

INSTRUKCJA OBSŁUGI

DP3500

PRZYSTAWKA OBROTOWA

Numer katalogowy 92252 - DP3500_pl_A - Ostatnia aktualizacja: 10/2007



Spis treści

A - Wstęp	3
1. Identyfikacja sprzętu znakującego	3
2. Zgodność z normami	3
■ Deklaracja zgodności z normami CE	3
■ Deklaracja zgodności z innymi dyrektywami	3
■ Deklaracja zgodności z innymi normami	4
3. Bezpieczeństwo miejsca pracy	4
B - Opis	5
1. Przedstawienie urządzenia	5
■ Struktura	5
2. Model DP3500	6
■ Dane techniczne	6
■ Wymiary urządzenia DP3500 - z uchwytem	6
■ Wymiary urządzenia DP3500 - bez uchwytu	7
■ Rozmiar rysunku na płycie połączeniowej z DP3500	8
■ Rozmiary uchwytu	9
C - Przydatne definicje	10
1. Praca	10
2. Instalacja	11
■ Instalowanie DP3500 osi a następnie osi X po prawej stronie operatora po przeciwnej stronie od punktu początkowego	11
■ Instalowanie DP3500 osi a następnie osi X po prawej stronie operatora, po przeciwnej stronie od punktu początkowego	12
3. Podłączenia	13
D - Sterowanie poprzez program wewnętrzny	14
1. Parametry przystawki obrotowej	14
2. Programowanie	17
■ Znakowanie po obwodzie	17
■ Znakowanie na generatorze	19
E - Części zamienne	21
F - Aneks	22



Produkt TEN jest zaprojektowany do maszyny znakującej.

DP3500 jest zaprogramowany do znakowania. Jeśli DP3500 będzie użyty do innych celów, Pro-Pen nie może zagwarantować jakości wyrobu. Pro-Pen nie odpowiada za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem.

1. Identyfikacja sprzętu znakującego

Sprzęt znakujący identyfikuje się przez:

- 1 płytką identyfikacyjną na tylnej ścianie

Model i numer seryjny jest dostępny przy połączeniu Pro-Pen.

2. Zgodność z normami

Producent urządzenia, firma TECHNIFOR SAS - 114, quai du Rhône - 01708 MIRIBEL CEDEX - France, oświadcza co następuje:

■ Deklaracja zgodności z normami

Znak CE naklejony na sprzęcie świadczy o tym, że jest on zgodny z wymogami następujących dyrektyw europejskich:

- zaleceniem nr 98/37/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 22 czerwca 1998r., w sprawie ujednoczenia praw Państw Członkowskich odnoszących się do urządzeń.
- dyrektywa nr 2006/95/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006r., w sprawie ujednoczenia praw Państw Członkowskich odnoszących się do sprzętu elektronicznego, przeznaczonego do użytku przy ograniczonym natężeniu.
- dyrektywa 2004/108/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004r., w sprawie ujednoczenia praw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej.

■ Deklaracja zgodności z innymi dyrektywami

Sprzęt ten jest zgodny z wymogami następujących dyrektyw europejskich:

- dyrektywa 2002/95/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z wprowadzonymi zmianami, z dnia 27 stycznia 2003r., dotycząca ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS).
- dyrektywa 2002/96/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z wprowadzonymi zmianami, z dnia 27 stycznia 2003, dotycząca zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (tzw. odpadów WEEE).

Recycling Odpadów Elektrycznych i Elektromagnetycznych



Ten symbol oznacza, że zużyte części nie mogą być wyrzucane do nieposortowanych odpadów, w zgodzie z Europejską Dyrektywą 2002/96/EC.

Sprzęt ten należy oddać do punktu zbiórki przystosowanego do przetwarzania, waloryzacji oraz recyklingu odpadów elektrycznych i elektronicznych (WEEE).

Elementy stanowiące sprzęt elektryczny i elektroniczny mogą zawierać substancje mające szkodliwy wpływ na środowisko oraz zdrowie ludzkie.

Przestrzegając tych zaleceń, chronisz środowisko, a także przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych oraz zdrowia ludzkiego.

■ Deklaracja zgodności z innymi normami

Sprzęt jest zgodny z wymogami następujących norm:

- norma NF EN 61000-6-2, styczeń 2006, dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej (CEM) - Część 6-2: normy generyczne - Immunitet dla środowisk przemysłowych.
- norma NF EN 61000-6-4, marzec 2007, dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej (CEM) - Część 6-4: normy generyczne - Norma dot. emisji do środowisk przemysłowych.



Modyfikacja lub przekształcenie tego sprzętu, dostosowanie oraz instalacja wyposażenia niezalecanego przez firmę Pro-Pen, zmieniają właściwości tego sprzętu i mogą sprawić, że stanie się on niezgodny z dyrektywami europejskimi, które go dotyczą. Te zmiany zwalniają firmę Pro-Pen z odpowiedzialności. W takim przypadku, to instalator urządzenia i sprzętu jest odpowiedzialny za zgodność z normami końcowego stanowiska pracy.

3. Bezpieczeństwo miejsca pracy

W celu zapewnienia bezpieczeństwa, przeczytaj tę instrukcję przed rozpoczęciem pracy.

Urządzenie to jest zaprojektowane do pracy w temperaturze pokojowej od 5 °C (41 °F) do 45 °C (113 °F).



Podczas znakowania lub próby znakowania, rylec zawsze powinien uderzać w przedmiot.

Jeśli rylec nie dotyka przedmiotu, może to spowodować:

- uszkodzenie mechaniczne części ruchomych
- utrata gwarancji producenta

Aby uzyskać więcej informacji, proszę sprawdzić w karcie gwarancyjnej dostarczonej z urządzeniem szczegóły.

1. Przedstawienie urządzenia

To urządzenie jest przeznaczone do znakowania części obrotowych:

- wzdłuż obwodu części cylindrycznych lub stożkowych
- wzdłuż generatora

dostarczona 2 para uchwytów:

- dla zabezpieczenia wewnętrznego
- dla zabezpieczenia zewnętrznego

■ Struktura

Struktura mechaniczna

- struktura z aluminium
- przekładnia urządzenia poprzez synchronizację pasków
- mechanicznie regulowany uchwyt (obsługiwanie i zaciskanie części znakującej)
- tył uchwytu jest dostępny po przesunięciu
- profil aluminiowy wsporczy (interfejs pomiędzy DP3500 a stołem maszyny)

Struktura elektryczna

- silnik krokowy do obracania znakowanej części
- karta zasilająca jest zintegrowana z urządzeniem

2. Model DP3500

■ Dane techniczne

- wymiary (dł. x szer. x wys.):
 - bez uchwytu: 184 mm (7.244 in) x 223 mm (8.78 in) x 158 mm (6.22 in)
 - z uchwytem: 241 mm (9.488 in) x 223 mm (8.78 in) x 158 mm (6.22 in)
- waga:
 - bez uchwytu: 4.9 kg (10.803 lb)
 - z uchwytem: 6.4 kg (14.11 lb)

Oś obrotu podaje części prędkości 5 a 240 obrotów/min.

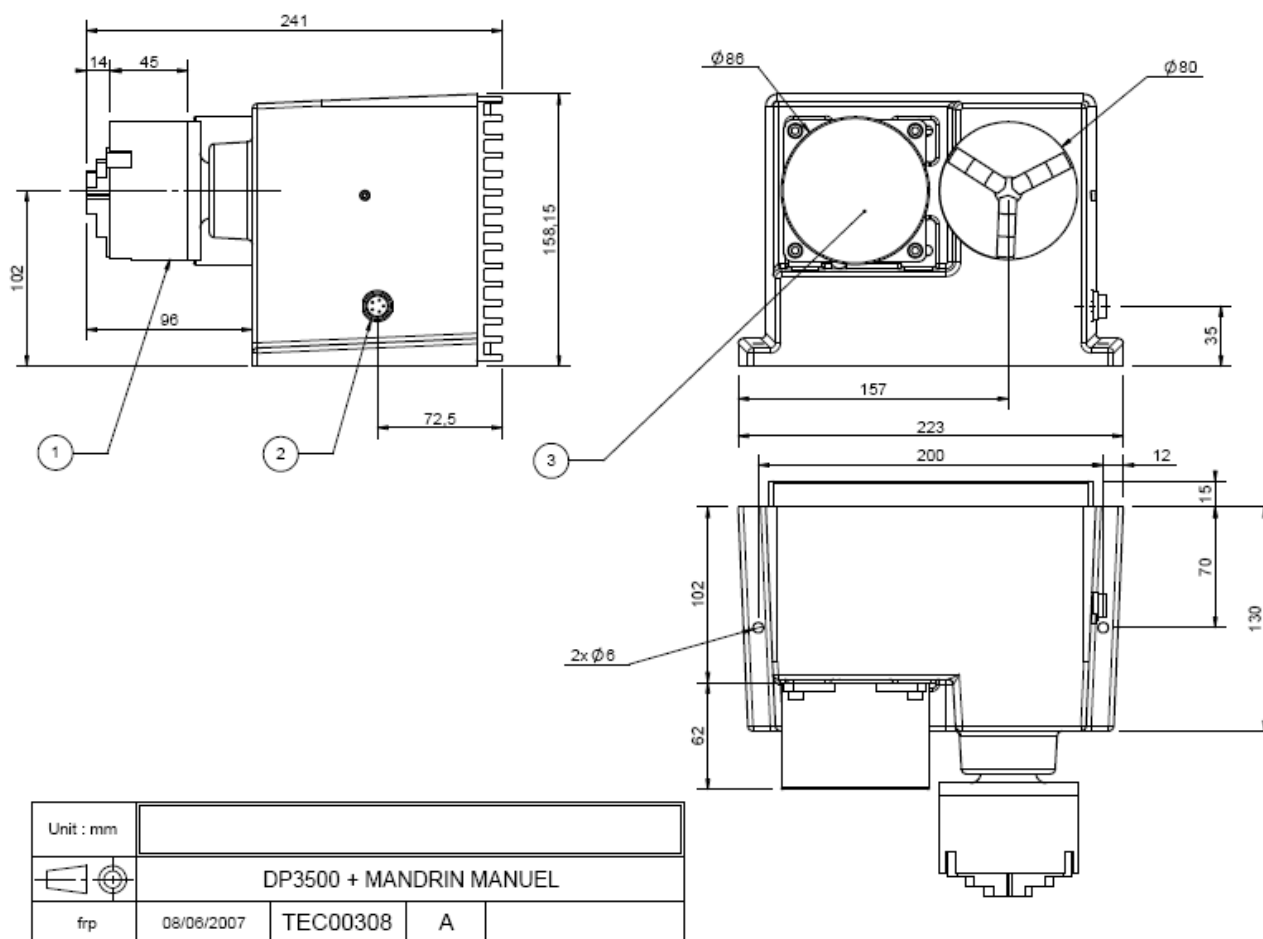
Moment bezwładności maks. przedmiotu:

- bez uchwytu: 65 kg.cm²
- z uchwytem: 50 kg.cm²

Moment bezwładności głowicy tokarskiej: $1/2 mR_c$ (m = Masa, R = Promień:)

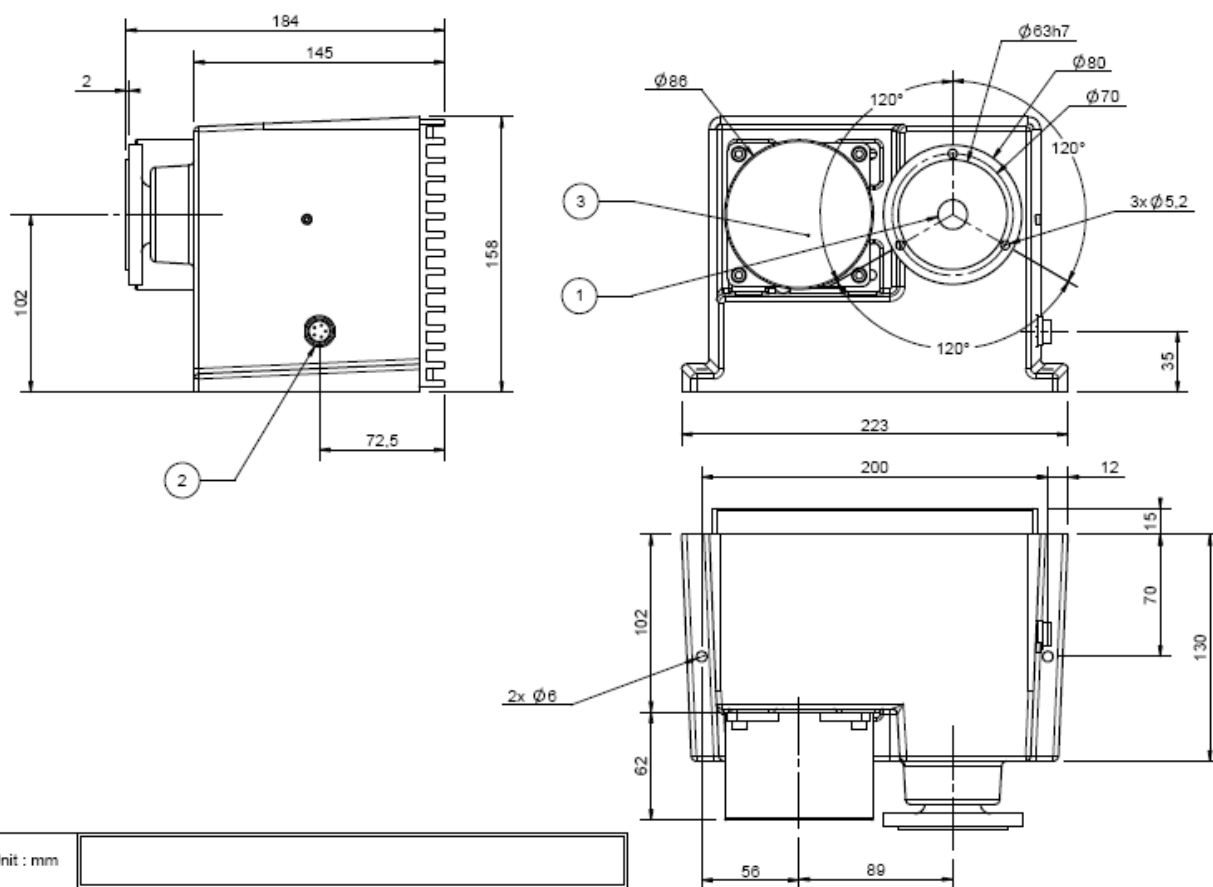
Przykład: Krąg o promieniu 10 cm, z masą 1 kg, ma bezwładność 50 kg.cm².

■ Wymiary urządzenia DP3500 - z uchwytem



- 1 : Uchwyt ręczny
 2 : Złącze elektryczne
 3 : Silnik

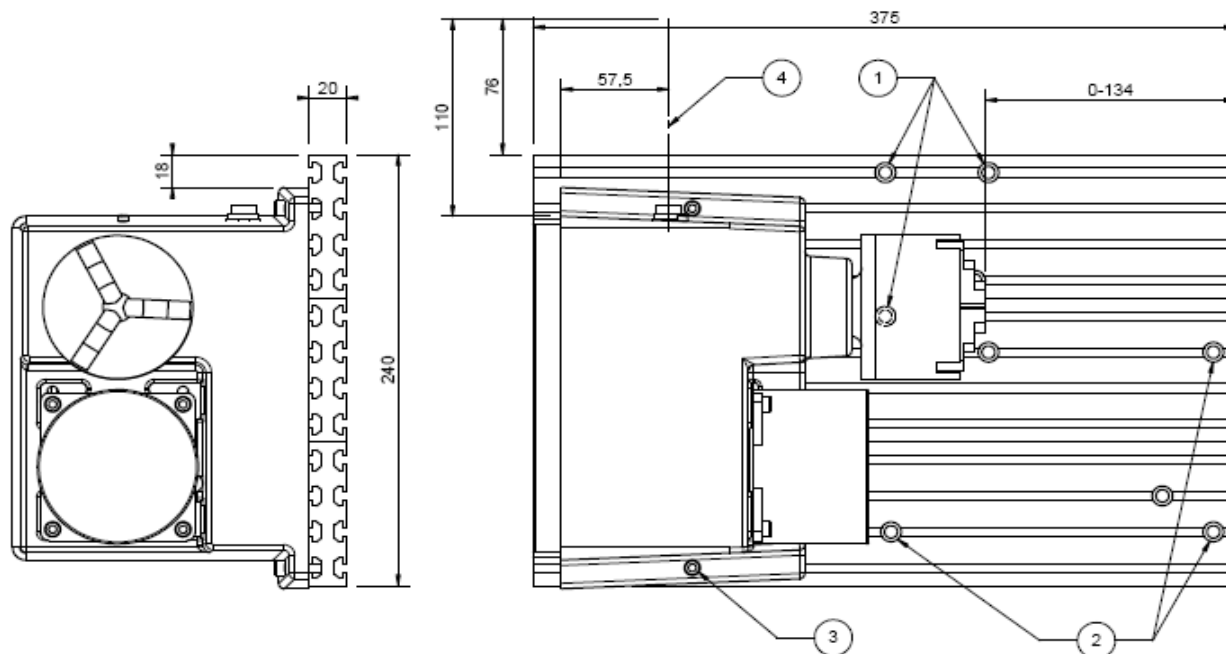
■ Wymiary urządzenia DP3500 - bez uchwytu




Unit : mm				
	DP3500 SANS MANDRIN			
frp	08/06/2007	TEC00309	A	

- 1 : Przemiana Ř 13 na 55 mm (2.165 in)
 2 : Złącze elektryczne
 3 : Silnik

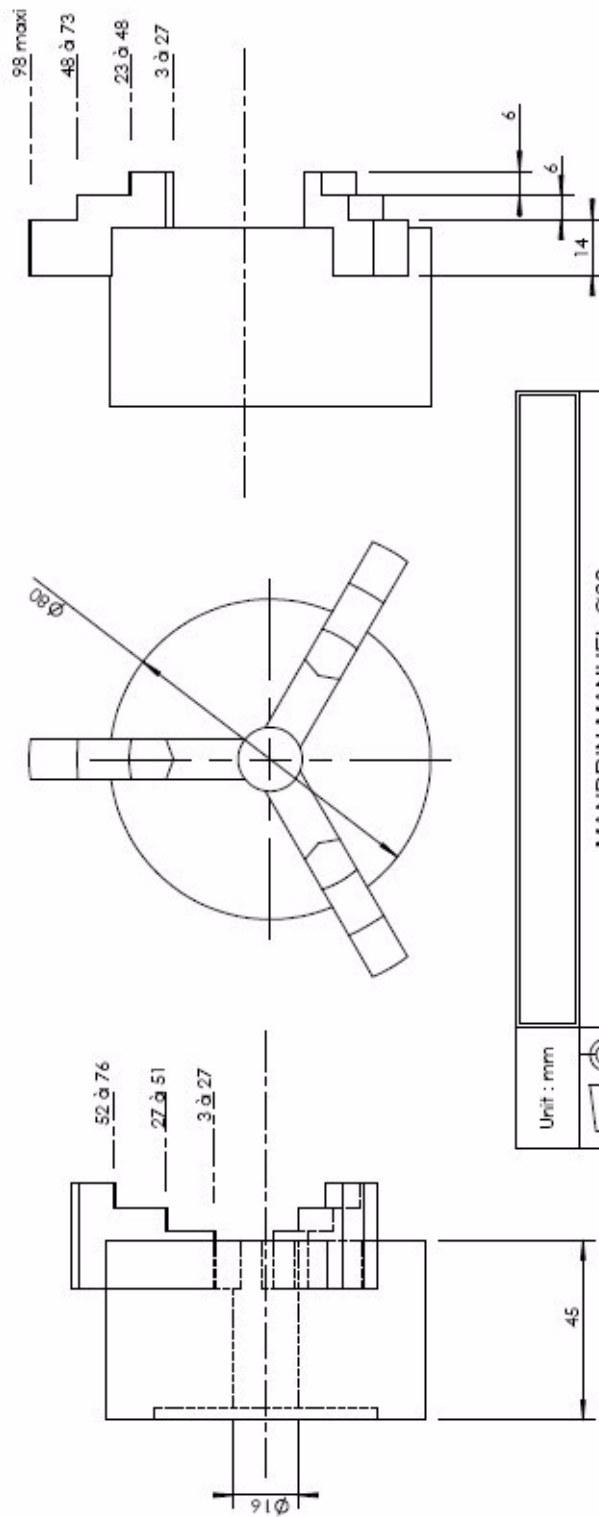
■ Rozmiar rysunku na płycie połączeniowej z DP3500




Unit : mm				
	DP3500+PLAQUE			
frp	08/06/2007	TEC00310	A	

- 1 : Otwory 3 dla śrub CHC M6 zabezpieczające P5000 stół równoległe do X osi po prawej stronie operatora
 2 : Otwory 3 dla śrub CHC M6 do ustawienia na P5000 stole równoległe do X osi po lewej stronie operatora
 3 : Śrubę 2 ustaw względem śruby CHC M5 żeby zamocować DP3500 na płytę połączeniową (po to żeby poluzować i nastawić DP3500 w X)
 4 : Należy zastosować odpowiedni odstęp (wykonanie połączeń oraz przejście kabli): 110 mm (4.331 in)

■ Rozmiary uchwyty

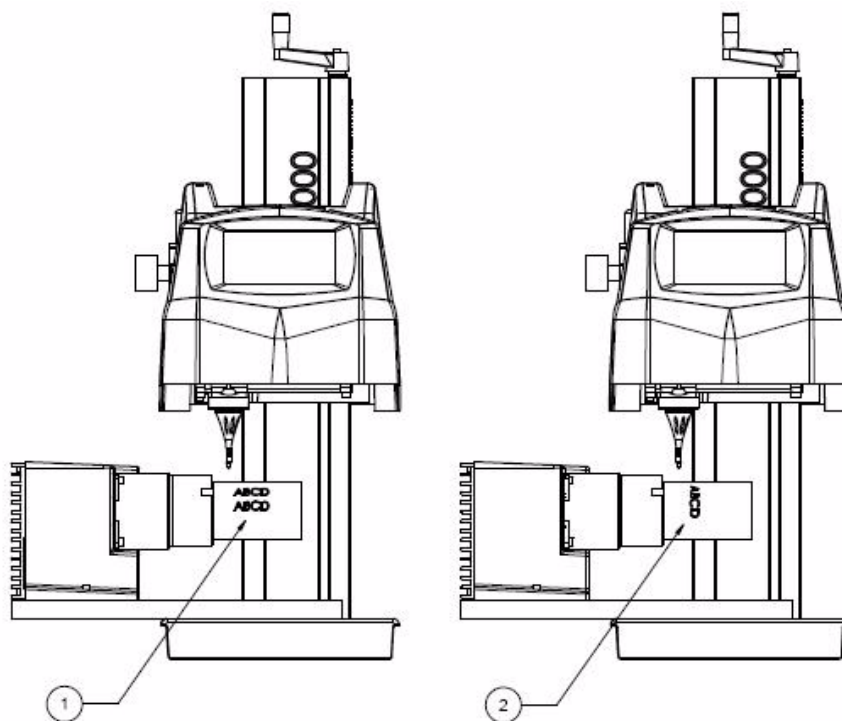


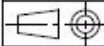
Unit : mm	MANDRIN MANUEL Ø80	
	08/06/2007	TEC00312
frp	A	

1. Praca

Sposoby działania 2 są dostępne do użycia dla DP3500:

- Znakowanie liniowe: Używane do znakowania na generatorze. Uchwyt wykonuje ruchy obrotowe pomiędzy każdą znakowaną linią.
- Znakowanie po obwodzie: Rylec porusza się po osi X i Y. Uchwyt wykonuje obrót między każdą znakującą linią (znakowanie z obrotem pomiędzy znakami).



Unit : mm				
	MARQUAGE P5000 PN+DP3500			
frp	08/06/2007	TEC00311	A	

1 : Znakowanie na generatorze

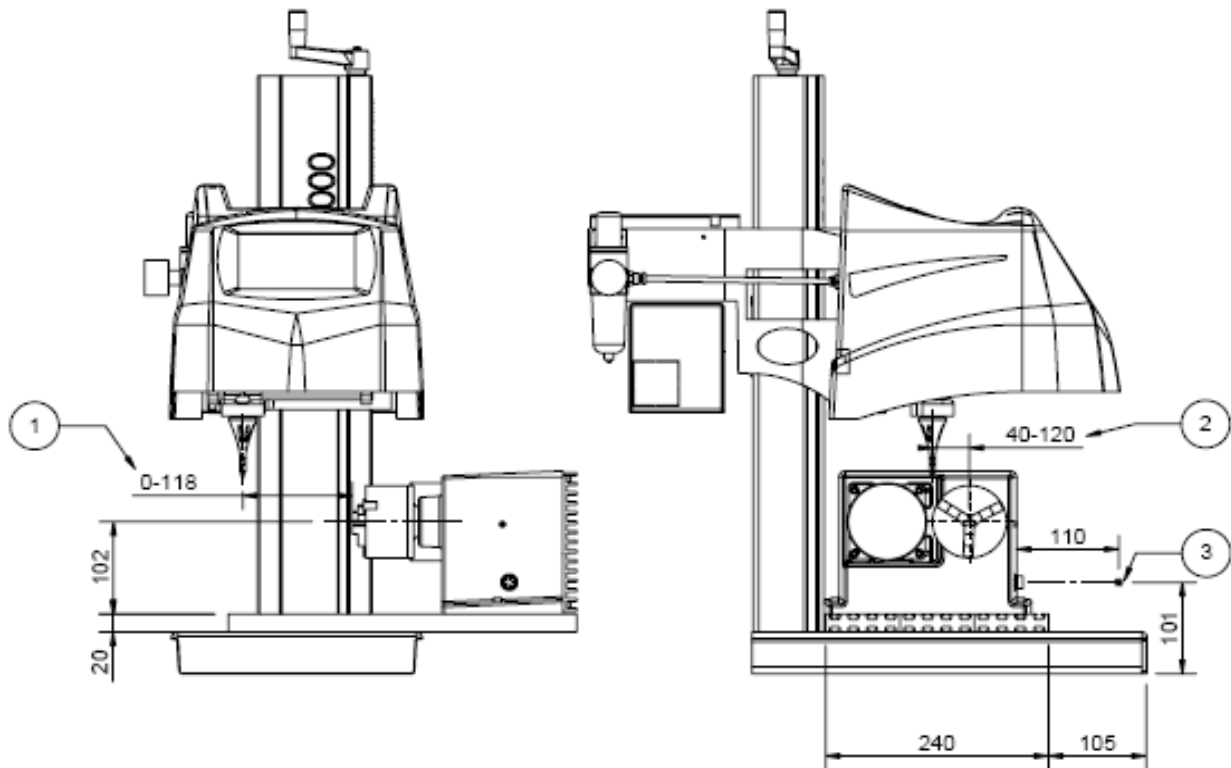
2 : Znakowanie po obwodzie

Ustaw DP3500 w stosunku do głowicy znakującej tak żeby element do znakowania był równoległy do osi X i Y głowicy znakującej.

Zobacz wymiary następujących rysunków reprezentujących różne pozycje montażu.

2. Instalacja

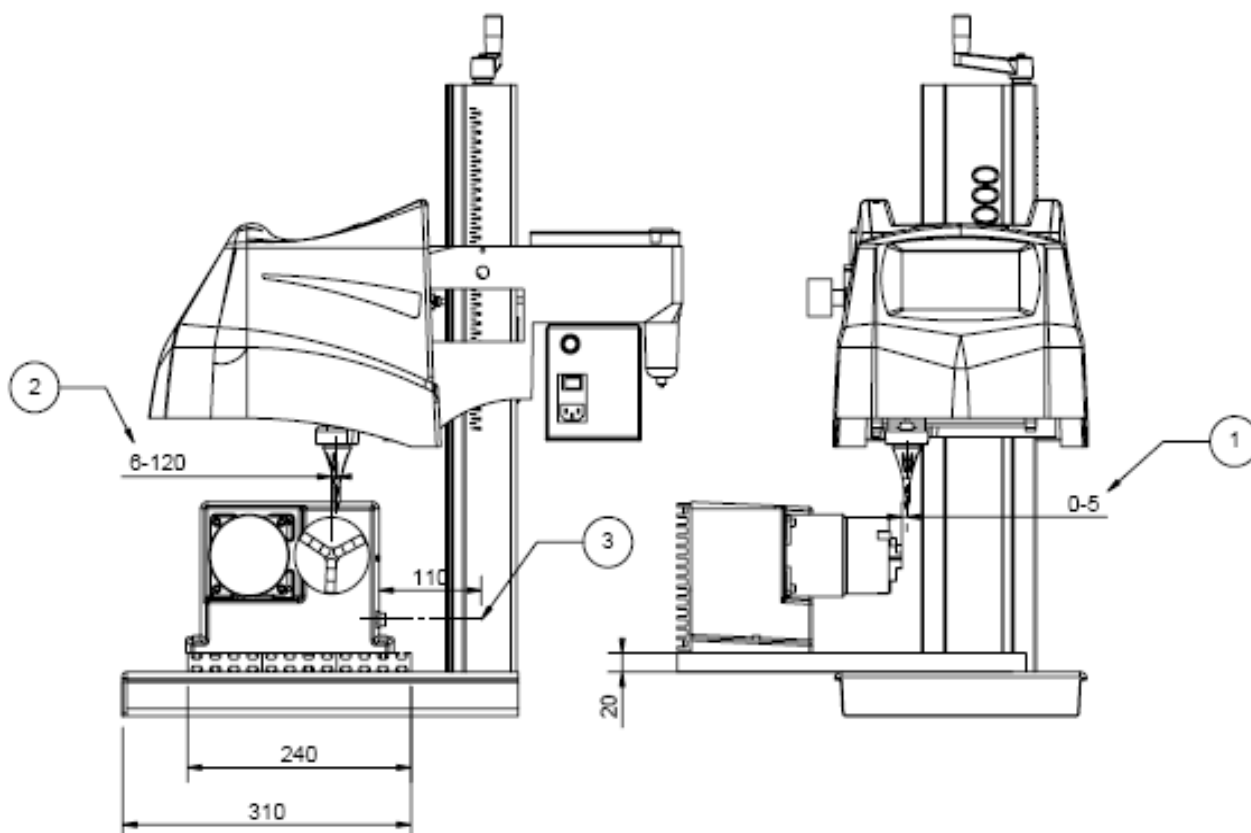
- Instalowanie DP3500 osi a następnie osi X po prawej stronie operatora po przeciwnej stronie od punktu początkowego



Unit : mm	BON POUR DIFFUSION - GOOD FOR DIFFUSION			
	P5000+ DP3500 À DROITE			
frp	08/08/2007	TEC00314	A	

- 1 : Ustawienie osi X poprzez przesunięcie osi DP3500 od bazy
- 2 : Ustawienie osi Y poprzez przesunięcie osi DP3500 i jego bazy na stole urządzenia
- 3 : Należy zastosować odpowiedni odstęp (wykonanie połączeń oraz przejście kabli) : 110 mm (4.331 in)

- Instalowanie DP3500 osi a następnie osi X po prawej stronie operatora, po przeciwnej stronie od punktu początkowego



Unit : mm	BON POUR DIFFUSION - GOOD FOR DIFFUSION			
	P5000+ DP3500 À GAUCHE			
frp	08/08/2007	TEC00313	A	

- 1 : Ustawienie osi X poprzez przesunięcie osi DP3500 od bazy
- 2 : Ustawienie osi Y poprzez przesunięcie osi DP3500 i jego bazy na stole urządzenia
- 3 : Należy zastosować odpowiedni odstęp (wykonanie połączeń oraz przejście kabli) : 110 mm (4.331 in)

3. Podłączenia



Wszystkie elementy wyposażenia muszą być połączone do zasilania. Zasilanie powinno być podłączone jako ostatnie.

Używane z programem wewnętrznym urządzenia

Usuń wtyczkę z maszyny.

Połącz DP3500 do maszyny za pomocą kabla zasilającego to urządzenie.

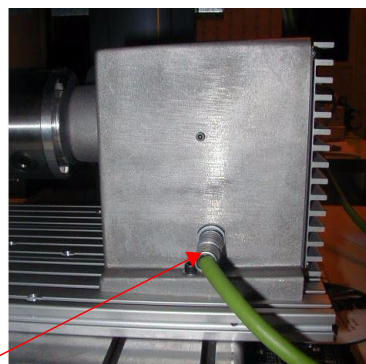
Aby przyłączyć kabel, naciśnij pierścień usytuowany na złączu. Czerwony znak na wtyczce musi się pokrywać z czerwonym znakiem na kablu łączącym z maszyną znakującą.

Aby odłączyć kabel naciśnij pierścień usytuowany na złączu.

Urządzenie



DP3500



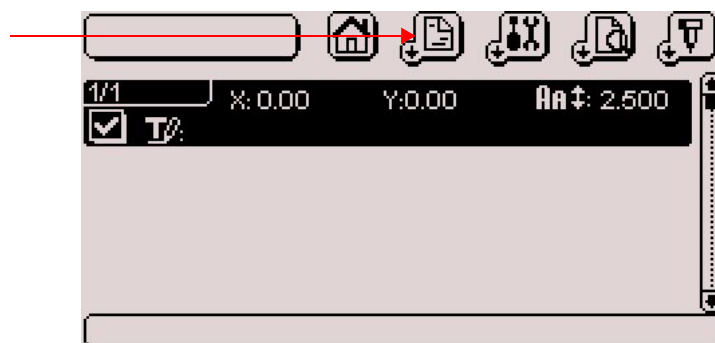
Złącze do znakującego obrotowo urządzenia

1. Parametry przystawki obrotowej

Aby ustawić parametry prędkości przystawki obrotowej wybierz w menu "Edycja" programu P05. Utwórz nowy plik znakujący lub wybierz już istniejący.

Kiedy plik jest tworzony pusty blok pojawia się na ekranie.

"Plik" pod-menu



Aby mieć dostęp do paska narzędzi na górze ekranu, naciśnij klawisz kontekstowy na klawiaturze.



Aby przełączać się pomiędzy menu bloków, użyj lewej i prawej strzałki na klawiaturze.

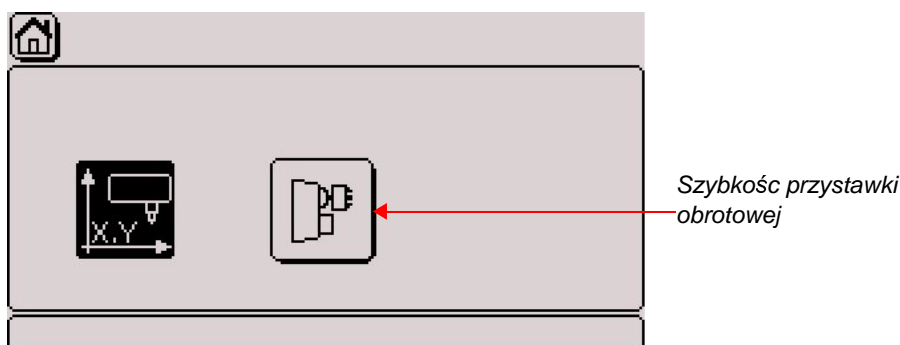
Aby przewinąć menu, naciśnij enter albo dolną strzałkę.

Aby zamknąć menu, naciśnij górną strzałkę na klawiaturze.

Aby powrócić do linii znakowania i wyjść z dodatkowych opcji, naciśnij klawisz menu kontekstowego na klawiaturze.

Wybierz "Plik" w pod-menu używając strzałek. Wybierz "Właściwości" Akceptowanie poprzez naciśnięcie klawisza Enter.

Ekran przedstawiony poniżej ukazuje:

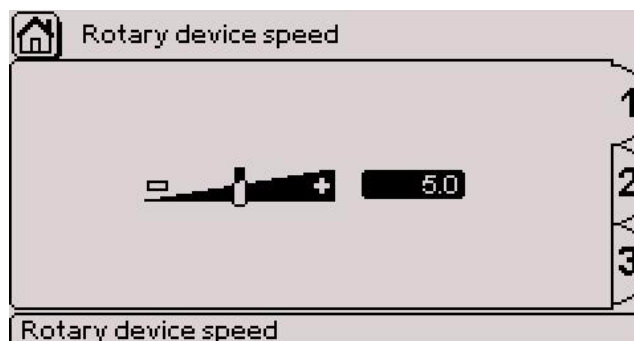


Wybierz "Prędkość przystawki obrotowej" za pomocą strzałek na klawiaturze. Akceptowanie poprzez naciśnięcie klawisza Enter.

ZAKŁADKA 1:

Użyj określoną prędkość przystawki obrotowej.

Ekran przedstawiony poniżej ukazuje:

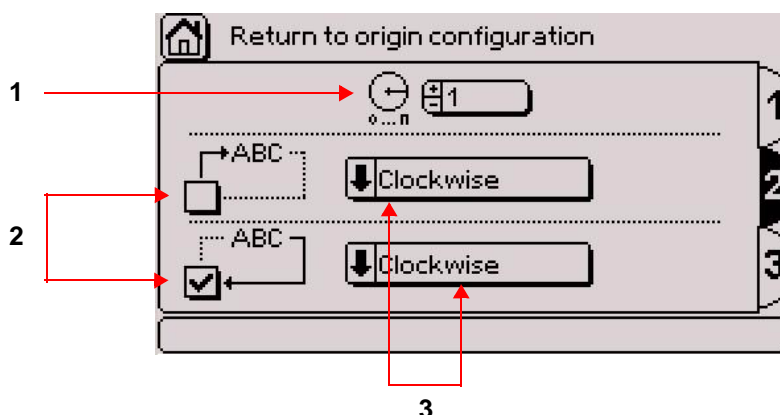


Wybierz pożądaną prędkość za pomocą klawiszy +/-.

ZAKŁADKA 2:

Używane do powrotu przystawki obrotowej.

Ekran przedstawiony poniżej ukazuje:



1 : Liczba znakowań przed powrotem do punktu początkowego

2 : Początek/koniec pliku początkowego

3 : Powrót do czcionki początkowej

Liczba znakowań przed powrotem do punktu początkowego: Używane do określenia po ilu znakowaniach maszyna wróci do punktu 0,0. Jeśli 1 wartość jest wybrana, przystawka obrotowa wraca do punktu początkowego po każdym znakowaniu.

Początek/koniec pliku początkowego: Używane do określenia momentu powrotu przystawki obrotowej do punktu początkowego w zgodzie z plikiem znakującym.

Punkt początkowy i końcowy pliku wybierany jest domyślnie.

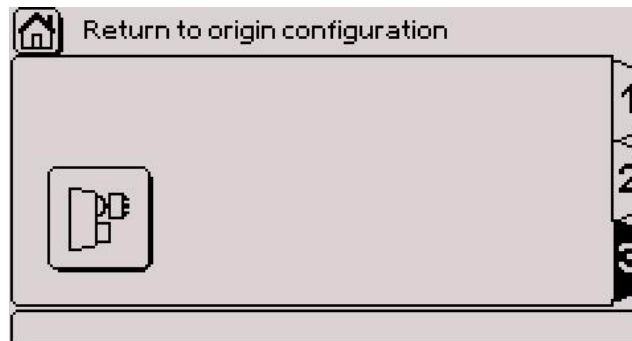
Powrót do czcionki początkowej: Używane do wyboru kierunku powrotu przystawki obrotowej.

- zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara
- szybka: najkrótsza droga

ZAKŁADKA 3:

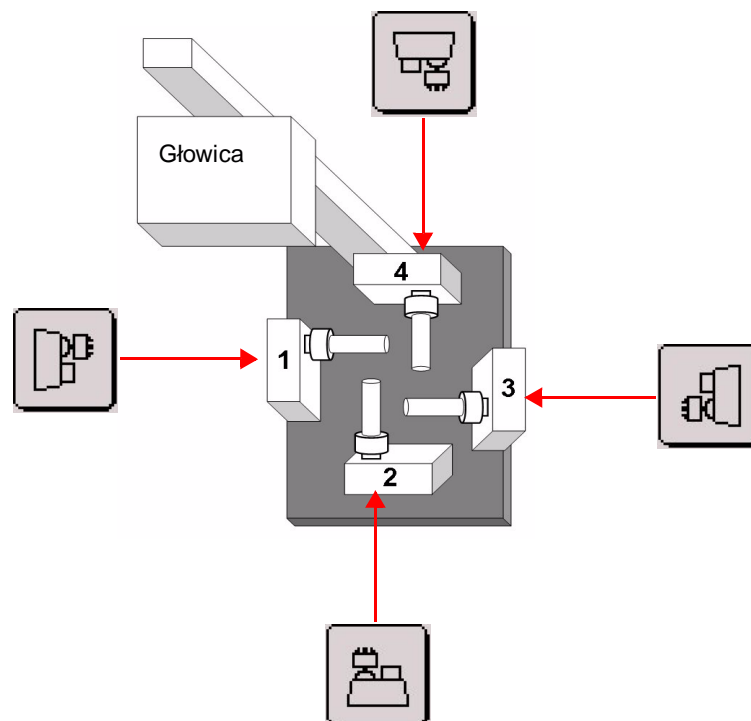
Używane do wyboru kierunku przystawki obrotowej a głowicy znakującej.

Ekran przedstawiony poniżej ukazuje:



Wybierz odpowiednie ikony używając strzałek. Ilekroć klawisz "Enter" zostanie naciśnięty położenie ulegnie zmianie.

Przykłady



- 1 : Przystawka obrotowa na osi X - silnik do lewej
- 2 : Przystawka obrotowa na osi Y - silnik od spodu
- 3 : Przystawka obrotowa na osi X - silnik od lewej
- 4 : Przystawka obrotowa na osi Y - silnik od góry

Wybór przystawki obrotowej zależy od jego instalacji.



Poprawny wybór pozycji przystawki obrotowej: bezpośredni wybór układu, który ma wpływ na kierunek znakowania części.

2. Programowanie



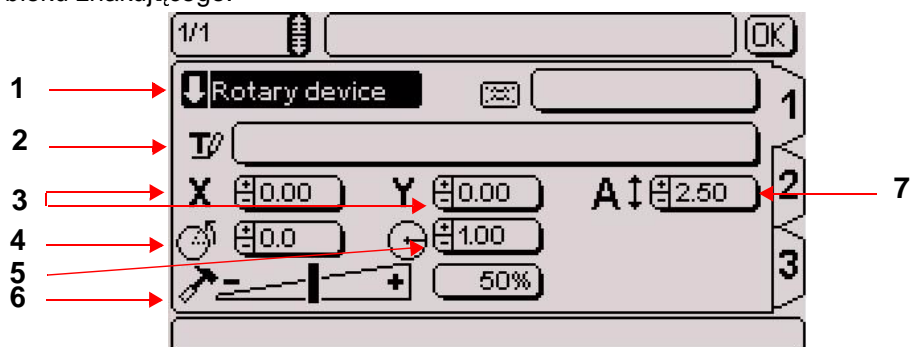
Dla znakowania obrotowego utwórz typ bloku znakującego zwany "Przystawka obrotowa".

Dla znakowania na generatorach, stwórz blok "Przystawka obrotowa" po to żeby wybrać kąt znakowania a następnie wybierz tyb bloku "Liniowy".

■ Znakowanie po obwodzie

Patrz: Instrukcja użytkownika programu P05.

Przygotowanie bloku znakującego:



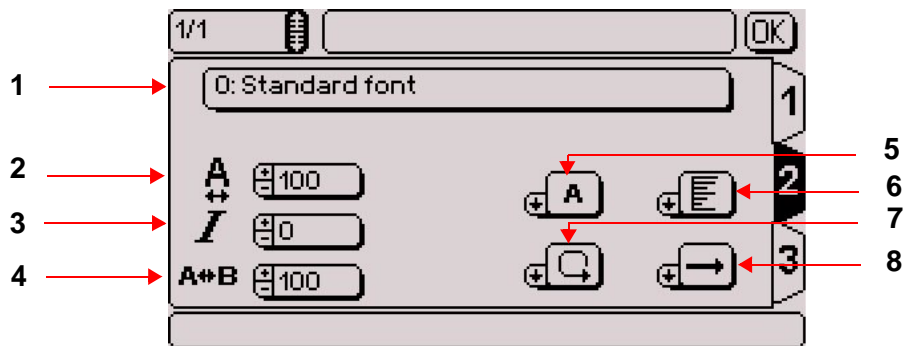
- 1 : Rodzaj znakowania
- 2 : Tekst do znakowania
- 3 : Współrzędne X i Y
- 4 : Kąt początkowy (stopnie)
- 5 : Promień części (stopnie)
- 6 : Siła znakowania
- 7 : Charakter czcionki

Wyraźny obszar urządzenia obrotowego:

Kąt początkowy: Zdefiniuj kąt znakowania w przystawce obrotowej. Zależnie od wyboru wybranej pozycji znakowanie będzie prawostronne albo zależnie od kąta znakowanej pozycji.

Promień części: Używane do adaptacji znakowania w zależności od umieszczonej części.

Aby uzyskać więcej informacji dotyczących przystawki obrotowej, zobacz zakładka 2. Ekran przedstawiony poniżej ukazuje:



- 1 : Charakter czcionki
- 2 : Kompresja
- 3 : Pochylenie
- 4 : Rozstawienie
- 5 : Wpisz kierunek przystawki obrotowej
- 6 : Justowanie
- 7 : Kierunek ruchu przystawki obrotowej
- 8 : Kierunek znakowania

Wyraźny obszar urządzenia obrotowego:

Wpisz kierunek przystawki obrotowej: Używane do określenia kierunku znaków.

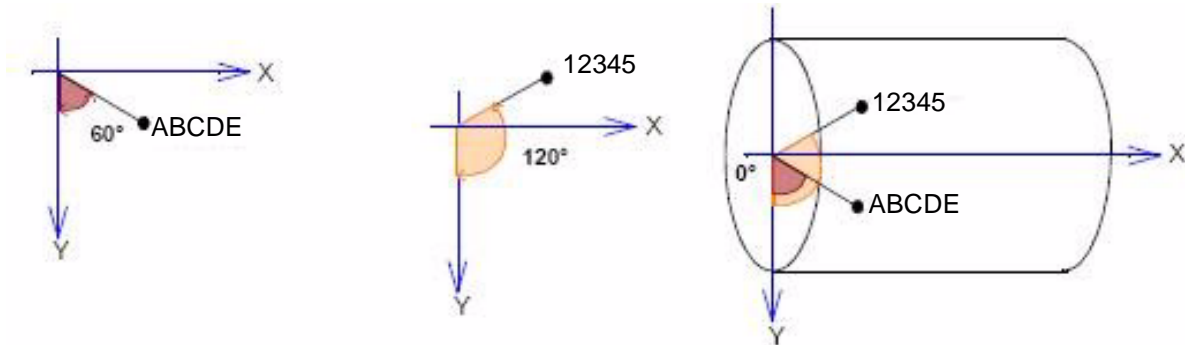
W początkowym punkcie umiejscowiona jest przystawka obrotowa

Zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara	Przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara

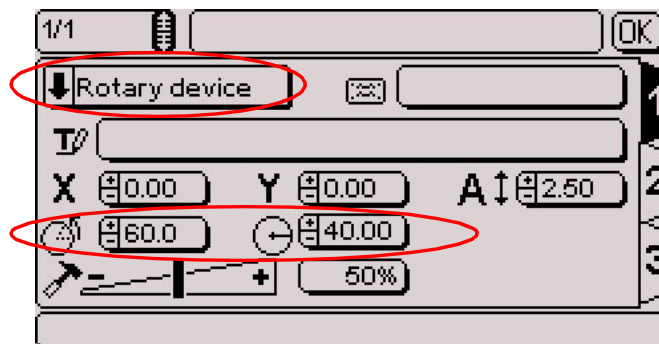
Kierunek ruchu przystawki obrotowej: zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara / przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara

Domyślnie wybierany jest kierunek przeciwny z kierunkiem wskazówek zegara.

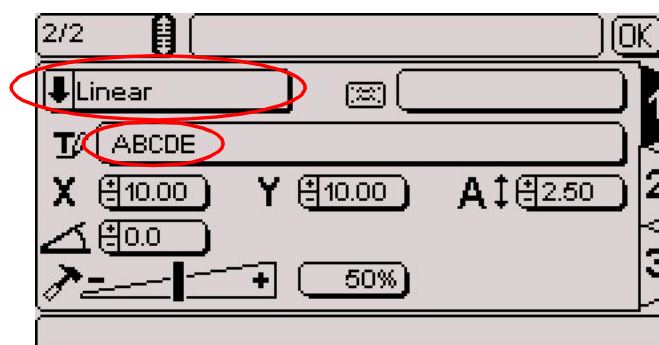
■ Znakowanie na generatorze



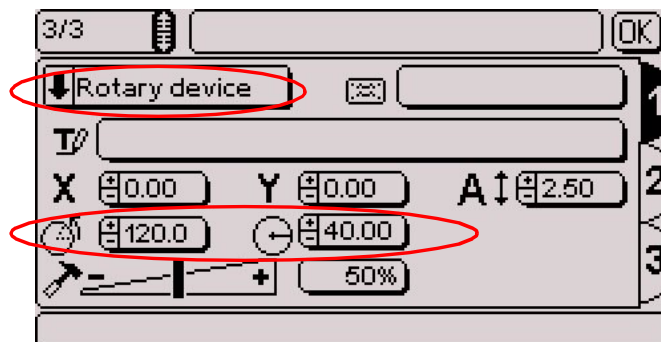
Blok 1: obrót wokół części 60° bez znakowania



Blok 2: znakowanie liniowe na generatorze 1



Blok 3: obrót wokół części 120° bez znakowania

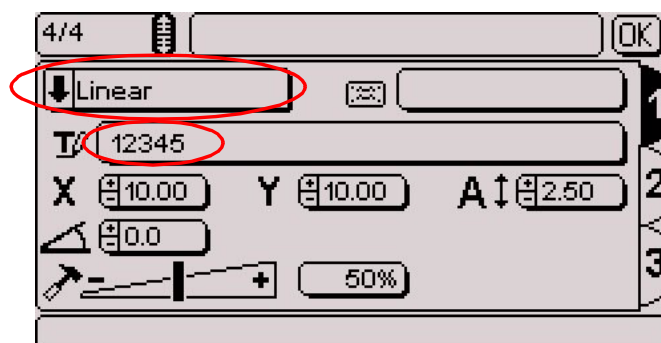


Kąt obrotowy jest w całkowitym powiązaniu z kątem początkowym 0.

Blok 1: 60°

Blok 3: 120° (60°+60°)

Blok 4: znakowanie liniowe na generatorze 2



Numer katalogowy	Opis
3512	Płyta główna
90371	3 zestaw wewnętrznych zacisków
90370	3 zestaw zewnętrznych zacisków
90372	Klucz do uchwytu
25056	Kabel: 1.5 m (4.921 ft)
25057	Płytki połączeniowa

Kontakt z Grupą Pro-Pen



www.propen.info

<p>FRANCE PRO-PEN 114, quai du Rhône 01708 MIRIBEL Cedex Tel.: 33 (0)4 78 55 85 63 Fax: 33 (0)4 78 55 85 66 E-mail: dvfr@pro-pen.com</p>	<p>U.S.A. Technifor Inc. 9800-J Southern Pine Boulevard Charlotte, NC 28273 Tel.: (1) 704 525 5230 Fax: (1) 704 525 5240 E-mail: usa-sales@pro-pen.com</p>
--	---

<p>ENGLAND Technifor Ltd Unit 3 Trojan Business Centre Tachbrook Park Estate LEAMINGTON SPA CV34V 6RH Warwickshire Tel.: (44) 19 26 88 44 11 Fax: (44) 19 26 88 31 05 E-mail: sales-uk@pro-pen.com</p>	<p>GERMANY PRO-PEN Markierungsgeräte Mauserstraße 13 D-71640 LUDWIGSBURG Service Tel.-Nr: (49) 71 41 29 80 98-18 Tel.: (49) 71 41 29 80 98-14 Fax: (49) 71 41 29 80 98-20 E-mail: germany@pro-pen.com</p>	<p>ITALY PRO-PEN Via Rivera, 138 10040 ALMESE (TO) Tel.: (39) 011 935 27 14 Fax: (39) 011 934 59 42 E-mail: italia@pro-pen.com</p>
<p>SPAIN PRO-PEN C/ Sant Iscle, 29 bajos B 08031 BARCELONA Tel.: (34) 93 407 07 51 Fax: (34) 93 407 17 26 E-mail: spain@pro-pen.com</p>	<p>BRAZIL PRO-PEN Av. Dr. Luis Arrobas Martins, 98 04781-000 - SAO PAULO SP Tel.: (55) 11 5541 74 93 Fax: (55) 11 5541 74 93 E-mail: brasil@pro-pen.com</p>	<p>SWITZERLAND Technifor Gravograph Champ Olivier 2 Ch 3280 MORAT Tel.: (41) 26 678 7200 Fax: (41) 26 678 7222 E-mail: sales@gravograph.com.ch</p>
<p>MALAYSIA GravoTech Sdn Bhd No. 29, Jalan Puteri 5/10 Bandar Puteri 47100 PUCHONG, SELANGOR Tel.: (60) 3 80 685512 & 80 683512 Fax: (60) 3 80 612513 E-mail: sales@gravograph.com.my</p>	<p>JAPAN Technifor KK 1-25 Takahata-Cho NISHINOMIYA-SHI, HYOGO 663-8202 Tel.: (81) 798 63 7325 Fax: (81) 798 63 6280 E-mail: sales-jp@pro-pen.com</p>	<p>SINGAPORE Gravograph Singapore Pte Ltd No6, New Industrial Road #07-03/04 Hoe Huat Industrial Building 536199 SINGAPORE Tel.: (65) 6289 4011 Fax: (65) 6289 4211 E-mail: sales@gravograph.com.sg</p>
<p>CHINA GravoTech Engraving Equipment Co. Ltd N. 3388 Humin Road, Minhang District SHANGHAI 201108 Tel.: (86) 21 / 51 59 18 28 Fax: (86) 21 / 51 59 18 22 E-mail: sales-cn@cn.gravotech.com</p>	<p>AUSTRALIA Technifor Gravograph Unit 3, 7-11 South Street RYDALMERE N.S.W. 2116 Tel.: (61) 29 684 2400 Fax: (61) 29 684 2500 E-mail: sales@gravograph.com.au</p>	<p>INDIA Gravotech Engineering PVT Ltd Gat n° 2323/1 - Reality Warehouse Nagar Road - Haveli Taluka - Wagholi PUNE 412 207 Tel.: (91) 20 / 329 18 577 / 21 482 Fax: (91) 20 / 660 324 25 E-mail: gravotech@vsnl.net</p>
<p>SWEDEN GravoTech Nordrad AB Vretenborgsvägen, 28 SE-126 30 HÄGERSTEN Tel.: (46) 8 658 15 60 Fax: (46) 8 658 15 64</p>	<p>POLAND GravoTech Sp zoo Ul. Gen. Grota Roweckiego 168 PL 52-214 WROCLAW Tel.: (48) 71 796 04 01 Fax: (48) 71 796 04 02 E-mail: infopl@pro-pen.com</p>	<p>TURKEY GravoTech Turkey Alanaldi Caddesi, Bahcelerearasi Sokak Tarhan Plaza No. 31/1 34752 Kadikoy Istanbul Tel.: (90) 216 576 53 50 Fax: (90) 216 576 53 40</p>