



MANUAL DE INSTALAÇÃO PARA ANTES DE COLOCAR A PRENSA DOBRADIEIRA HIDRÁULICA PDDM 125/3200 EM FUNCIONAMENTO



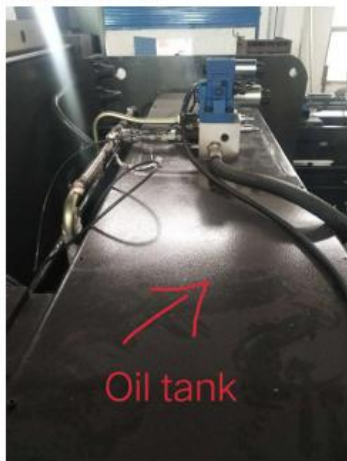
VEGA MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA
Rua Piratininga, 812 - Brás - São Paulo - SP CEP: 03042-001
CNPJ: 53.291.258/0001-50 - Inscrição 111.016.465-111
Telefone (11) 3019 -4444

Manual de instalação antes de colocar a prensa dobradeira em funcionamento

Passo 1:

Encha o tanque de óleo com óleo hidráulico

Por favor, abasteça o tanque de óleo com óleo hidráulico nº 46. O tanque de óleo fica na parte traseira da máquina; veja as imagens abaixo. Há um adesivo na máquina indicando a quantidade de óleo hidráulico que deve ser colocada no tanque



Passo 2:

Como conectar a máquina

1. Se a máquina for trifásica, conecte os três fios aos terminais L1, L2 e L3 do quadro elétrico; veja a imagem abaixo



Passo 3

Como conectar o pedal de comando ao quadro elétrico



(base de conexão sob o quadro elétrico)



(plugue de conexão do painel de pés)



(Insira o plugue na base de conexão)

***Passo 4:**

Ligue a máquina e verifique o sentido de rotação do motor principal. Se o motor estiver girando no sentido anti-horário, basta trocar as posições de L1, L2 e L3 no quadro elétrico



(motor girando na **direção** correta ✓)



(motor girando no sentido anti-horário, **direção** incorreta ✗)

PASSO 5:

Se tudo estiver correto, agora você pode operar a máquina e começar a trabalhar

Pressione: Se estiver usando o controlador E21, leia atentamente o manual de operação e opere a máquina.

O dispositivo de controle numérico E21 utiliza um visor LCD de matriz de pontos de 160×160. A área de exibição é mostrada na Figura 1-2

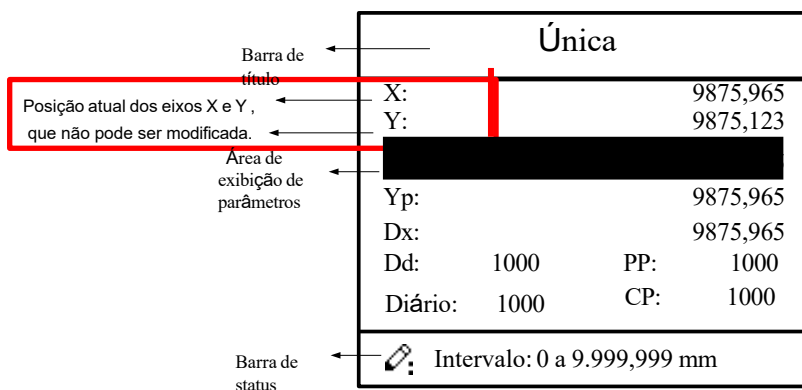


Figura 1-2 Área de exibição

- Barra de título: exibe informações relevantes da página atual, como seu nome, etc.
- Área de exibição de parâmetros: exibe o nome do parâmetro, o valor do parâmetro e informações do sistema.
- Barra de status: área de exibição de informações de entrada e mensagens de aviso, etc.

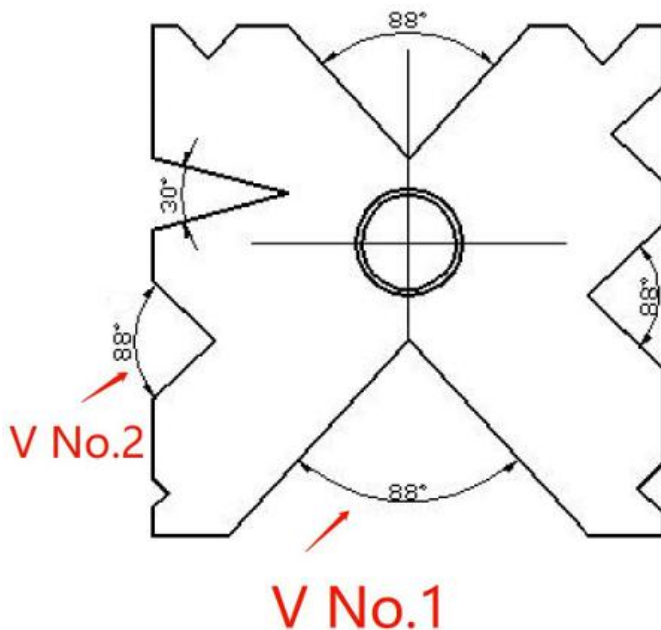
Tabela 2-1 Faixa de configuração do parâmetro de etapa única

Nome do parâmetro	Unidade	Intervalo de configuração	Observações
X	mm/ polegada	-	Posição atual do eixo X, impossível de ser alterada.
Y	mm/ polegada	-	Posição atual do eixo Y, não pode ser modificada.
XP	mm/polegada	0~9999,999	Posição programada do eixo X.
YP	mm/polegada	0~9999,999	Posição alvo do eixo Y.
DX	mm/polegada	0~9999,999	Distância de retração do eixo X.
HT	s	0~99,99	O tempo entre a validade do sinal de concessão e a saída do tempo de retenção final.
DLY	s	0~99,99	No caso de um único passo, tempo de atraso para a concessão do eixo X .
PP	-	0~9999	Número da peça pré-definida.
CP	-	0~9999	Número da peça atual.

Lembrete muito importante 1: ao dobrar o produto em diferentes ângulos "V" na matriz inferior, ajuste o **curso da corredeia** antes de iniciar a produção em massa

Por exemplo: se você estiver dobrando o produto no "V nº 1" e, em seguida, mudar para dobrar no "V nº 2", ajuste o **curso do deslizador** antes de iniciar a produção em massa no "V nº 2"

Pois, se você não ajustar o **curso do deslizador** após mudar e dobrar no "V nº 2", isso poderá danificar a matriz



(no caso de máquinas com matriz inferior com múltiplos "V")

Lembrete muito importante 2:

ao dobrar chapas de aço mais espessas, por favor, utilize o "V" de tamanho maior, como o "V nº 1"; isso não só facilitará a dobra, mas também será melhor para a máquina. Pois quanto menor o tamanho do "V", menor a espessura que pode ser dobrada!!