ĐẠI PHÚC VINH CNC

HỆ THỐNG PHÂN PHỐI

TP. HCM : 62C, Nguyễn Thị Thập, P. Bình Thuận, Q7, TP. HCM. Hotline 0937.378.343
Hà Nội : Km12+800, QL.3, Tổ 6, Thị Trấn Đông Anh, Hà Nội Hotline 0901.624.343
Đồng Nai : Số 10, Đường 2A, KCN Biên Hòa 2, Đồng Nai. Hotline 0982.421.343
Bình Dương : Số 10, QL.13, Lái Thiêu, Thuận An, Bình Dương. Hotline 0933.671.343
Website : www.daiphucvinh.com.vn , www.holztek.com.vn , www.woodmaster.com.vn

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG
MÁY LÀM MỘNG MANG CÁ CNC
Model: MXK-3155A

01/ QUY ĐỊNH CHUNG

- Chỉ những người có trách nhiệm mới được phép vận hành và căn chỉnh máy.
- Phải kiểm tra tổng thể máy trước khi khởi động máy.

02/ QUY TRÌNH VẬN HÀNH MÁY

- Kiểm tra điện áp.
- Kiểm tra công tắc tắt khẩn cấp.
- Kiểm tra hơi phải đủ từ 6kg/cm2
- Kiểm tra phôi hay dị vật còn trên máy

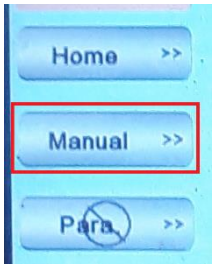
- Sau khi hoàn tất các bức kiểm tra thì ta có thể khởi động máy và làm việc.

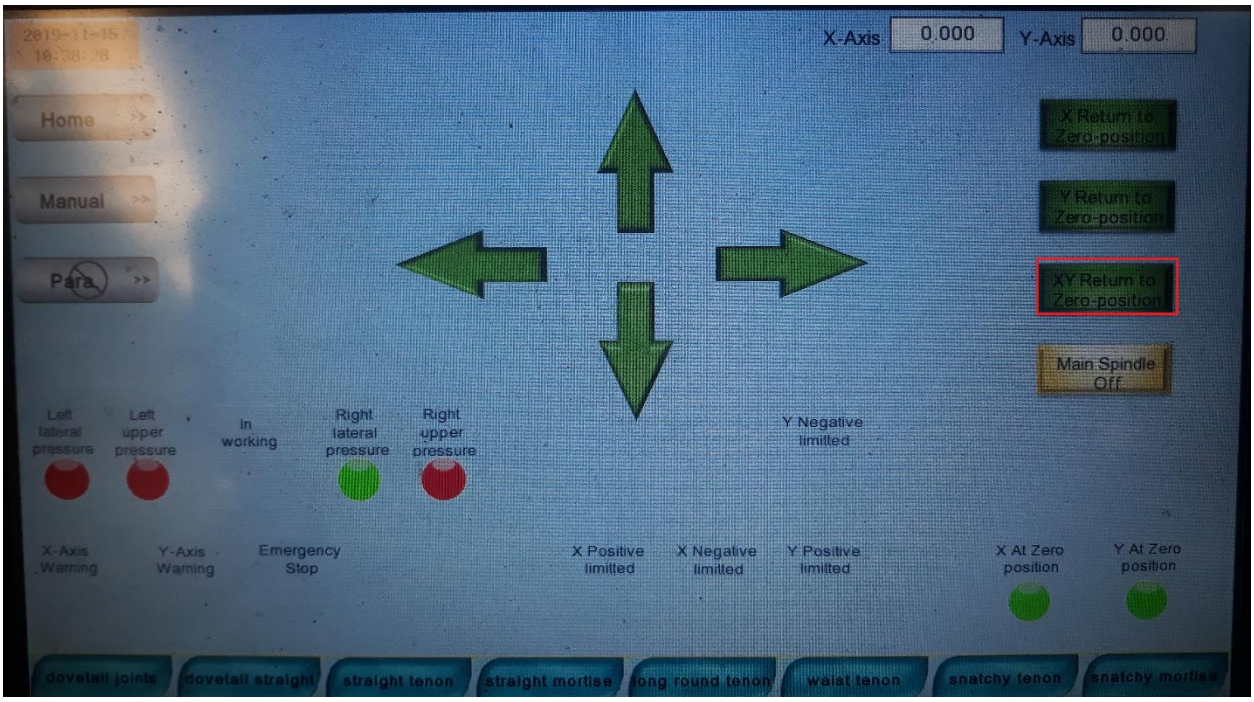
03/ NHỮNG ĐIỂM CẦN LƯU Ý KHI SỬ DỤNG MÁY

- Trong quá trình vận hành máy khi gặp bất kỳ sự cố gì phải nhấn nút tắt máy khẩn cấp. Sau khi kiểm tra và xử lý sự cố khi máy hoat động theo chu kỳ bình thường mới được phép cấp phôi vào máy.
- Các bạc đạn, các khớp trục chuyển động và các ray trượt cần phải kiểm tra, vệ sinh và bơm mỡ thường xuyên.
- Sau một ca làm việc cần phải vệ sinh máy sạch sẽ (có thể dùng súng hơi xịt cho sạch) tránh các dăm gỗ và dị vật dính vào các chi tiết chuyển động của máy đặc biệt là trên các ray trượt.
- Sau khi ngừng sử dụng máy cần ngắt toàn bộ nguồn điện cấp vào máy.

Sau khi bật nguồn lên màn hình hiển thị như trên nhấn vào là cờ để đổi ngôn ngữ

Đầu tiên ta lựa chọn chức năng manual





Nhấn vào **XY return to zero-postion** để đưa 2 trục XY về vị trí gốc. lúc này ta có thể lựa chọn loại mộng để chạy

Các loại mộng khác nhau được lựa chọn trên thanh công cụ trên

Dovetail joint: mộng mang cá thường sử dụng

Dovetail straight: mộng thẳng

Straight tenon: mộng thẳng dương

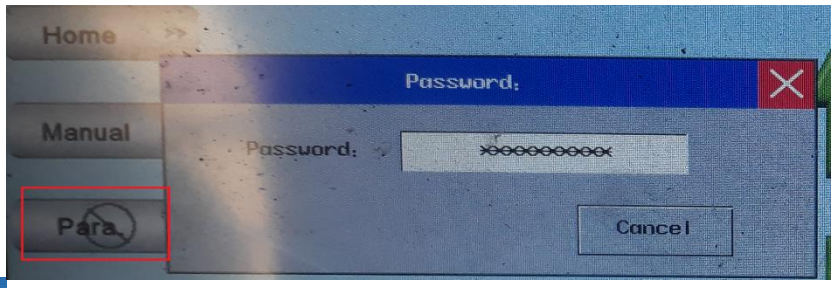
Straight mortise: mộng thẳng âm

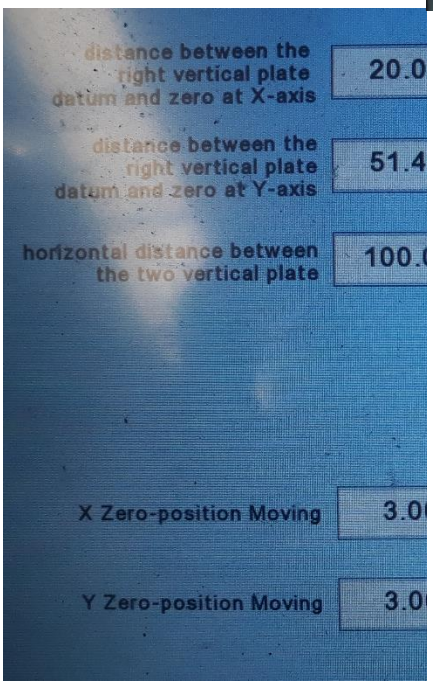
Long round tenon: mộng mang cá lùa (gồm cả mộng âm và dương)

Waist tenon: mộng dương

Snatchy tenon: mộng dư khoảng dương

vào Para để cài đặt
nhập mật khẩu
7365



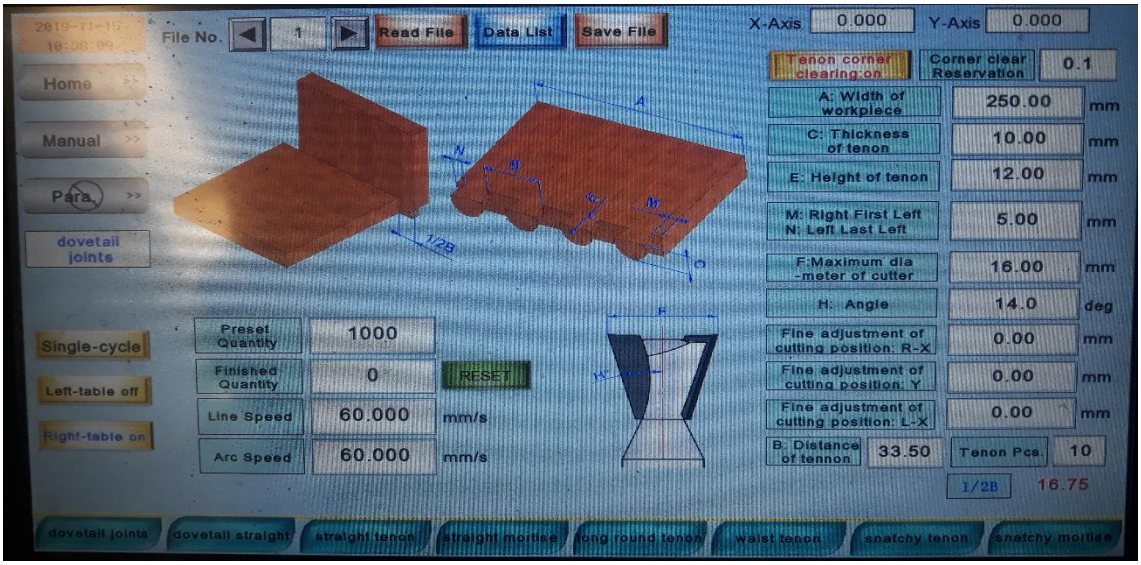


Distance between the right vertical plate detrun and zero at X-axis: khoản cách từ vị trí về gốc X0.0 tới phôi

Distance between the right vertical plate detrun and zero at Y-axis: khoản cách từ vị trí về gốc Y0.0 tới phôi

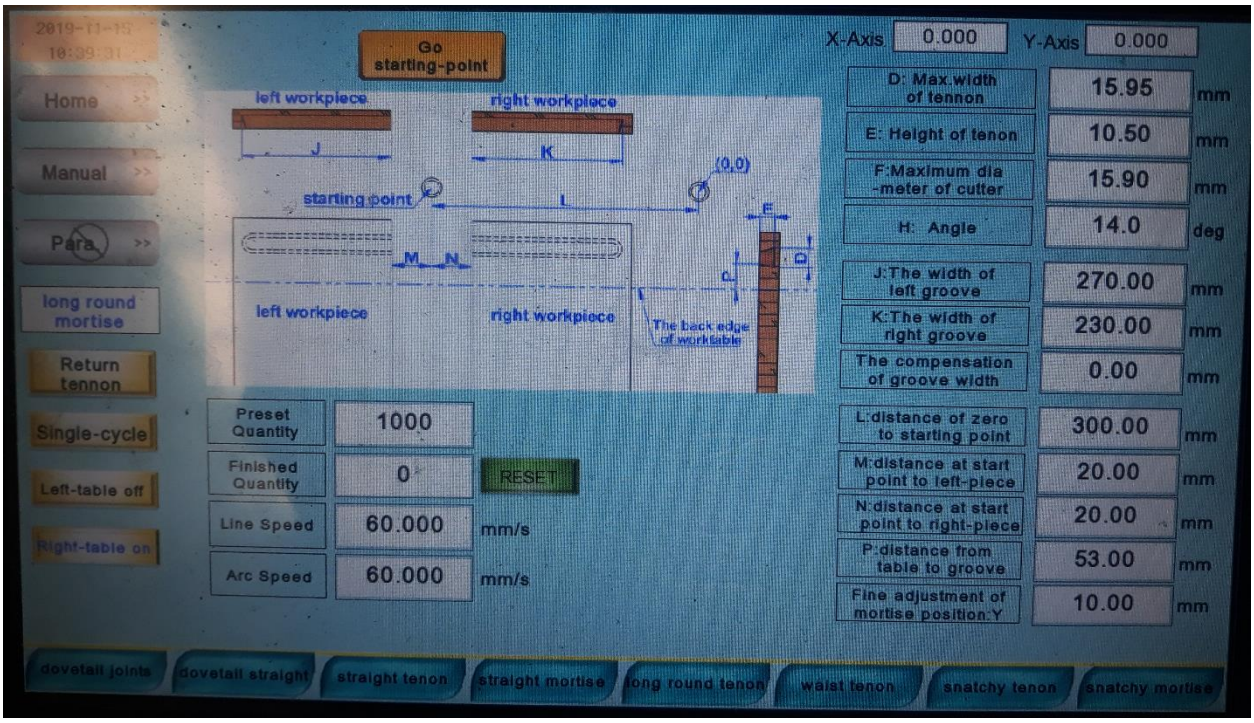
Horizontal distance between the two vertical plate: khoảng cách thứ 2 điểm đầu của bàn bên trái

Các thông số tốc độ đặt mặc định như trên.



Mộng mang cá thường:
Các thông số cơ bản
A width of workpiece: chiều rộng ván
C thickness of tenon: chiều dày mộng dương
E hight of tenon: chiều cao mộng dương (chỉnh dao)
M right first left N left last left: khoảng cách dư đầu dư cuối
F maximum diameter of cutter: đường kính dao
H angle: độ nghiêng của dao
Fine adjustment of cutting postion R-X: bù chừ khoảng cách dư đầu
Fine adjustment of cutting postion Y: bù chừ khoảng cách mộng trục Y (điều chỉnh chiều dày mộng)
Fine adjustment of cutting postion L-X: bù chứ khoảng cách dư sau
B distance of tenon: khoảng cách một mộng dương và âm
Tenon Pcs: số lượng mộng trên 1 tấm
Preset quaintly: số lượng đặt trước
Flnished quaintly: số lượng đã hoàn thành
Line speed: tốc độ dường thẳng
Arc speed: tốc đô vào cua

Single-cycle: chạy tự động đơn
Left-table on/off: tắt bật bàn bên trái
Right-table on/off: tắt bật bàn bên phải
Tenon corner clearing on/off: tắt bật phay cạnh trước khi đánh mộng
Corner clear reservation: điều chỉnh giá trị phay
File no…. tập tin đang sử dụng hiện tại
Read file đọc file khi chuyển file mới
Data list dữ liệu file
Save file lưu thông số
Tương tự thông số với các loại mộng khác



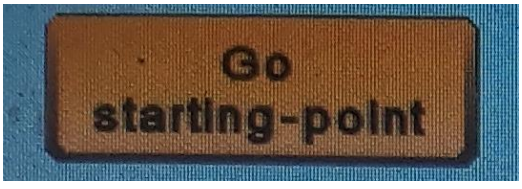
Đối với mộng mang cá lùa

Chiều rộng mộng dương lớn hơn hoặc bằng mũi không được nhỏ hơn mũi rãnh mộng âm tương tự

Khi chạy mộng âm cài đặt các thông số sau đó nhấn

Go starting-point về vị trí giữa 2 bàn mới có thể chạy tự động

Trên màn hình có hiển thị các khoảng cách cụ thể cài đặt đúng là có thể chạy được



Trước khi chạy tự động bất kỳ loại mộng nào cần điều chỉnh lại khoảng cách sensor trên xi lanh kẹp phôi sáng lên khi đã kẹp phôi mới có thể hoạt động

chạy tự động cần sáng cả 2 cảm biến trên xi lanh kẹp tấm

nằm và tấm đứng

lúc này ta có thể nhấn tự động

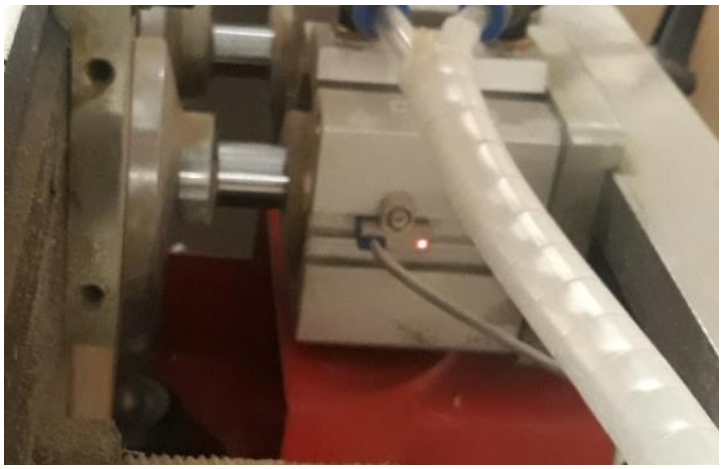
để chạy tự động

khi chuyển qua

multi cycle chạy liên tục chỉ cần kẹp 2 phôi máy sẽ tự hoạt động

TỰ ĐỘNG

single cycle: kẹp phôi nhấn nút để chạy từng lần một



CÔNG TY TNHH ĐẠI PHÚC VINH
P. KỸ THUẬT