

PROMAKS TEKNİK MAKİNA

PCR-07 BOYAMA ROBOTU

KULLANIM KILAVUZU

İçindekiler:

1- Özellikler

2- Dijital Operatör

3 - Kurulum

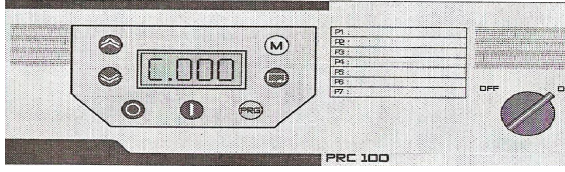
4 - Program Ayarları

1-ÖZELLİKLER

PROMAKS PCR-07 Boyama Robotu ekonomik dizaynı ile kolay bakım ve çalışma imkanı sunar.

PROMAKS PCR-07 boyama robotları kolay kullanım ve kolay bakım amaçlarına hizmet verecek şekilde dizayn edilmiştir.

PCR-07 boyama robotu güçlü performansa ve çok çeşitli fonksiyonlara sahiptir.. Dijital operatör sayesinde kolay kullanım sağlar

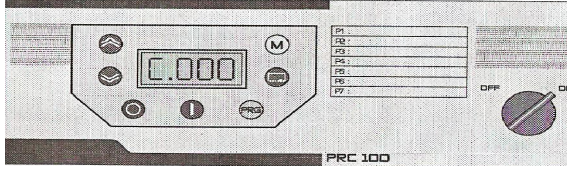


- Dijital Operatörler Paneli 4 Digit Display + 7 Fonsiyon düğmesi
- Hafıza ayarları her farklı ürün için hafızaya alınabilir (max. 7 hafıza)
- Robot çalışma aralıkları ve hızı farklı olarak ayarlanır
- Robot çalışma esnasında çalışma aralığı, hız ve çalışılan program ekrandan izlenebilir. Bu özellik daha sonraki uygulamarda ayar ve kullanım kolaylığı sağlamaktadır
- Robot Çalışma esnasında program ayarlarını değiştirme ve program atama

Teknik Özellikler

İşletme Gerilimi	: 220V/ 50 Hz
Güç	:0.55 kw
Strok (standart)	:30 cm – 150 cm
Kademesiz Hız Ayarı	:(standart) :30 cm – 150 cm
Strok Kontrol	: Enkoder
Taşıma Kapasitesi	: 30 kg (max.)
G / D / Y	: 61cm x 61cm x 261cm (tekerlek dahil)
Ağırlık	: 150 kg

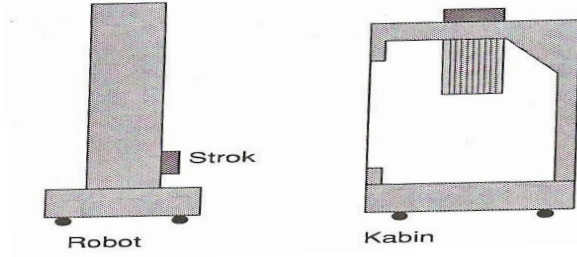
2-DİJİTAL OPERATÖR



GÖRÜNÜM	İSİM	FONK
	Power Buton	* Sisteme gelen şebeke voltajını açıp,kapar.
	Gösterge Ekranı	* Program parametrelerini ve değerlerini buradan izlemek mümkündür.
	Program Tuşu (SARI)	* P1 ile P7 arası programlar bu tuşa basılarak izlenir.
	Mod Tuşu (MAVİ)	* Programlar içerisinde dolaşma tuşudur. * Parametre değerleri bu tuş ile görülür.
	Yukarı Tuşu (YEŞİL)	* Program numaralarını ve parametrelerini arttırır. * Program dışında ve stop konumunda iken strok manuel yukarı taşınır.
	Aşağı Tuşu (YEŞİL)	* Program numaralarını ve parametrelerini değerlerini azaltır. * Program dışında ve stop konumunda iken strok manuel aşağı taşınır.
	Hafıza Tuşu (BEYAZ)	* Parametre değerlerini hafızaya almak için bu tuşa basılır.
	Start Tuşu (YEŞİL)	* Robot operatör panelinden bu tuş ile çalışır. * Seçilen program bu tuş ile atanır.
	Stop Tuşu (KIRMIZI)	* Robot operatör panelinden bu tuş ile durdurulur.
	Program Listesi	* <u>Ayarlanan programlara verilen isim veya kodlar buraya CD kalem ile not alınır.</u>

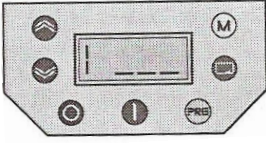
3-KURULUM

- * Robot,boya tabancalarının çalışacağı kabin önüne getirilir.
(Zemin düzgün ve gönyesinde olmalıdır.)

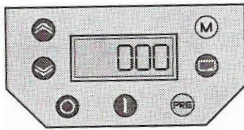


NOT: Boya tabancaları ve bağlantı kolları ilk etapta bağlanmaz.

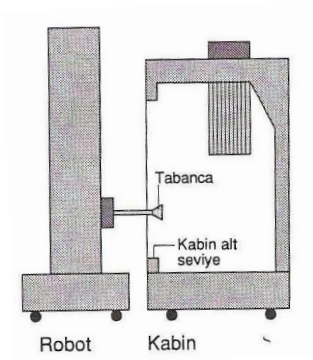
- * Robot ile kontrol ünitesi bağlantısı,ara kablo ile yapılır.
- * Kontrol ünitesi,şebeke voltaj kablosu ile topraklama kablosu,ıtına ile takılır.
- * Kontrol ünitesi üzerindeki mandal On konumuna getirilir ve robot çalışmaya başlar ve göstergede aşağıdaki işaret çıkar.



- * Strok aşağı doğru sabit ve düşük hızda hareket eder.
- * Sıfırlama swicine dokunduğu anda durur ve aşağıdaki işaret çıkar.

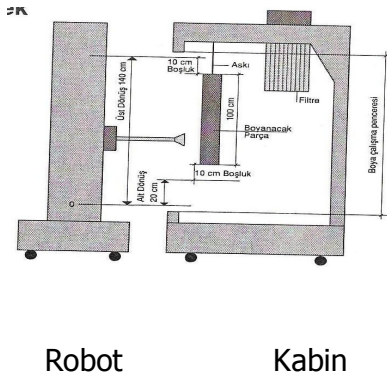


- * Bu nokta robotun en alt seviyesidir ve robot sıfır noktası olarak burayı kabul eder.
- * Strok durduktan sonra,robot boya tabancalarının bağlantıları,kabinin alt seviyesine göre uygun olarak yapılır.



NOT: Tabanca bağlantı boruları strok çalışırken kabin penceresi en alt seviyeye vurmuyacak şekilde bağlantı yapılır.

- * Tabanca bağlantıları yapıldıktan sonra,kabin üst seviyesini ölçmek için,yukarı butonu ile strok gözetlenerek yukarıya alınır.
- * Strok kabinin üst seviyesine yaklaşırken dikkat ederek adım adım butona dokunarak ayar yapılır. Bu arada ekranda çıkan değer ölçü olarak kullanılır.
- * Çıkan değer not edilir ve değerın üzerine çıkılmaz.Buradaki amaç tabanca bağlantı ve kollarının çalışacağı mesafe kabine çarpmayacak şekilde ayarlanabilmesi için gerekli değerlerin tesbit edilmesidir.
- * Robot strok ayarları programlanırken bu değerler dikkate alınır.
- * Ayarlar yapılırken aşağıdan yukarıya iki ayrı değer girmek gerekir. Bunlar alt dönüş ve üst dönüş olarak tabir edilecektir.
- * Boyanacak parçanın boyuna göre aşağıdaki şekle göre ayar yapılır.



NOT: Boyama parçalarının çalışma penceresi kabine göre değişir.

- * Boyanacak parçanın boyuna göre aşağıdan ve yukarıdan 10 cm boşluk vermek gerekir.

4-PROGRAM AYARLARI

