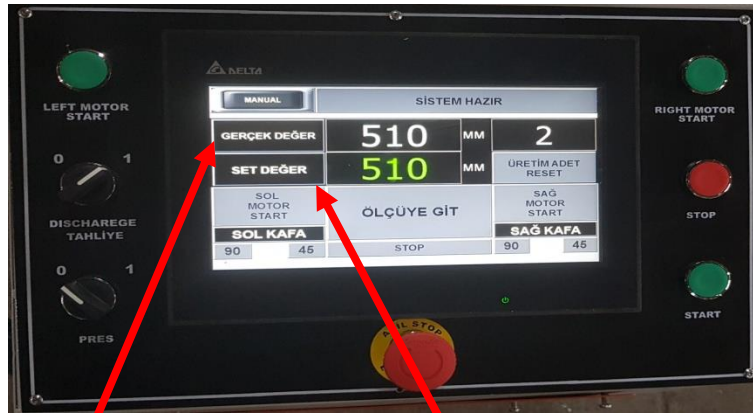
MANUEL ÇALIŞMA BÖLÜMÜ



Makinanızda Yapacağınız İşlemler Sırasıyla Size Verilmiştir

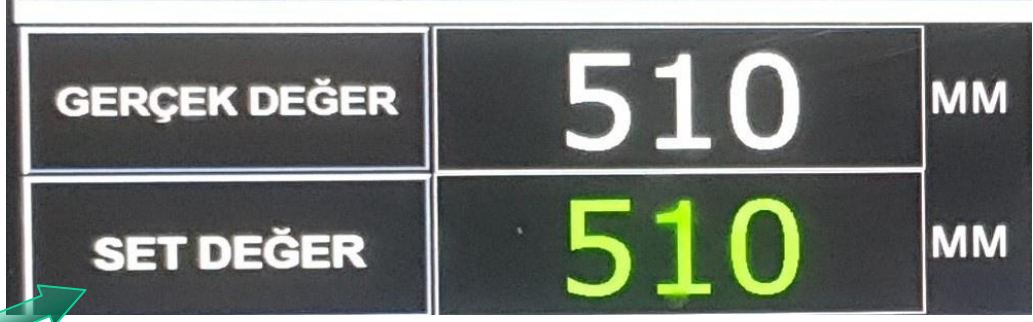
MANUEL – DİLİMLEME - SEKİZ METRE - OPTİMİZE

Manuel Sayfasını Seçtiğinizde Karşınıza Değerler Gelecektir.



RESİM 9

GERÇEK DEĞER / SETDEĞER



Set Değerini Tıkladığınız Makinanızı İsteddiğiniz Ölçüye Göndermek İçin Rakam Tablosu Çıkacaktır.



Örnek : Set Değer Tablosuna 1500 MM Yazdınız Enter Butonuna Tıklayın.Ekran Normale Dönecektir.



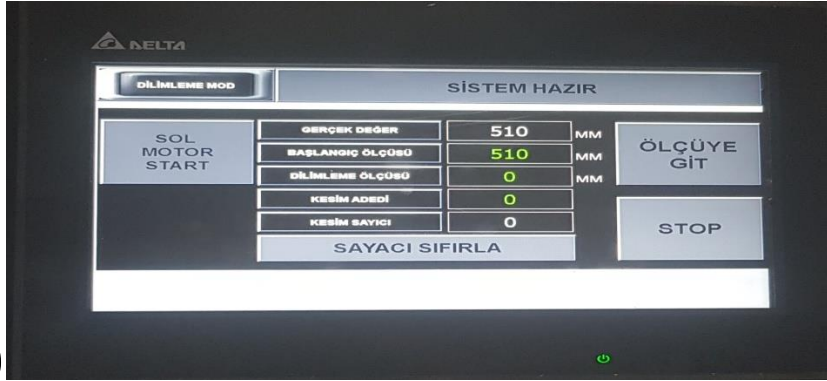
Set Değerin Altında Ölçüye Git Butonunu Tıklayın,Makinanız İsteddiğiniz Ölçüye Otomatik Gidecektir.

DİLİMLEME ÇALIŞMA BÖLÜMÜ



RESİM 9

Ekrandan Dilimleme Sayfasını Tıklayın



RESİM 10

Sistem Değerleri Sayfası Gelecektir.

Gerçek Değer : Makinanızın Bulunduğu Ölçüyü Gösterir.

Başlangıç Ölçüsü : Dilimle Yapacağınız Profilin Boyunu Gösterir.

Dilimleme Ölçüsü : Dilimleme Yapacağınız Ölçünüzü Gösterir. (mm Olarak)

Kesim Adeti : Dilimleme Yapmak İsteddiğiniz Adet'i Gösterir.

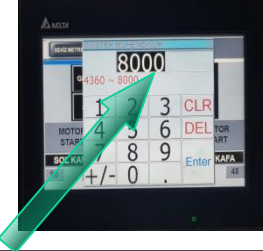
Kesim Sayacı : Dilimleme Yaptığınız Adet'i Sayar.

Sol Motor Start : Profilinizi Yerleştirdikten Sonra Motoru Çalıştırma Butonu.

Ölçüye Git : Değerleri Kayıt Yaptıktan Sonra Kullanacağınız Buton.

Örnek : Dilimleme Yapacağınız Profilinizin Ölçüsünü Girin,Dilimleme Ölçünüzü Girin mm olarak,İsteddiğiniz Adeti Girin,Ölçüye Git Butonunu Tıklayın,Profilinizi Yerleştirin,PRES Butonunu Çevirin,Sol Motor Start Butonuna Basın,Kesim Start Butonuna Bastığınızda Otomatik Olarak Dilimleme İşlemi Devreye Girecektir.

SEKİZ METRE ÇALIŞMA SAYFASI



1. İŞLEM

ANA EKRANDAN 8 METRE BUTONUNU TIKLAYIN

2. İŞLEM

Sekiz Metre Çalışma Sayfası Gelecektir.

3. İŞLEM

Rakamsal Bölümüne Boylamak İstedığınız Profilin Ölçüsünü Girin

Ölçüye Git Bölümünü Tıklayın.

4360 / 8000 Arası Ölçü Giriniz.

Sekiz Metre Kesim Yapmak İçin Sırasıyla 1-2-3 İşlemleri Takip Edin

Panelden Sekiz Metre Kesim Özelliği Sayfasına Girin.

Kesim Yapmak İsteddiğiniz Profilin Ölçüsünü Yazın.

Ölçüye Git Butonunu Tıkladığınızda Makinanız Girdiğiniz Ölçüye Gidecektir. Panelde Bulunan 45-90 Kesimlerinden Size Gerekli Olanı Tıklayın.

Profilinizi Yerleştirin

Uç Kısmı Sol Testere Merkezine Getirip Presleri Kapatın.

Panelde Bulunan  Butonunu Tıklayın Ve Ardından

 Butonunu Tıkladığınız Da Makinanız Otomatikçe Gececek Ve İsteddiğiniz Kesimi Gerçekleştirecektir.

OTOMATİK HAZIRLAMA

Barkodlu Modeller İçin Geçerli Otomatik Hazırlama Programı



Bölümünü Tıklayın

İŞLEM NO : Kayıt Yapacağınız Sayfanın Numarasıdır.

MÜŞTERİ : Kayıt Yaptığınız Müşterinizin Adıdır.

MALZEME : Kayıt Yapmak İstedığınız Profilin Cinsi.

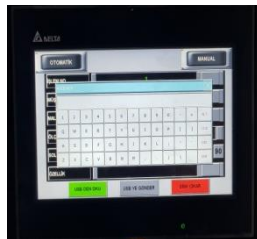
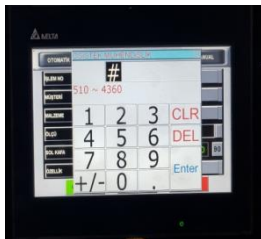
ÖLÇÜ : Kesmek İstedığınız Profilin Ölçüsü.

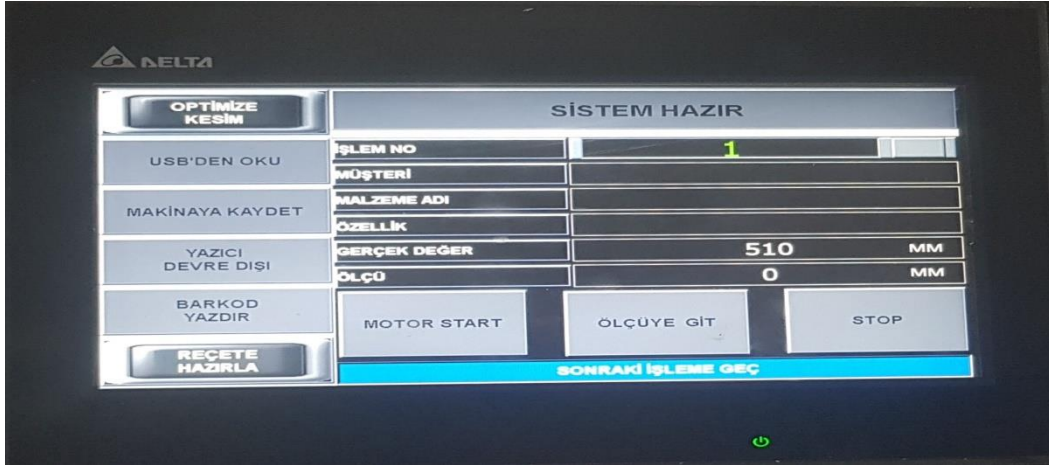
KESİM ADETİ : Kayıt Yaptığınız Kesim Adetidir.

SOL KAFA 45 / 90 : Kesmek İsteddiğiniz Derecedir.

SAĞ KAFA 45 / 90 : Kesmek İsteddiğiniz Derecedir.

ÖZELLİK : Kayıt Yaptığınız Profilin Detayını Yazabilirsiniz.





İŞLEM NO : Kesmek İstedığınız Sayfa Numarasıdır.

MÜŞTERİ : Kesim Yapacağınız Müşterinizin İsmi.

MALZEME : Kesim Yapacağınız Profilin Cinsi.

ÖLÇÜ : Kesilecek Profilin Ölçüsü.

KESİM ADETİ : Kesilecek Kesim Adetidir.

SOL KAFA 45 / 90 : Kesmek İsteddiğiniz Derecedir.

SAĞ KAFA 45 / 90 : Kesmek İsteddiğiniz Derecedir.

ÖZELLİK : Kayıt Yaptığınız Profilin Detayını Yazabilirsiniz.

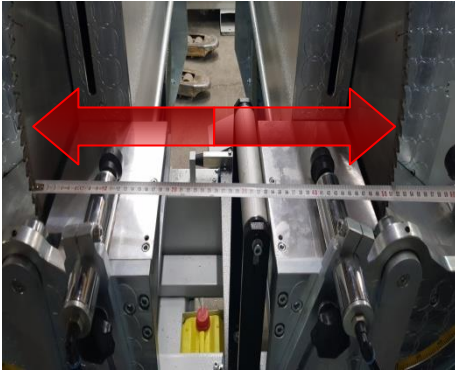
BARKOD : Kestiğiniz Malzemenin Çıktısını Almak İçin Barkoda Tuşlayınız.İptal Etmek İçin Devre Dışı Bırak Tuşuna Basınız.

Otomatik hazırlamada kayıt ettiğimiz profilleri kesmek için kullanılır.İlk önce keseceğiniz sayfa numarasını belirleyiniz.ve Otomatik butonuna tuşlayın daha sonra makine sayfaya kayıt ettiğiniz ölçüye gitmesi için ölçüye git butonunu tuşlayınız.Belirlediğiniz ölçüyü kestikten sonra makine size ikinci ölçüye geçmek için uyarı linki verecektir.Sonraki işlem için ölçüye git diyecektir.Sayfadaki bütün ölçüleri kestikten sonra işlem sonu çıkacaktır.stop butonunu tuşlayarak işlemi bitiriniz.Diğer sayfadakileri kesmek için adım numarasını değiştirerek aynı işlemi yapabilirsiniz.



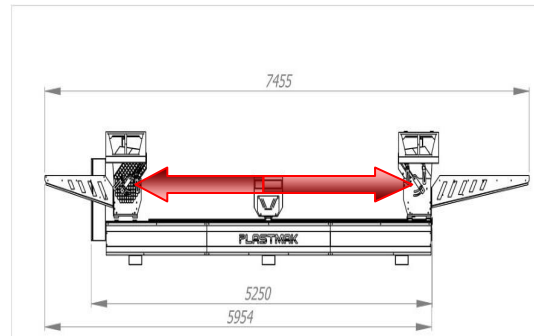
Makinanın Koruma Kapaklarında Bulunan Kısıcı İle Testerenin Öne Çıkış Hızını Ayarlayabilirsiniz.

(İki Testerenin Hız Ayarlarının Aynı Olmasına Dikkat Edilmeli,Aksi Durumda Testerelerin Geri Dönüşleri Farklı Olabilir.)



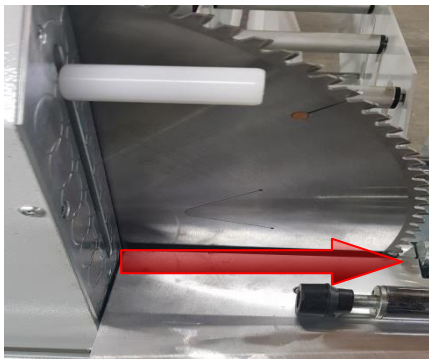
R-1

R-2



R-1 * Makinanız En Kısa Ölçü Olarak 510 MM Kesebilir (ÇİFT KÖŞE)

R-2 * Makinanız En Uzun Ölçü Olarak 4360 MM Kesebilir (ÇİFT KÖŞE)



Testere Çıkış Mesafesi 180 MM

KAYNATILMIŐ PROFİLİ KESMEK



Kaynatılmıő Profili Kemek İçin Keseceğiniz Profilin lsn Alın Ve Manuel alıőma Ekranında Set Değerini Yazıp Makinayı lye Gönderin.st Koruma Kapaklarını Yukarı Ve Geriye Doėru Yatırın.Profilinizi Makinaya Yerleştirin.Profilinizin stte Gelen Kısmını Elle Hafif Yukarı Doėru Tutun.Kesme Motorlarını alıőtırıp Presleri Sıkıőtırın.Kesme Start Butonuna Basarak Kesme iőlemini Gerekleőtirin.

MAKİNANIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ VE TEKNİK BİLGİLERİ

Alüminyum Profillerin 20 / 135 Arası Açılarda Hassas Kesim Yapar.

*Profil İki Kafa Arası Profil Destek Kolu.

*Otomatik Dilimleme Modu (alüminyum Takoz).

*Otomatik Hazırlama Ve Otomatik Kayıt Yapabilme (sınırsız hafıza)

*Hidroçek Sistem İle Hassas Ve Çapaksız Kesim Sağlar.

*Yatay Ve Üst Profil Sıkma Sistemine Sahiptir.(pres)

*Her İki Kafada Soğutma Sistemi Mevcuttur. (boryağ)

*Hareketli Kafa Hızlı Hareket Mekanizması Servo Sistem Mevcuttur.

*8 Metre Profil Boylama Özelliği.

*Sağ / Sol Taraf Profil Tutma Konveyörleri.

*550mm Elmas Uçlu Alüminyum Testere.

*18 cm Testere Çıkış Mesafesi.

*Çift Kafa Kısa Kesim mesafesi : 510 mm

*Çift Kafa Uzun Kesim Mesafesi : 4360 mm

*2 Testere Hız Ayarı Ayrı Olarak Mevcuttur.

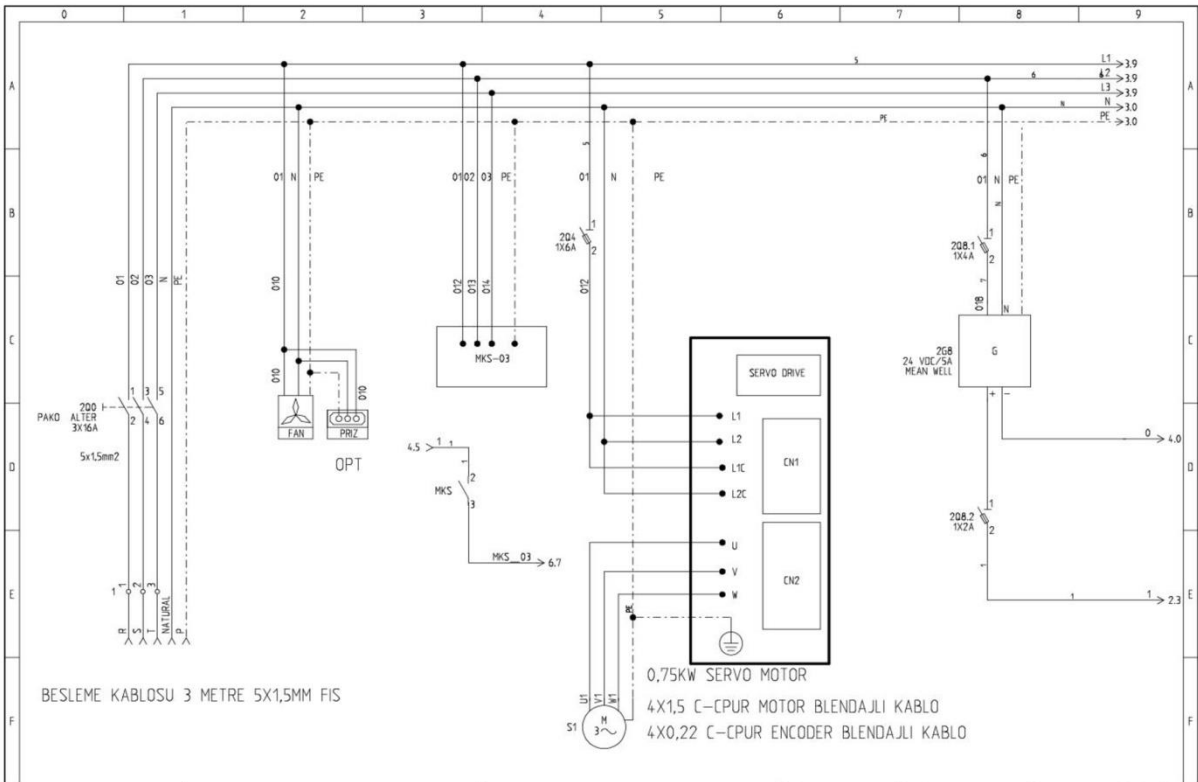
OPSİYON ÖZELLİKLER * BARKOD YAZICI * PC BAĞLANTI USB ÇIKIŞLI * KESİM PROGRAMI

Standart Gerilim /standardVoltage	: 380 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 6 kw
Hava Basıncı / Airpressure	: Min. 5 Bar
Hava Tüketimi / AirConsumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 1130 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 5500 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 160 cm
Makina Ağırlığı / Machineweight	: 1150 Kg

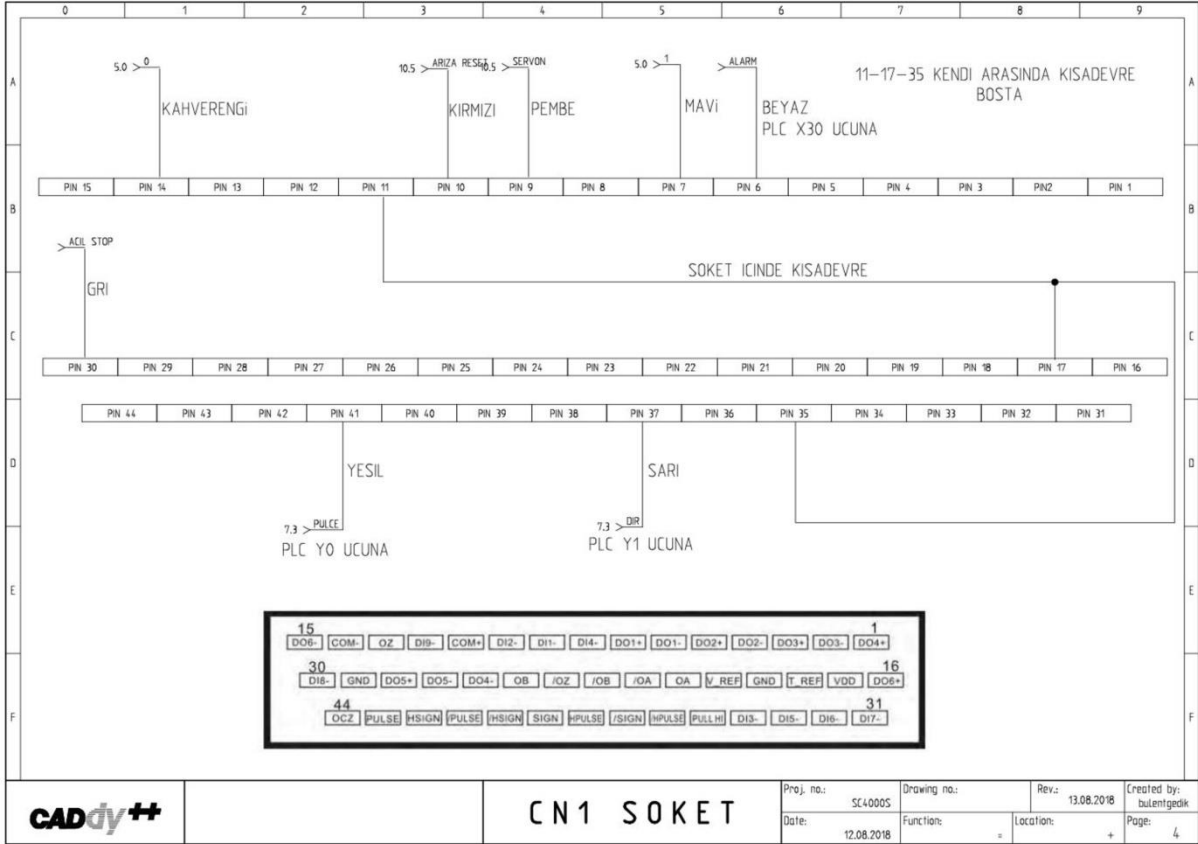
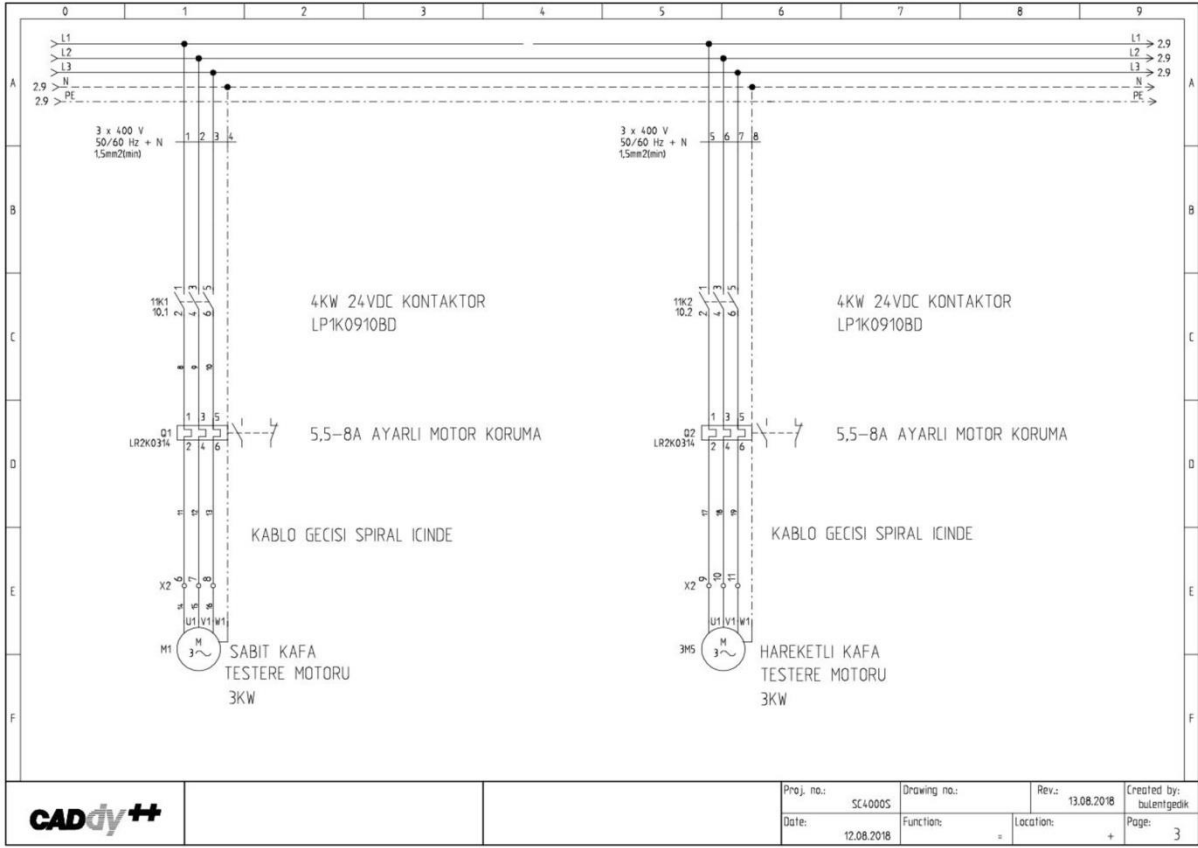
SC4000S DOUBLE HEAD CUTTING MACHINE

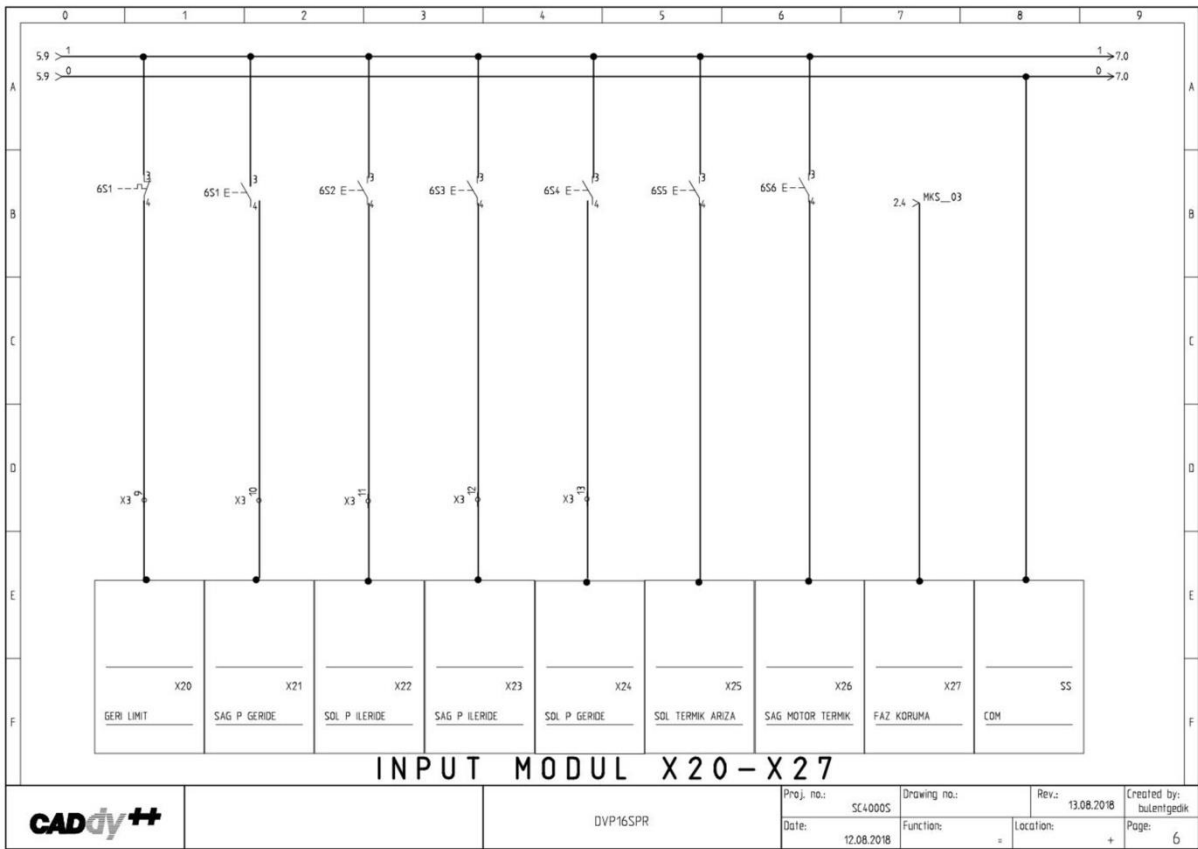
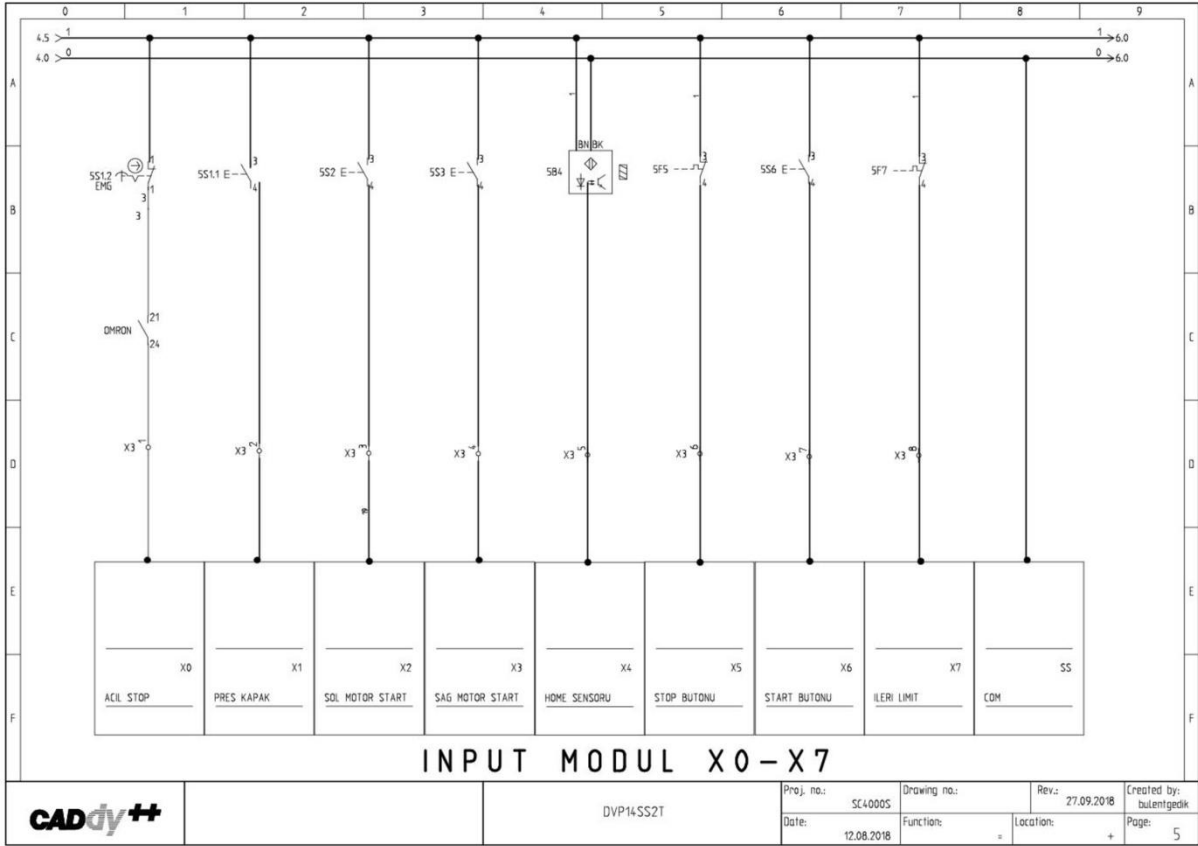


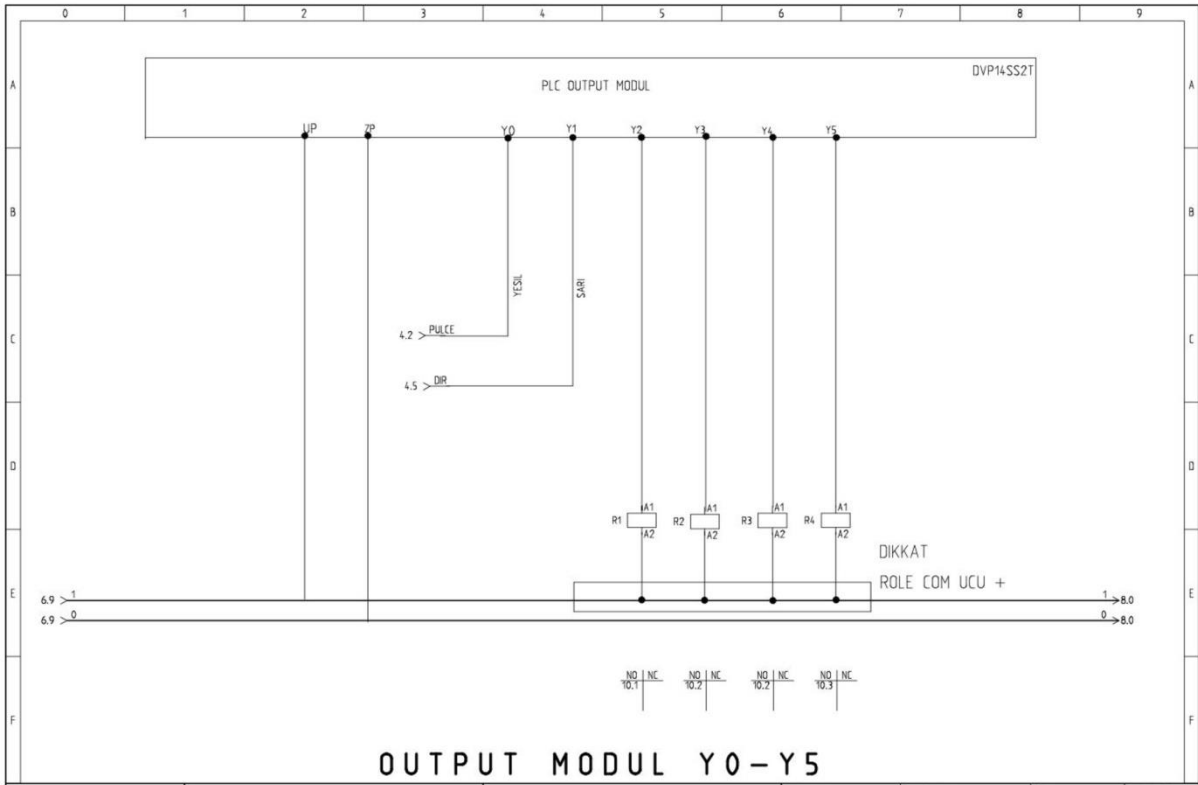
CADdy++			Proj. no.: SC4000S	Drawing no.:	Rev.: 26.09.2018	Created by: bulentgedik
			Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 1



CADdy++			Proj. no.: SC4000S	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
			Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 2

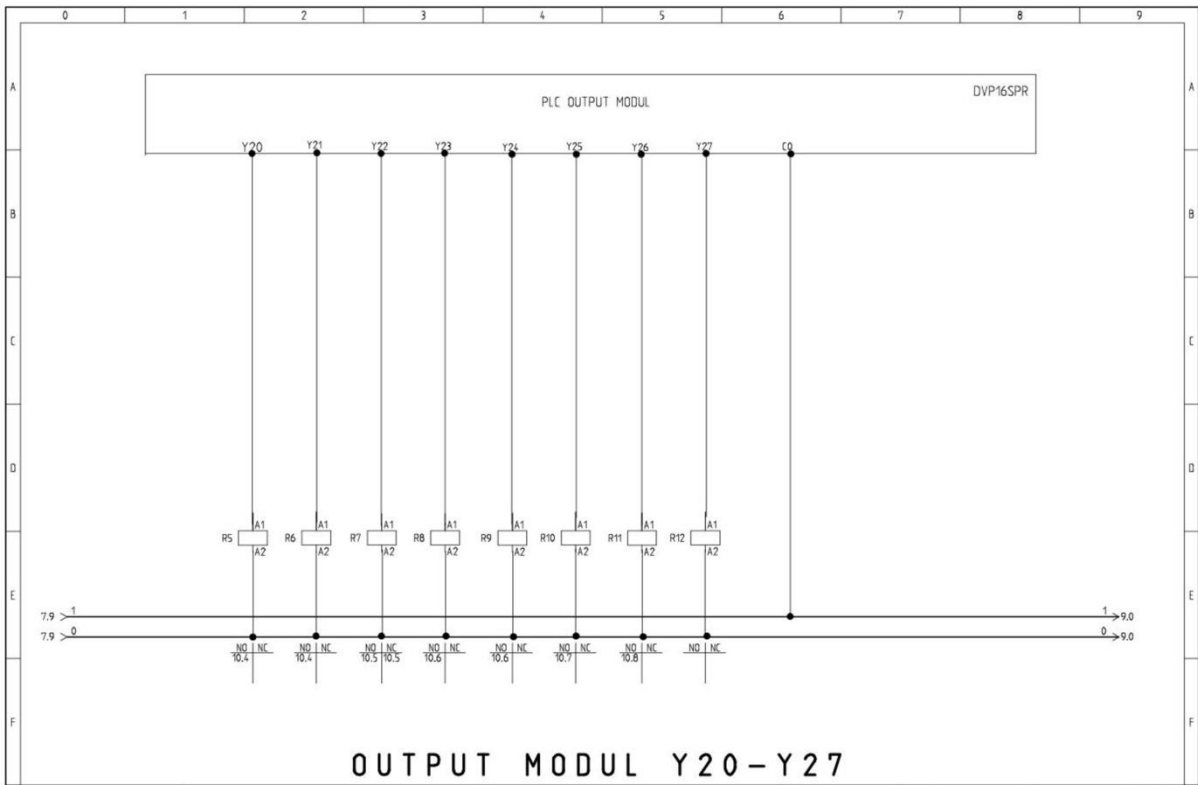






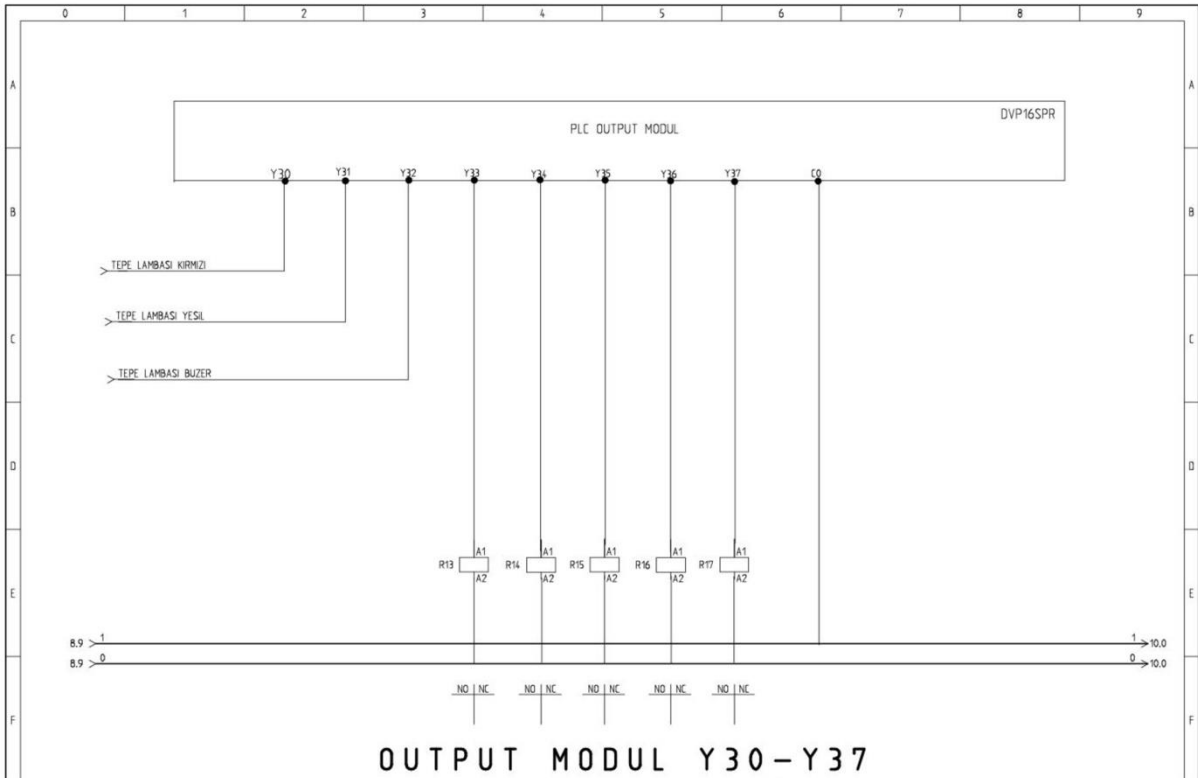
OUTPUT MODUL Y0-Y5

CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 13.08.2018	Created by: bulentgedik

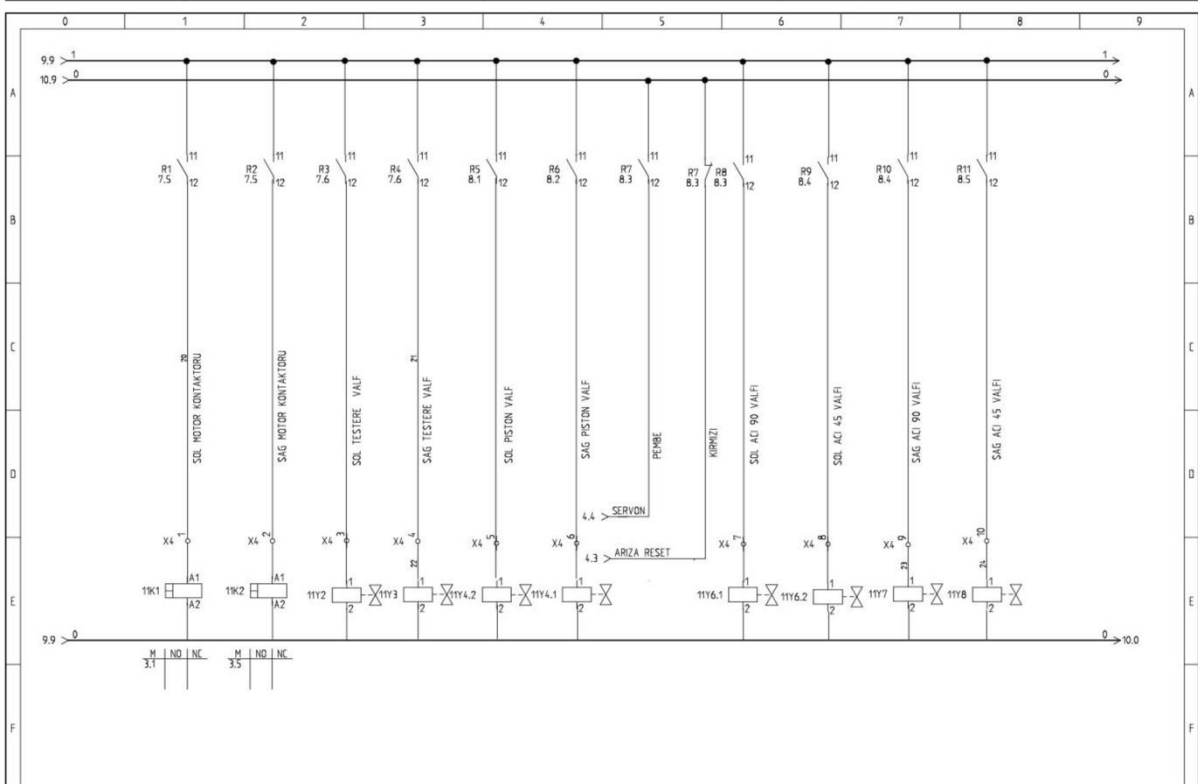


OUTPUT MODUL Y20-Y27

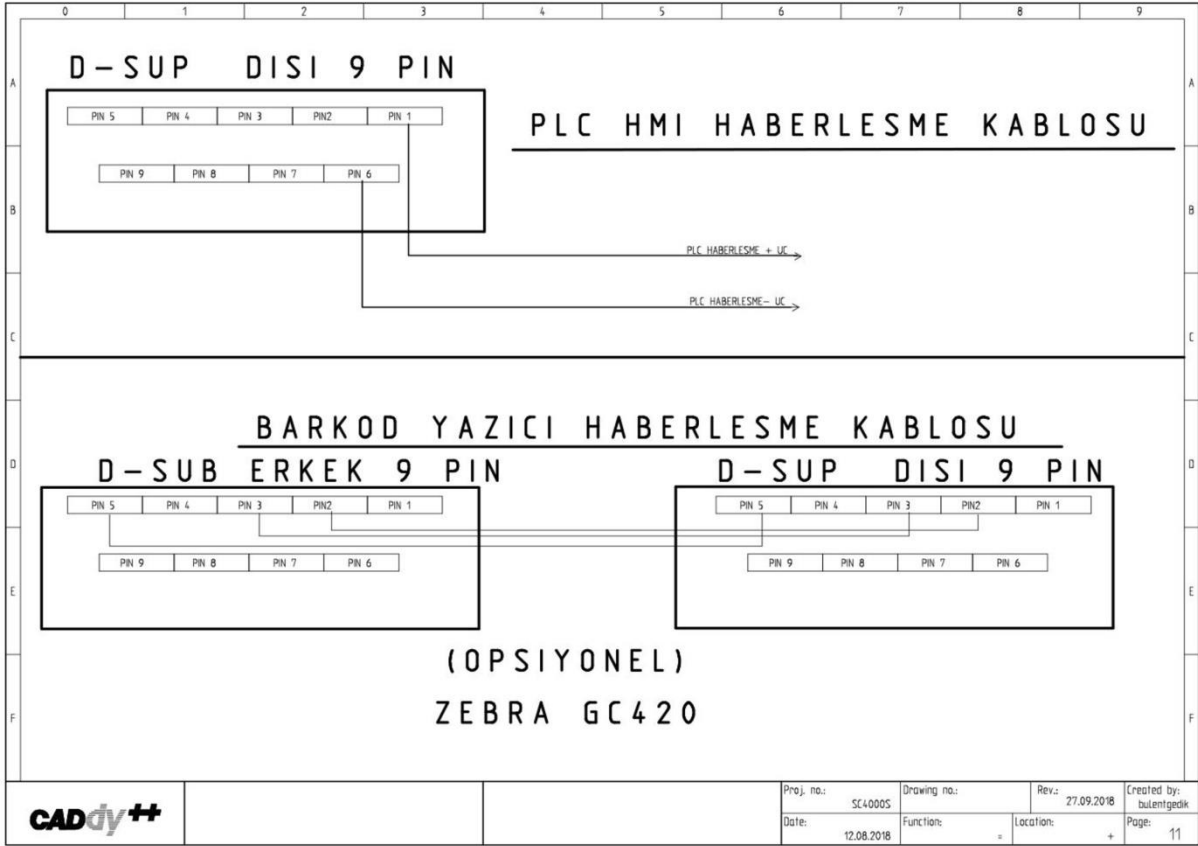
CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 13.08.2018	Created by: bulentgedik



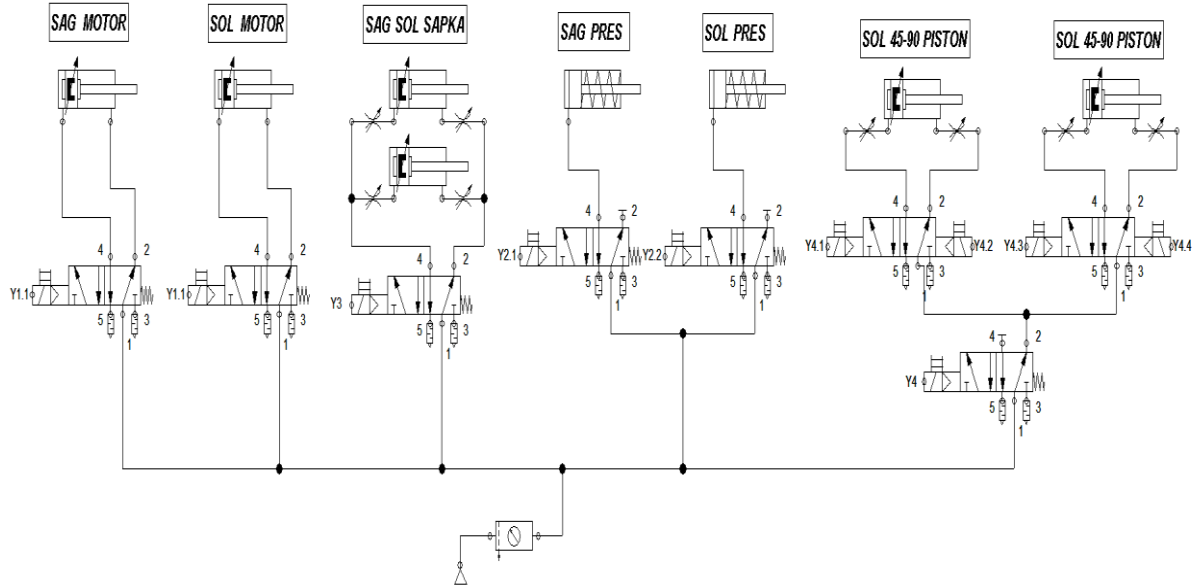
CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 13.08.2018	Created by: bulentgedik
			Date: 12.08.2018	Function: =



CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 26.09.2018	Created by: bulentgedik
			Date: 12.08.2018	Function: =



PNOMATİK ŞEMA



TEMİZLİK BAKIM VE YAĞLAMA

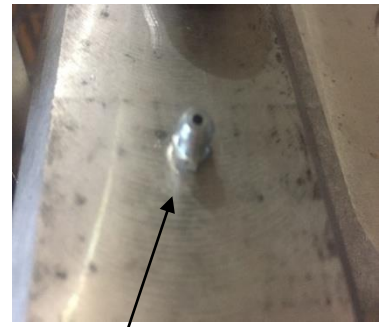
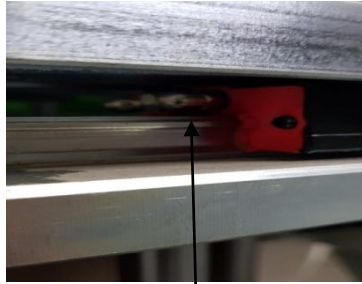
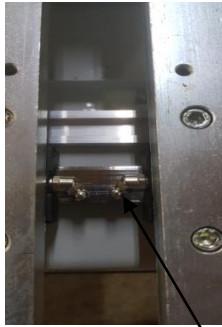
MAKİNANIN TOZ VE TALAŞLARI GÜNLÜK OLARAK TEMİZLENMELİDİR.

MAKİNANIN HAREKETLİ MEKANİZMALARINDA YAĞLANMASI GEREKEN KISIMLARI GRES POMPASI İLE EN AZ HAFTA DA BİR KEZ YAĞLANMALIDIR.

KULLANILAN GRES YAĞI KAUCUKSUZ OLMALIDIR.KAUCUKLU GRES YAĞI TOZU BİRİKTİRECEĞİNDEN MAKİNANIN ÇALIŞAN AKSAMINA ZARAR VEREBİLİR.

ŞARTLANDIRICI YAĞINI KONTROL EDİLMELİ,BİTTİKÇE 10 NUMARA YAĞ İLAVE EDİLMELİDİR.

MAKİNANIN YAĞLAMA ESNASINDA PİSTON MİLLERİNE KESİNLİKLE YAĞ SÜRMEYİN,OLASI YAĞ SÜRMELEDE TOZ BİRİKTİRME YAPACAĞINDAN PİSTON KEÇELERİNİ PATLATACAK VE HAVA KAÇAKLARINA SEBEP OLACAKTIR.



GRES YAĞ POMPASI İLE YAĞLANACAK YERLER

OLASI SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

SORUN : MAKİNANA GİRDİĞİM ÖLÇÜ KESTİĞİM ÖLÇÜYLE TUTMUYOR

ÇÖZÜM : MAKİNAYI EN KISA ÖLÇÜ OLAN 510MM GÖNDERİN ARKA TARAFTA SENSÖRÜ KONTROL EDİN LAMBASI YANMASI GEREKİYOR **RESİM 1**

SORUN : TESTERE İLERİ GELİYOR , GERİ DÖNMÜYOR ?

ÇÖZÜM : MAKİNANIN SAĞ YAN KAPAK İÇİNDE ÖN TARAFTA TAKILI SİVİCH VAR KONTROL EDİN BASMIYOR VEYA ARIZALI **RESİM 2**

SORUN : MAKİNAYI AÇTIM PANO İÇİNDE ENERJİ VAR PANELDE YOK ?

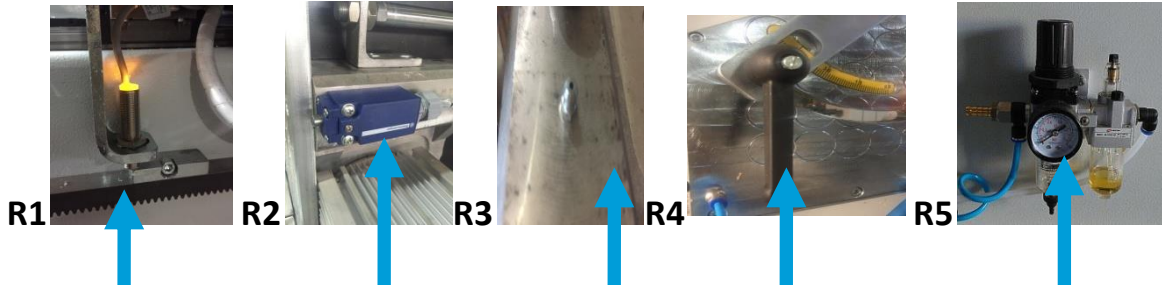
ÇÖZÜM : MAKİNAYA GELEN ELETRİK VOLTAJİ DÜŞMÜŞ OLABİLİR , GECE ŞEHİR ŞEBEKESİ FAZLARI DEĞİŞTİRMİŞ OLDUĞUNDAN MAKİNA TERS DÖNÜYOR VE ÇALIŞMAZ .LÜTFEN KONTROL EDİNİZ. (PANO İÇİNDE **MKS-03** KONTROL EDİN)

SORUN : MAKİNAYI 45 90 DERECEYE ALMAMA RAHMEN GEÇMİYOR ?

ÇÖZÜM : ARA DERECELERDE KESİM YAPMAK İÇİN KULLANDIĞINIZ KOLUN GEVŞEK OLMASI GEREKİYOR KONTROL EDİN. **RESİM 4**

SORUN : MAKİNANIN PRESLERİ ERKEN BIRAKIYOR VE TESTERE TİTREYEREK GELİYOR ?

ÇÖZÜM : MAKİNA YA HAVA YETERSİZ GELİYOR ,ŞARTLANDIRICI VE TABLO BASINÇ AYARLARINI KONTROL EDİN,TESTERE YATAK MİLLERİNİ YAĞLAYIN. **RESİM 3 / 5**





MERKEZ : YAVUZSELİM MAHALLESİ 3. YADİGAR SOKAK NO: 7

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

ŞUBE : YUNUSEMRE MAHALLESİ KARADUT SOKAK NO : 42

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

7 / 24 TEKNİK SERVİS +90 552 688 1997

FABRİKA : +90 224 367 75 56

Değerli müşterilerimiz;

Şirketimizden satın aldığınız makinanın kurulumundan itibaren iki yıl süre ile garanti kapsamındadır. Garanti süresi içerisinde makine servis gerektirirse teknik servis numaralarından veya şirketimizin web sitemizden servis talebinde bulunabilirsiniz.

Makinanın garanti süresi içinde imalat hatalarından dolayı aynı arızayı dörtten fazla tekrarlaması halinde makine yenisi ile değiştirilir. Bu garanti belgesi sadece satın aldığınız ülkede geçerlidir. Aşağıdaki maddeler durumunda garanti kapsamında ücretsiz veya bakım talebi geçersizdir.

Madde 1. Makinada elektrik aksamında veya cihazlarında herhangi bir hasar olmuşsa.

Madde 2. Arıza elektrik tesisatındaki hatalardan veya şehir şebekesindeki değişikliklerden dolayı olmuşsa.

Madde 3. Firma yetkili personeli haberi olmadan başka biri makinaya müdahale etmişse.

Madde 4. Şirketin marka etiketi makinadan sökülmüşse.

Madde 5. Yukarıdaki olabilecek hasarların tespitinden tamamen firma yetkililerimiz karar verme yetkisine sahiptir

MAKİNANIN KODU:.....

TESLİM TARİHİ:...../...../.....

GARANTİ SÜRESİ: 2 YIL

SATICI FİRMA:.....

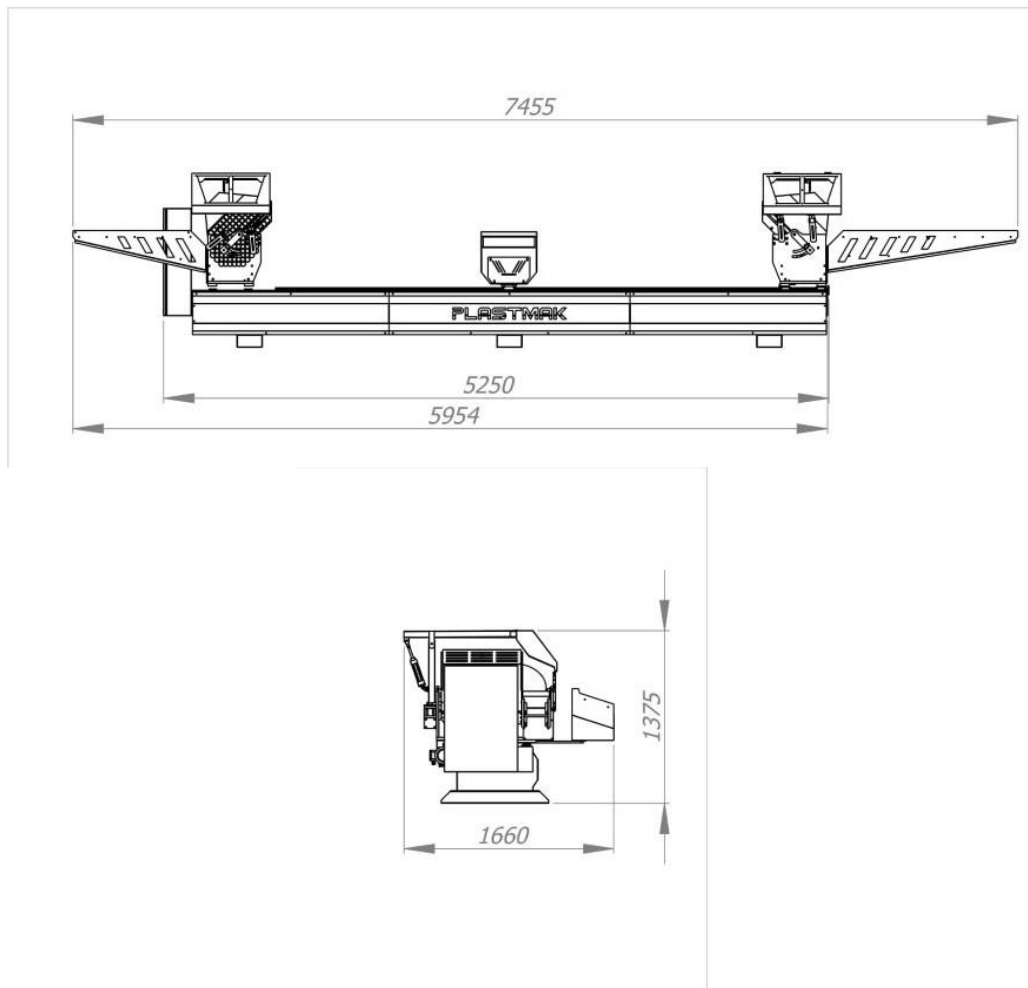
KAŞE VE İMZA



DOUBLE CORNER CUTTING MACHINE Ø 550

USER'S GUIDE

WARRANTY CERTIFICATE



WWW.PLASTMAK.COM

Our dear customer;

This booklet is intended to give you practical information about the technical specifications of our machine.

We are manufacturing in the facilities that are used in the latest technology, rigorous quality and control through the stages of our machine presented to you the best efficiency and we want to serve you many years.

To do this, you should read this entire manual carefully before using our machine and we will store it as a reference source in cases where it is necessary.

Thank you for choosing us.

SHIPPING INSTALLATION AND FIRST INSTALLATION

- 1. Our machines are meticulously packed and delivered to you safely from the factory. There are some things that the user should do and pay attention to before the installation of the machines.**
- 2. The pipeline of the air installation must be approximately 270 cm above the compressor. The pipe diameter of the air line must be minimum 20 mm and maximum 25 mm. Each machine must have a separate pipeline and this line should be approximately 80 cm above the ground from the back of the machine.**
- 3. Pipe outlets of the air line should be $\frac{1}{2}$ and the valve should be installed. It is mandatory to have a dryer and water trap filter in front of the compressor. Otherwise, water accumulated in the compressor will damage the pneumatic components of the machine.**
- 4. Compress the water of the compressor every day. This process must be applied in the condition that the water accumulating in the conditioners found in the machines. Electrical circuit line must be made to experienced people. Our company will not be responsible for any problems that may arise from incorrect or incomplete installations.**
- 5. The installation cable to be drawn must be at least (4x2,5).
Machines need about 6 KW power.**
 - 6. The first installation of the machine should not be done without the knowledge of the Authorized Service. Our company will not be responsible for problems that may arise when done**



PICTURE 1



PICTURE 2



PICTURE 3

PICTURE 1 : DOWNLOAD AS PICTURE WITH MACHINE FORKLIFT.

PICTURE 2 : INSTALL THE BOTTOM FOOT PLATES IN THE PANEL

PICTURE 3 : THE MACHINE IS FINISHED..



PICTURE 3

AIR PRESSURE MUST BE 6 BARS



PICTURE 4

R1 S2 N T3

PICTURE 3 : MAKE YOUR MACHINE TO AIR INTRODUCTION.

RESİM 4 : BEFORE USING THE POWER TO THE MACHINE BEFORE USING THE OUTLET TO BE USED, THEN WE HAVE 3 PHASE 1 NUT. GIVE ENERGY .



THE ENERGY LAMP WILL BE INCLUDED AND YOUR MACHINE WILL BE READY.

ELECTRONIC INFORMATION OF THE MACHINE

Machine is controlled with PLC. Available on 5.7 inch Touch Panel.

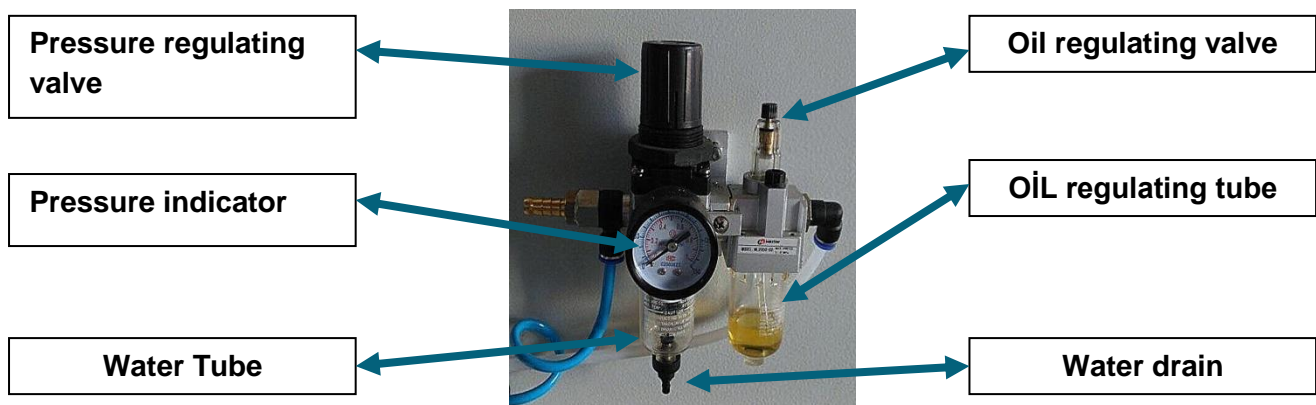
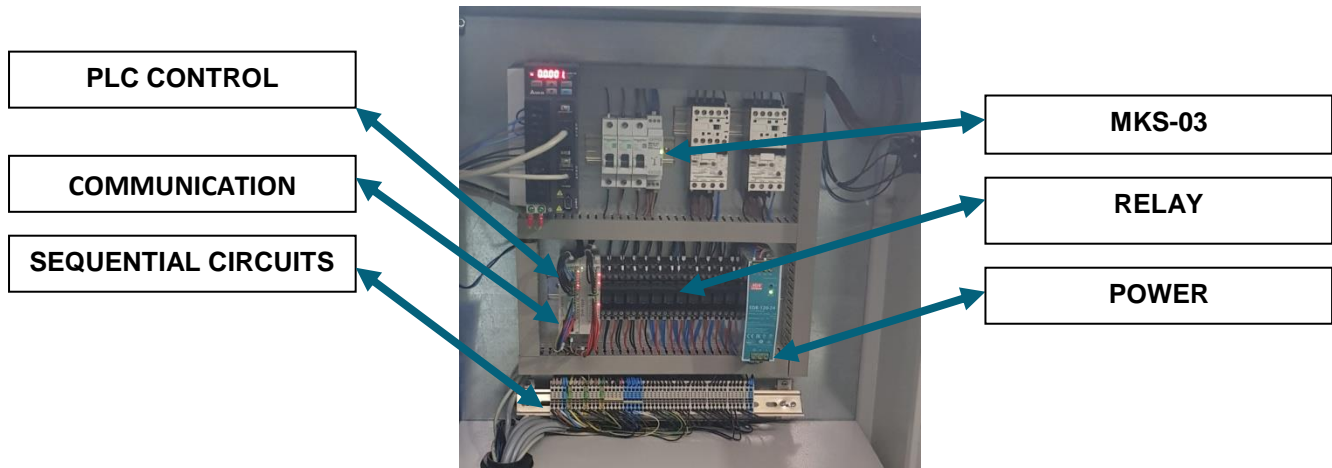
You can see information about the whole operation of the machine.

The total electrical power of the machine is 5 kw.

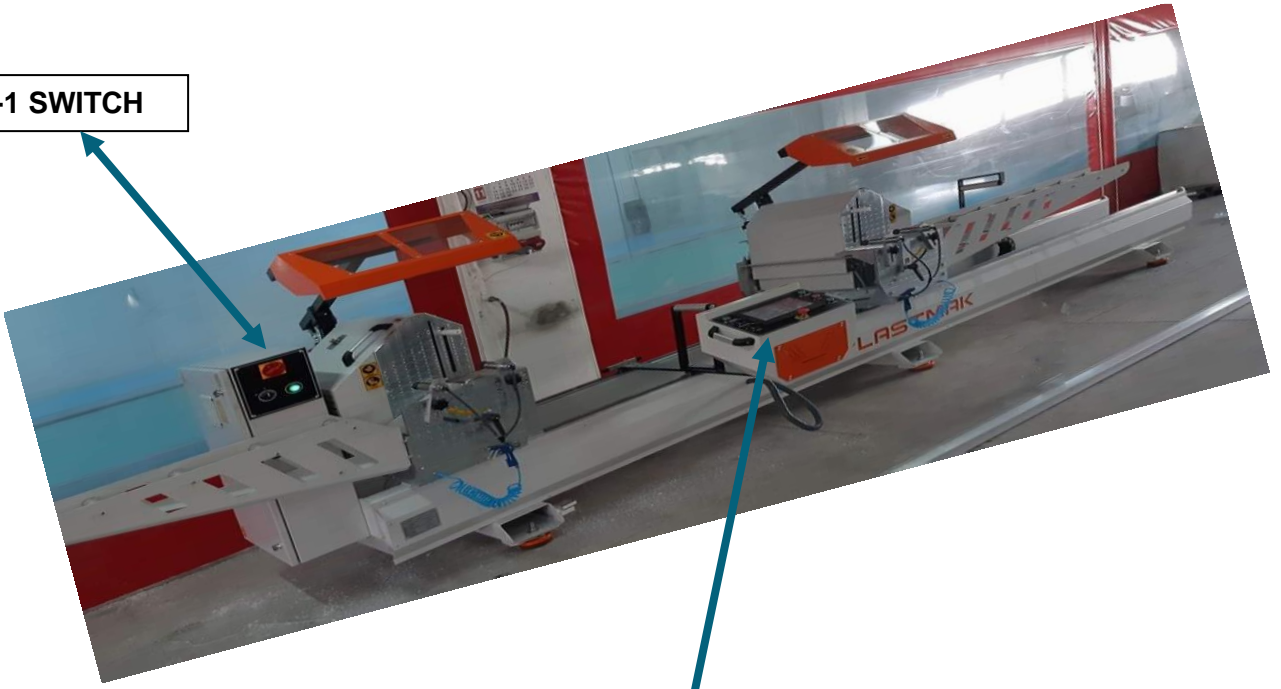
Control Unit DC 24V. There must be 3 Phase 1 Neutral Line in the Electrical Outlet that will be plugged into the machine. Grounding Line should be connected to the body of the machine. And it is Necessary.

If there is no power supply to the machine, the phase direction may be a reverse or electrical connection problem. MKS 03 should be lit green on the machine.

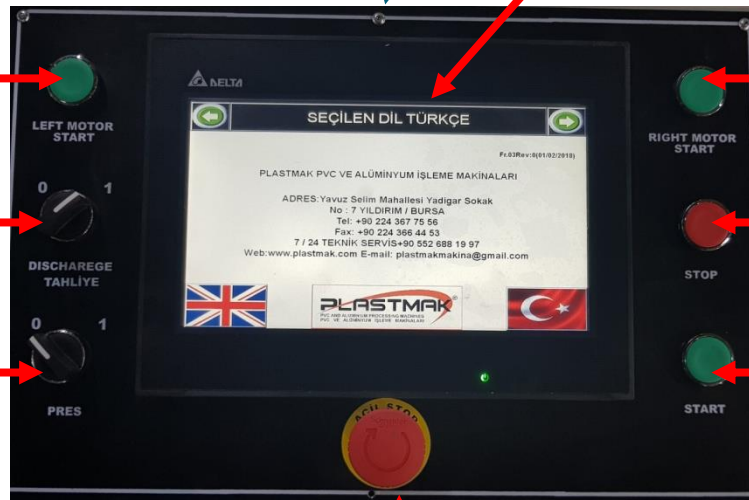
There are 7 Single Coil - 2 Double Coil Valves and 9 Valves. Each Valve Acts on a Machine to Activate. Operating Voltage DC 24V Stop Valves.



0-1 SWITCH

OPERATOR
PANELLEFT ENGINE
STARTRIGHT ENGINE
STARTANGLE
CUTTING

ENGINE STOP

PRESS-
PROTECTION
COVERCUTTING
STARTEMERGENCY
STOP

OPERATION OF THE MACHINE

OPERATÖR PANEL : This is the part of the machine related to the measurements and memory and touch.

LEFT ENGINE START: Operates Left Saw Motor.

RIGHT ENGINE START: Runs the Right Saw Motor.

MOTOR STOP : Used to Stop Running Engines.

PRESS PROTECTION COVER: It is used to open and the profile and close the top protection cover.

CUTTING START : (If the press is not squeezed and saw motors are running, the saw will not come forward for cutting.

ANGLE CUTTING : When you turn the separator button (PICTURE. 1) The left saw is discharged. Handle Handle (PICTURE 2) Bring Left Head to 45-90 Degrees and Tighten to Front (PICTURE 3). Press the Left Engine Star Button into the Press Profile Machine and Press Cut Start Button. After Finishing Process Strictly Cut Off Angle Cut Button After Loosening the Stapler. (Otherwise it will force the head as it will fill the air recirculated piston from the 45-90 piston while the stabilizer is tight.)



ANGLE CUTTING
PICTURE 1



HANDLE ARM
PICTURE 2



STABILIZER
PICTURE 3

ALUMINIUM PROFILES CUTTING

To Cut Aluminum Profiles To Open Saw Chilling System



Turn the Cooling Button



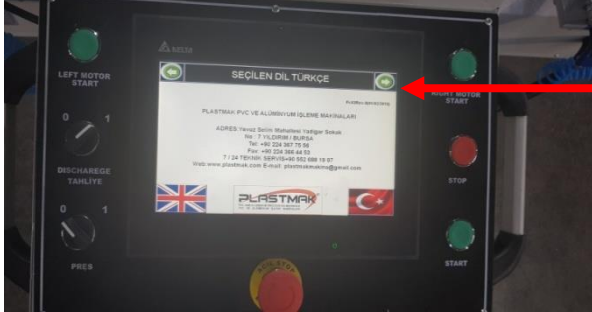
Check Cooling Oil (Cooling Oil or Oil + Water Mix
(1/20))



Oil Speed
Adjustment

Oil Throwing Space

OPERATION OF THE MACHINE



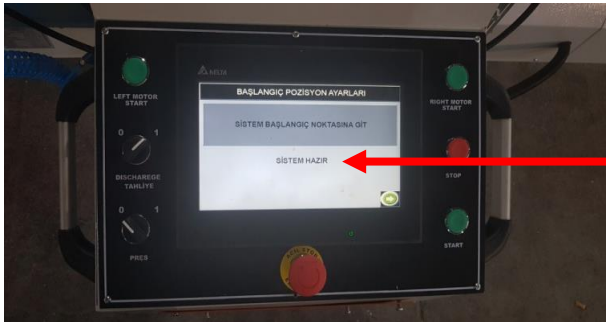
1. OPERATION
LANGUAGE

2. OPERATION
CLICK HERE ON THE RIGHT
TOP COVER



3. OPERATION

Go to System Start Point
Screen Will Come Up Your
Machine Will Switch To The
Shortest Measurement And
Reset Process.



4. OPERATION

When the reset process is
finished, the system will display
READY.

Right Bottom Corner

Exit will, here.

Your machine is now ready to
use.

Every time we give energy to the machine and in the cuts caused by city networks. We need to do this again

MANUAL OPERATION DEPARTMENT



You are given to you in order of processing your machine

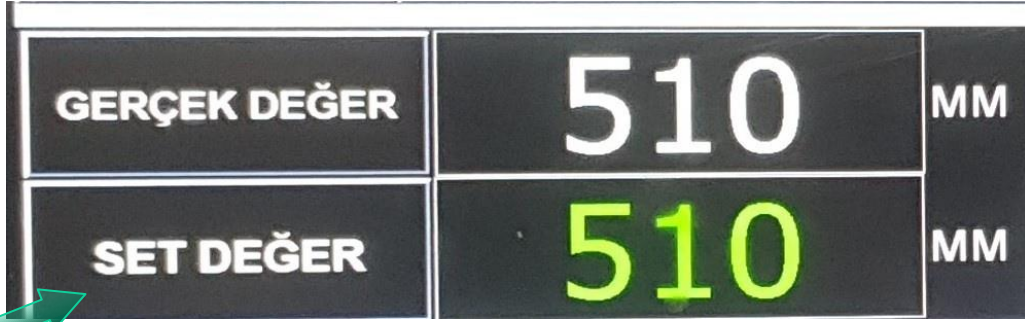
MANUAL CLADIFICATION-EIGHT METER-OPTIMIZE

When You Choose Manual Page, the Value is Coming.



PICTURE 9

REAL VALUE / SET VALUE



Set the value of the machine you want. Digit table will be displayed to send the measurement



For example: You have typed 1500 MM into Set Value Table. Click Enter Button.



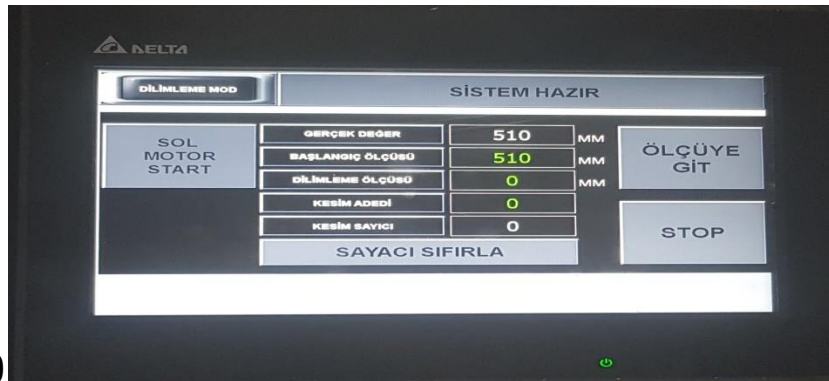
Click on Go to Measure Below Set Value, your machine will automatically go to the desired size.

SLICING OPERATION



PICTUTRE 9

Click on the slicing page from the screen R-9



PICTURE 10

The System Values Page is Coming.

Actual Value: Indicates the Measure of Your Machine.

Initial Measure: Shows the Length of the Profile You Will Make with My Slice.

Slicing Measure: Slicing Indicates Your Measure. (In mm)

Cutting Quantity: Indicates the Number You Want to Slicing.

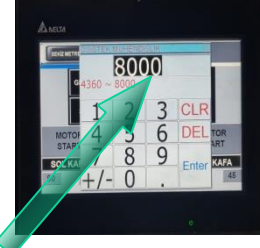
Cutting Counter: Slicing Counts the Number.

Left Engine Start: Engine Start Button After Placing Your Profile.

Go to Dimension: Button After Using the Values.

Example: Enter the size of your profile, slicing, enter your slicing measure in mm, enter the desired number, click go to size button, position your profile, press the push button, press the left engine start button, cut the start button when you press the automatic slicing process will be activated

EIGHT METER WORKING PAGE



1. OPERATION

CLICK 8 METERS BUTTON
FROM HOME SCREEN

2. OPERATION

Eight Meters Worksheet
Will Come.

3. OPERATION

Enter the Size of the Profile you
want to

Click Go to Dimension Section.

Enter Measure Between
4360/6000.MM

To make a Eight meter cut, follow steps 1-2-3

Enter the Eight Meter Cut from the Panel.


Write The Measure Of The Profile You Want To Cut.


When you click Go to Dimension, your machine will go to
the measurement you entered.

Click on what you need from the 45-90 segments in the
panel.

Place Your Profile

Bring The End To The Left Saw Center And Close The Presses.

Panel also found  Click And Then

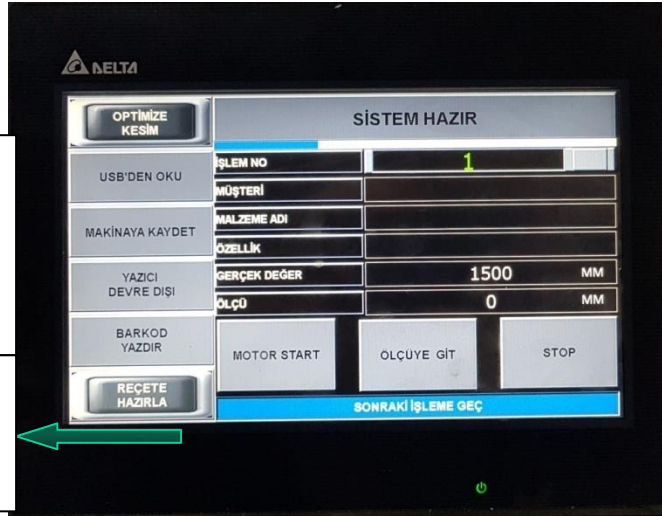
Cutting  When you click the button, your machine
will switch to automatic and perform the cut you want.

OTOMATİK HAZIRLAMA

Auto Preparation
Program for
Barcode Models



Click Section



OPERATION NO: Number of the page you are going to register.

CUSTOMER: The name of the customer you register.

MATERIAL: The Type of Profile You Want to Register.

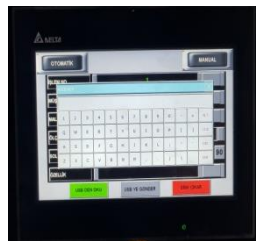
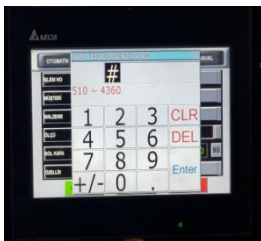
SIZE: The Measure of the Profile You Want to Cut.

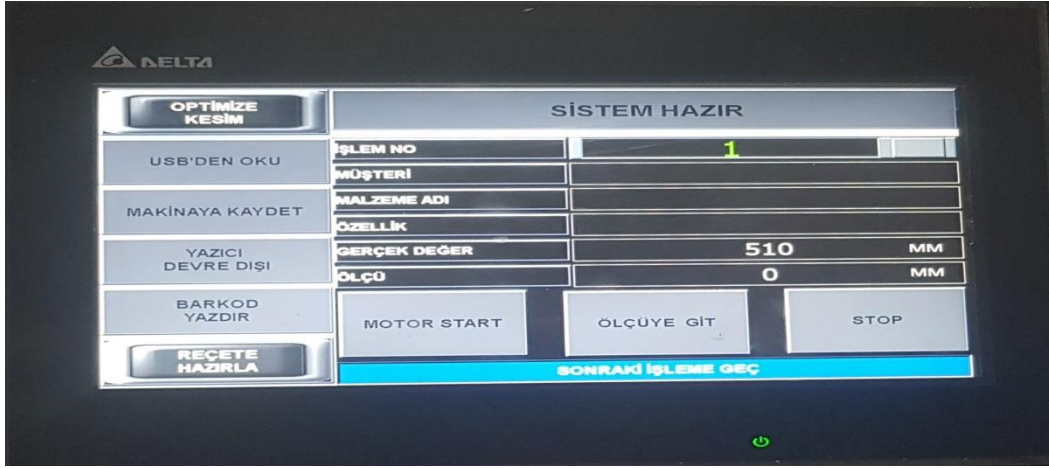
CUTTING: It is the number of cuts.

LEFT HEAD 45/90: Is the Degree You Want to Cut.

RIGHT HEAD 45/90: The Degree You Want to Cut.

FEATURE: You can write the details of your profile.





OPERATION NO: This is the Page Number you want to cut.

CUSTOMER: Name of Your Customer to Cut.

MATERIAL: Type of Profile to Cut.

MEASURE: Measure of the profile to be cut.

CUTTING PIECES: The number of cuts to be cut.

LEFT HEAD 45/90: Is the Degree You Want to Cut.

RIGHT HEAD 45/90: The Degree You Want to Cut.

FEATURE: You can write the details of your profile.

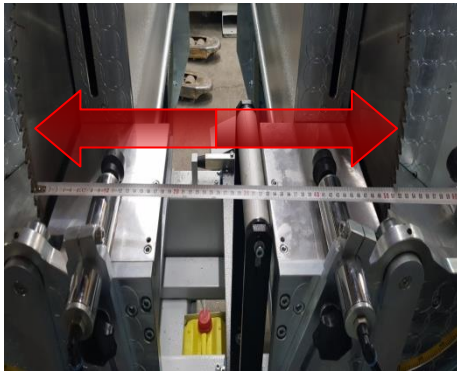
BARCODE: Click on the barcode to print out the material you cut. Press the Disable Button to cancel.

Used to cut the profiles that we have saved in automatic preparation. First set the page number you will cut. And then press the Auto button and then press the Go to measurement button to go to the machine you saved to the page. After you have cut the measurement you specified, the machine will give you a warning link to move to the second dimension. The next operation will go to the dimension. End the operation by pressing the Stop button. You can do the same by changing the step number to switch to other pages.

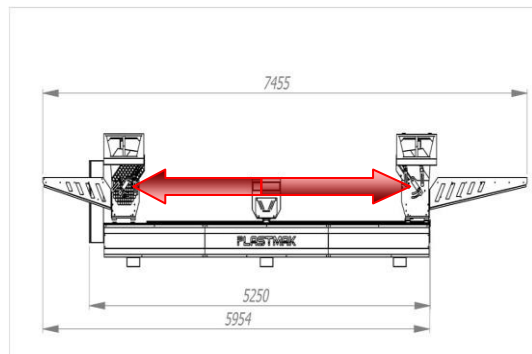


You can adjust the front speed of the saw with the dimmer found in the protection caps of the machine.

(Two Saws should be the same speed settings, otherwise, the sawback may be different.)



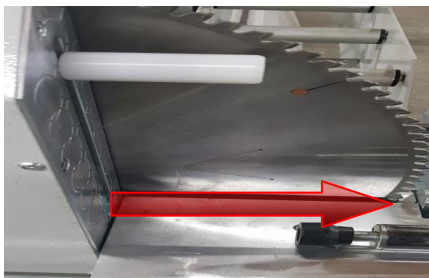
R-1



R-2

R-1 * Your Machine Can Cut 510 MM As Shortest Gauge (DOUBLE CORNER)

R-2 * Your machine can cut 4360 MM as the longest dimension (DOUBLE CORNER)



Saw Output Distance 180 MM

BOILED PROFILE CUTTING



Get the Measure of the profile you want to cut for the boiled profile and write the set value on the manual operation screen and send the machine to the scale. Tilt Upper Protection Covers Up And Reverse. Place Your Profile on the Machine. Hold the Top of Your Profile Manually Up. Operate Cutting Engines and Squeeze Presses. Perform Cutting by Cutting Start Button.

TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE MACHINE AND TECHNICAL INFORMATION

Precision Profiles of Aluminum Profiles between 20/135.

- * Profile Two Head Profile Support Arm.
- * Automatic Slicing Mode (Aluminum Wedge).
- * Automatic Preparation and Automatic Recording (unlimited memory)
- * Provides Precise And Burr-free Cutting With Hydroper System.
- * Horizontal and upper profile clamping system (press)
- * Both head cooling system is available. (borage)
- * Moving Head Fast Motion Mechanism Servo System Available.
- * 8 Meters Profile Sizing Feature.
- * Right / Left Side Profile Holding Conveyors.
- * 550mm Diamond Tipped Aluminum Saw.
- * 18 cm Saw Output Distance.
- * Double Head Short Cut distance: 510 mm
- * Double Head Long Cut Distance: 4360 mm
- * 2 Saw Speed Adjustment Available Separately.

OPTIONAL FEATURES * BARCODE PRINTER * PC CONNECTION USB OUTPUT * CUTTING PROGRAM

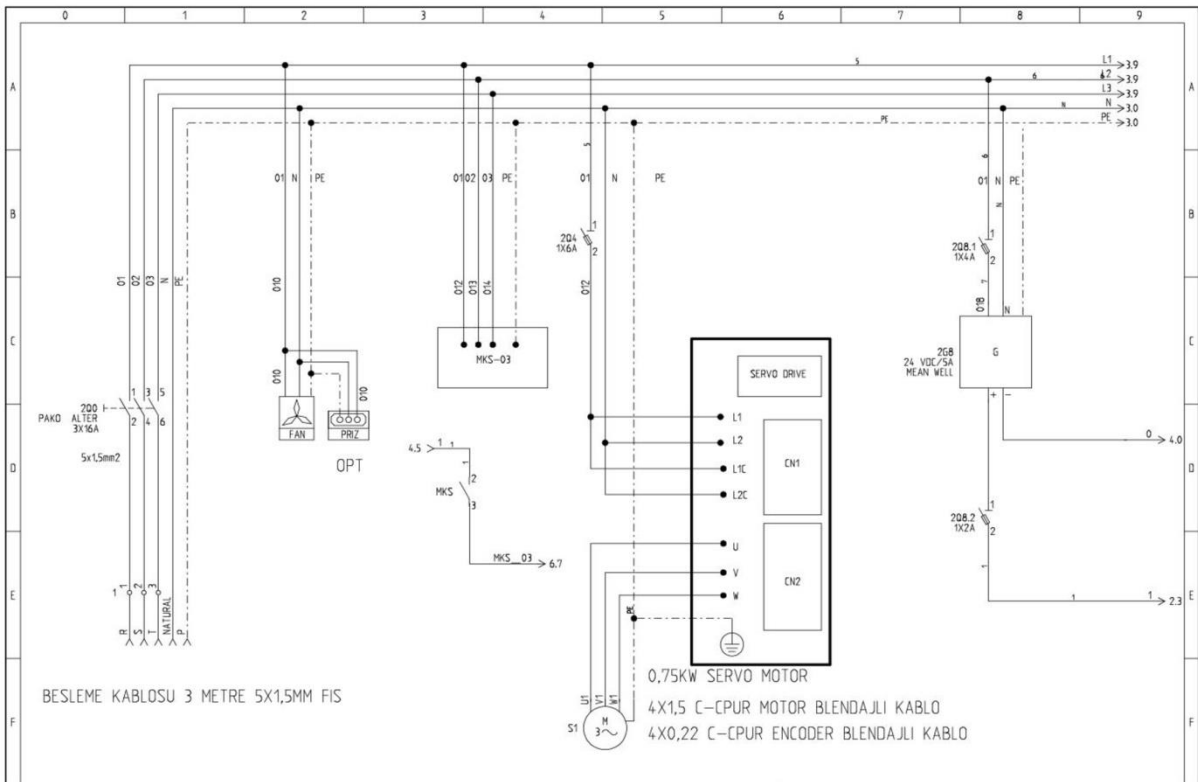
Standart Gerilim /standardVoltage	: 380 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 6 kw
Hava Basıncı / Airpressure	: Min. 5 Bar
Hava Tüketimi / AirConsumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 1130 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 5500 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 160 cm
Makina Ağırlığı / Machineweight	: 1150 Kg

SC4000S DOUBLE HEAD CUTTING MACHINE



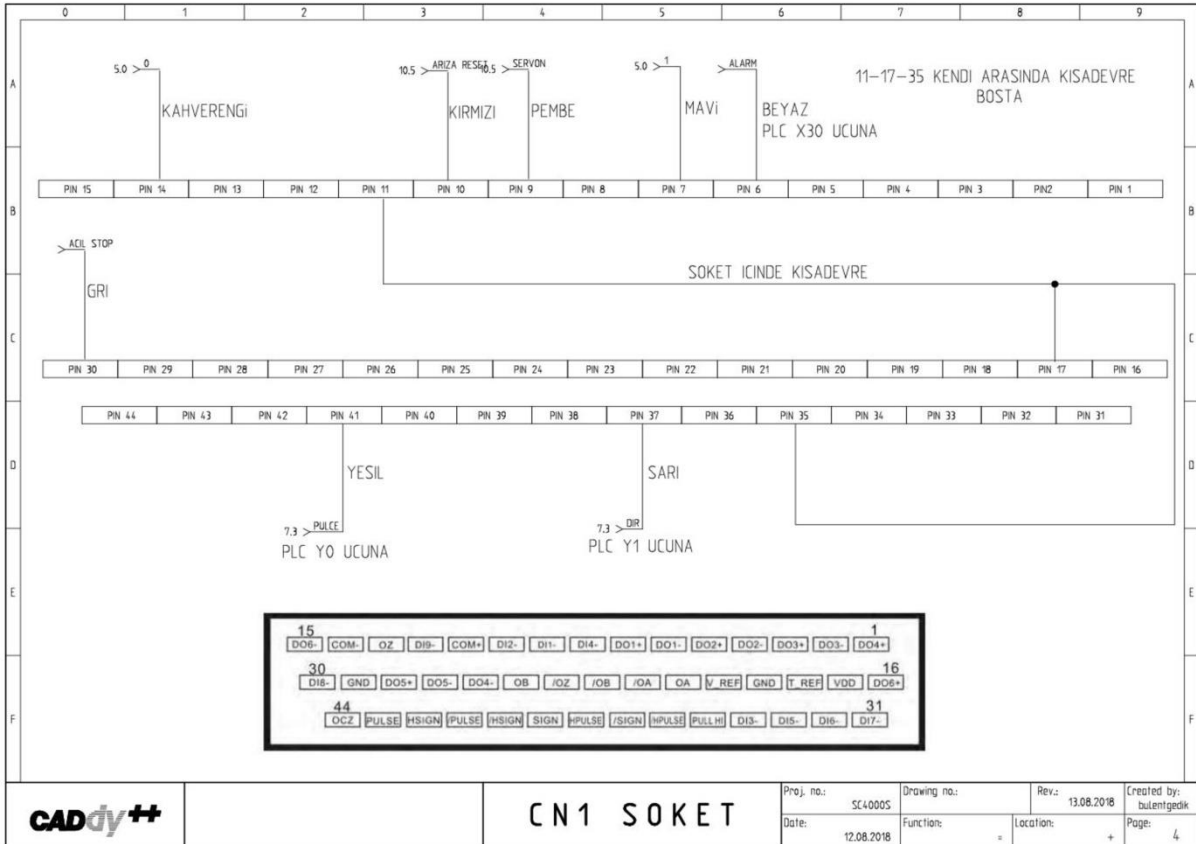
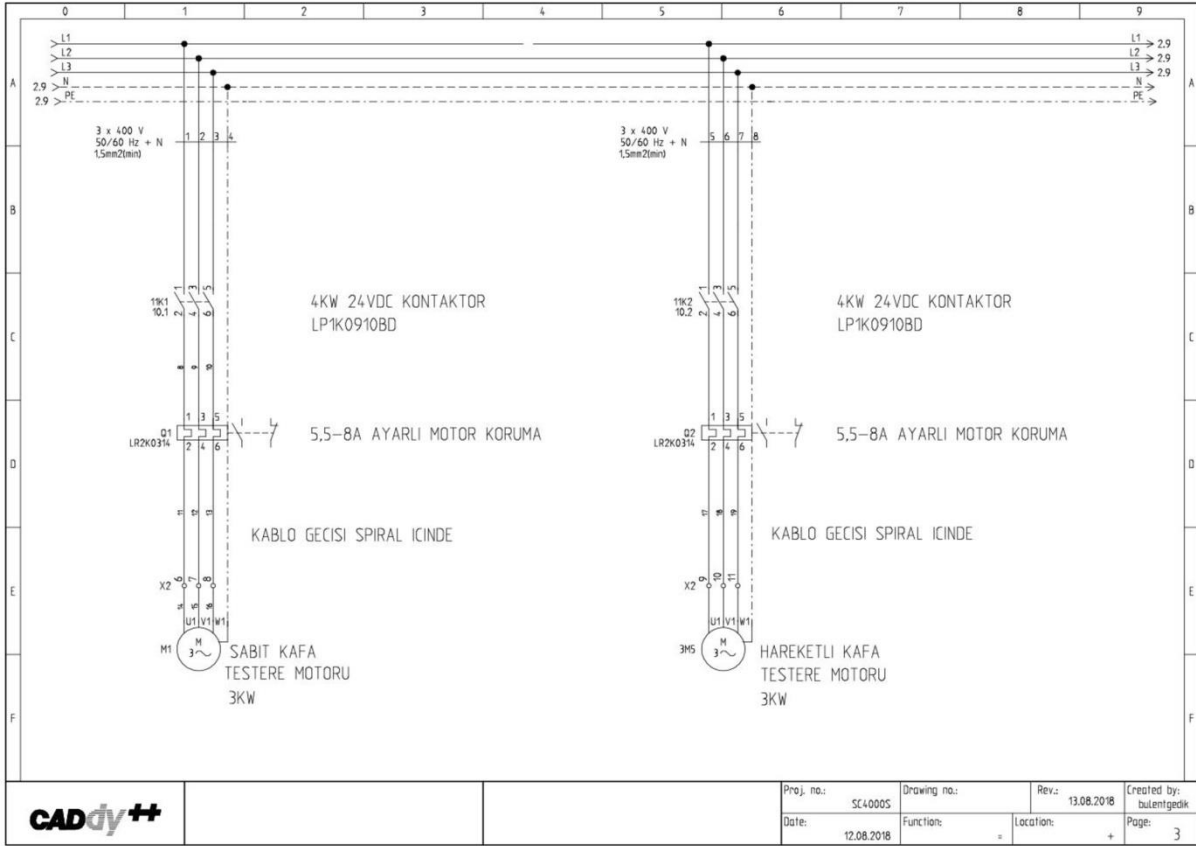
CADdy++

Proj. no.:	SC4000S	Drawing no.:		Rev.:	26.09.2018	Created by:	bulentgedik
Date:	12.08.2018	Function:	=	Location:	+	Page:	1

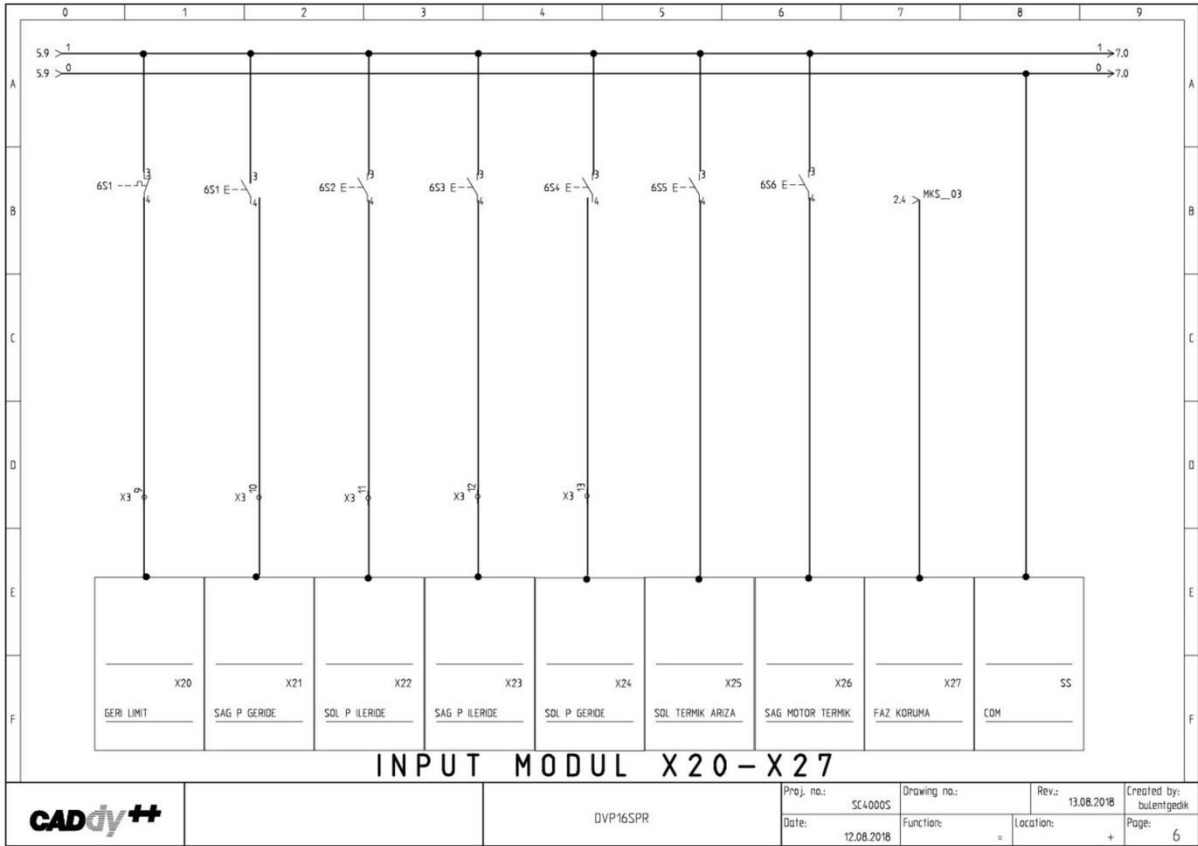
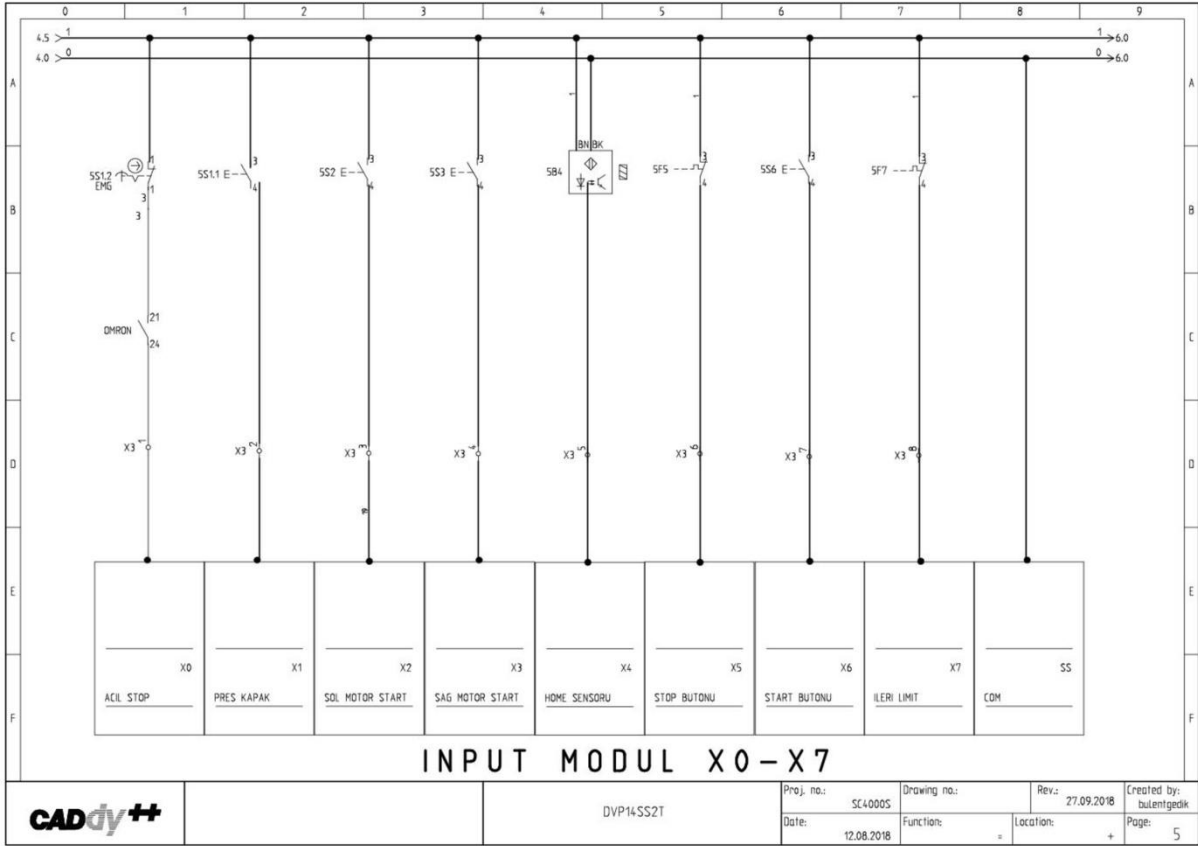


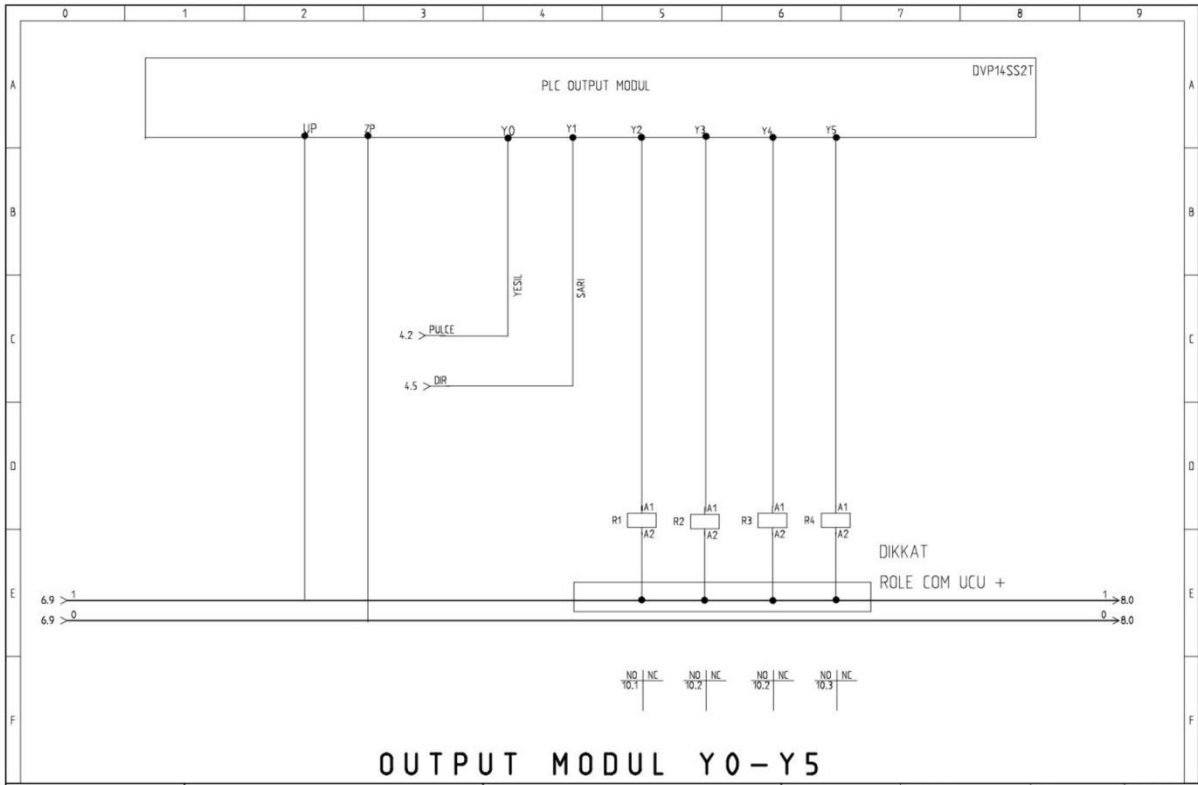
CADdy++

Proj. no.:	SC4000S	Drawing no.:		Rev.:	27.09.2018	Created by:	bulentgedik
Date:	12.08.2018	Function:	=	Location:	+	Page:	2



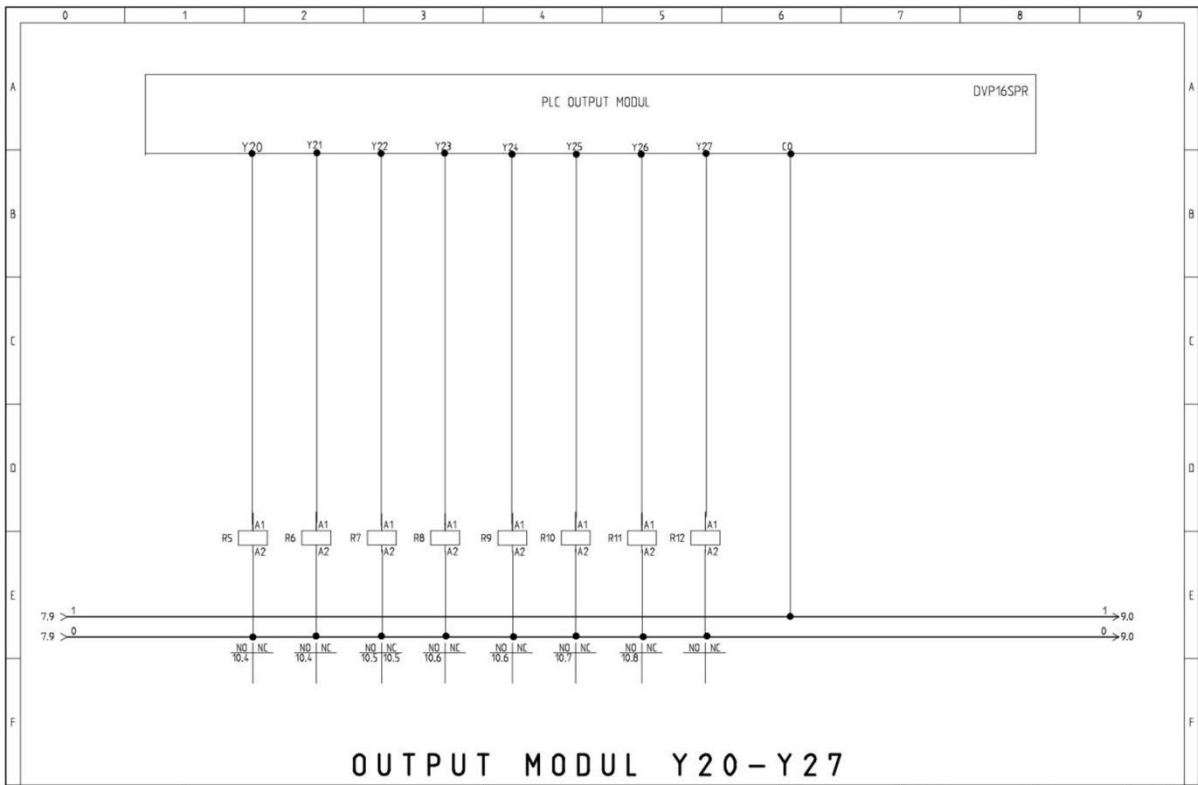
CN1 SOKET





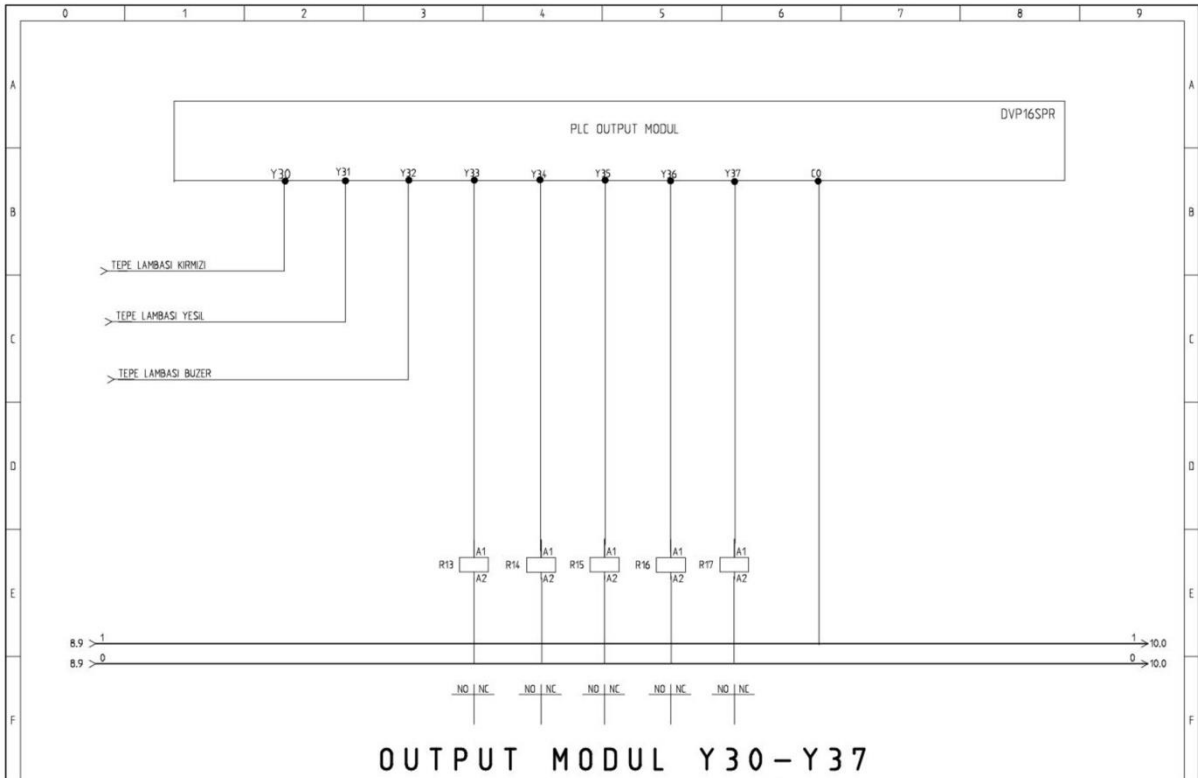
OUTPUT MODUL Y0-Y5

CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 13.08.2018	Created by: bulentgedik

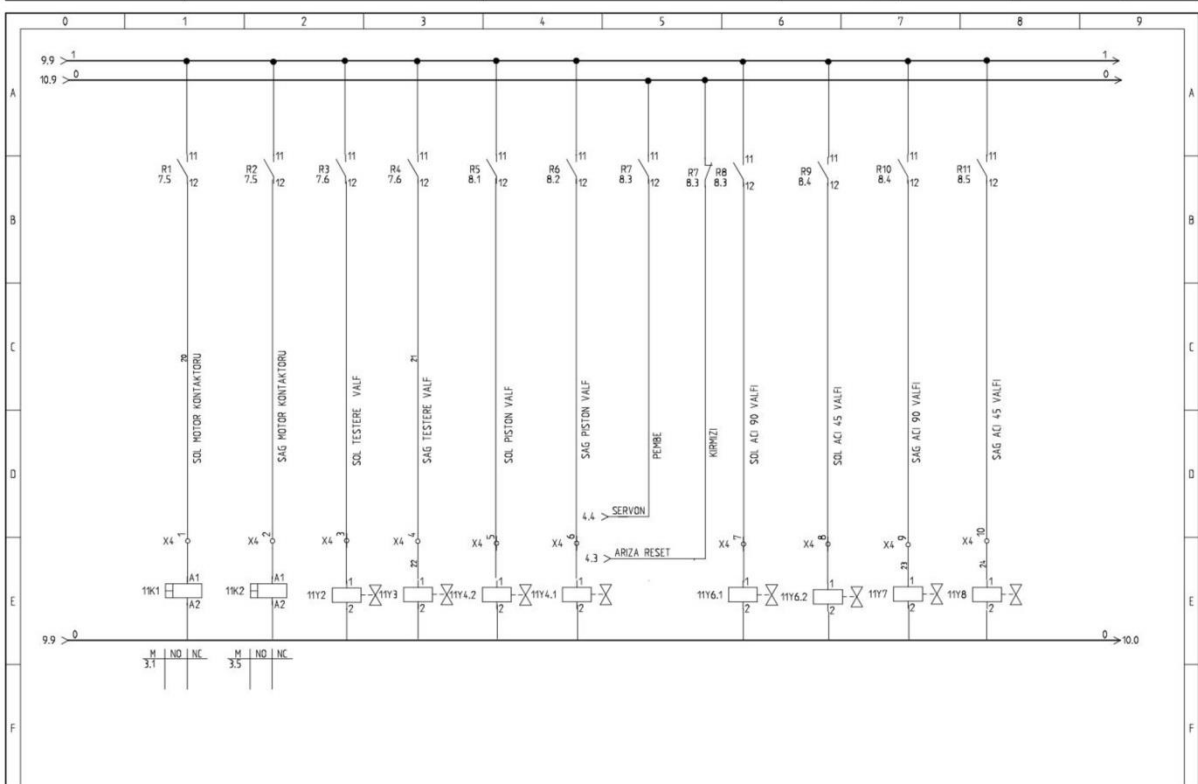


OUTPUT MODUL Y20-Y27

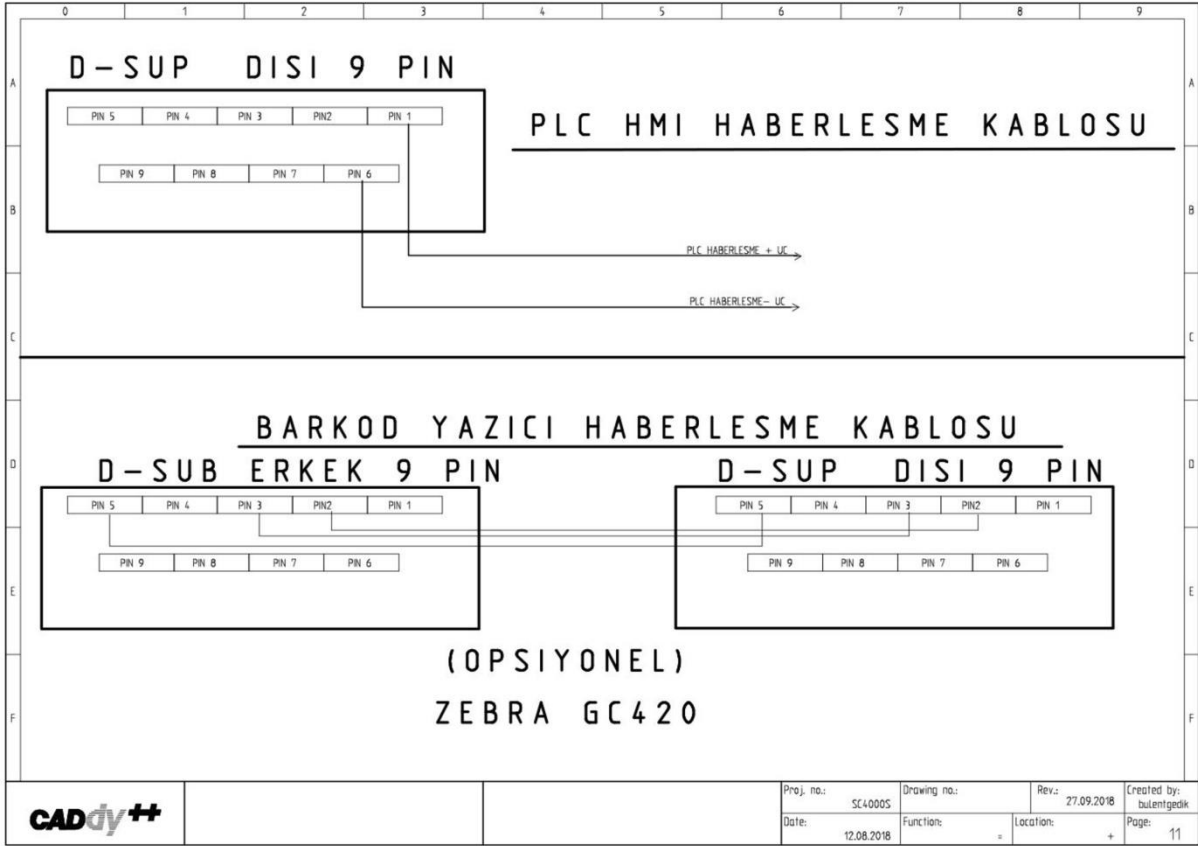
CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 13.08.2018	Created by: bulentgedik



CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 13.08.2018	Created by: bulentgedik
			Date: 12.08.2018	Function: =



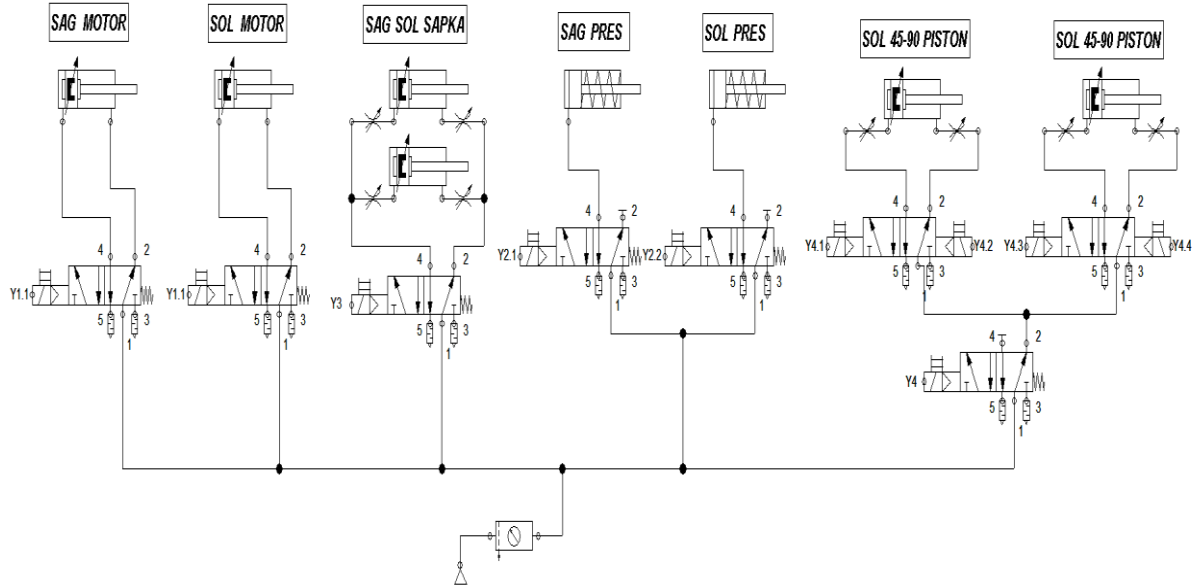
CADdy++	Proj. no.: SC40005	Drawing no.:	Rev.: 26.09.2018	Created by: bulentgedik
			Date: 12.08.2018	Function: =



CADDY**

Proj. no:	SC40005	Drawing no.:	Rev.:	27.09.2018	Created by:	bulentgedik
Date:	12.08.2018	Function:	Location:	+	Page:	11

PNOMATİK ŞEMA



CLEANING MAINTENANCE AND LUBRICATION

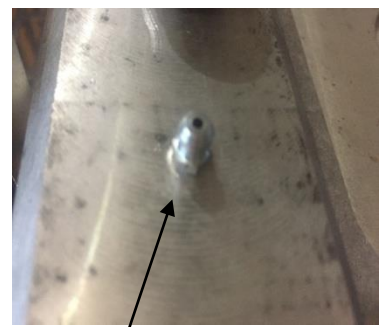
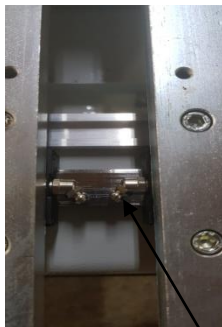
THE MACHINE'S POWDER AND MECHANISM SHOULD BE CLEAN DAILY.

IN THE MOVING MECHANISMS OF THE MACHINE, THE PARTS NEED TO BE LUBRICATED MUST ONE TIME WITH THE GREASE PUMP.

THE GRASE OIL THAT IS USED MAY BE RUBBER-FREE.

CONTINUOUS OIL MUST BE CHECKED, 10 NUMBER OF OIL must be added.

DEFINITELY DO NOT PRESS THE PISTON SHIPS IN THE LUBRICATION DURING THE MACHINE, PILLS THE PISTON FELTS THAT WILL MAKE POWDER FILLING IN POSSIBLE OIL SPREADS AND WILL REPLY AIR AIRCRAFT.



PLATES TO LUBE WITH GREASE OIL PUMP

PROBLEM & SOLUTION

PROBLEM : MEASUREMENT IN THE MACHINE - CUTTING SIZE PROBLEM

SOLUTION : SEND THE LIGHT SIZE 435 MM THE MACHINE IS SHORT SIZE CHECK THE SENSOR ON THE REAR SIDES PICTURE NEED TO BE LIGHTED

PROBLEM : GOING ADVANCED TO THE SAW, DO NOT GO BACK?

SOLUTION : THE RIGHT SIDE DOOR IN THE FRONT SIDE DO NOT CONNECT THE INSPIRED OR FAULTY PICTURE 2

PROBLEM : There is no energy in the panel?

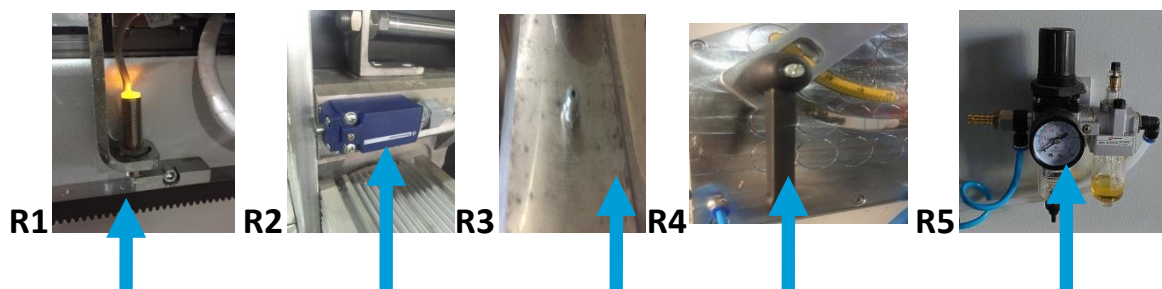
SOLUTION : THE ELETRIC VOLTAGE UNDER THE MACHINE MAY BE FALLED, THE NIGHT CITY NETWORK CHANGES THE PHASES, THEN THE MACHINE REVERSES AND WILL NOT WORK. (CHECK MKS-03 IN THE PANEL)

PROBLEM : DOES THE MACHINE NOT TAKE SAVING 45 - 90?

SOLUTION : CHECK THE ARM CLOSED TO BE CUTTING LEFT CLOSE AND LEFT CLICK 0/1 BUTTON OFF. PICTURE 4

PROBLEM : THE PRESSES OF THE MACHINE ARE LEAVING EARLY AND WILL THE MACHINE COMING?

SOLUTION : MACHINE OR AIR COMPLETE COMES, CHECK THE PRESSURE PRESSURE SETTINGS, LUBE SAW BEDS. PICTURE 3/5





MERKEZ : YAVUZSELİM MAHALLESİ 3. YADIĞAR SOKAK NO: 7

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

ŞUBE : YUNUSEMRE MAHALLESİ KARADUT SOKAK NO : 42

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

7 / 24 TEKNİK SERVİS +90 552 688 1997

FABRİKA : +90 224 367 75 56

Our valued customers;

The warranty is covered for two years from the installation of the machine you purchased from our company. If the machine requires service during the warranty period, you can request service from our technical service numbers or our company's website.

If the machine repeats more than four faults due to manufacturing faults during the warranty period, the machine is replaced with a new one. This warranty applies only to the country of purchase. In the case of the following items, the warranty is free or the maintenance request is invalid.

Article 1. If the machine has any damage to the electrical components or devices.

Article 2. Faults in the electrical system due to faults or changes in the mains.

Article 3. If another person has intervened in the machine without the knowledge of his authorized personnel.

Article 4. If the company's brand label has been removed from the machine.

Article 5. Our firm has the authority to decide on the damages that may be caused by the above

MACHINE CODE:.....

DELIVERY DATE:...../...../.....

WARRANTY PERIOD: 2 YEARS

SELLER COMPANY:.....

GLASS AND SIGNATURE: