



HỆ THỐNG PHÂN PHỐI

TP. HCM : 62C, Nguyễn Thi 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, P. An Bình, TP. Biên Hòa, T. Đồng Nai

Hotline 0982.421.343

Bình Dương : Số 1B/10, ĐL Bình Dương, KP. Đông Nhi, P. Lái Thiêu, TX. 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 CNC NESTING HOLZTEK
MODEL : PRO-R1V9F**



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 bước kiểm tra thì ta có thể khởi động máy và làm việc.

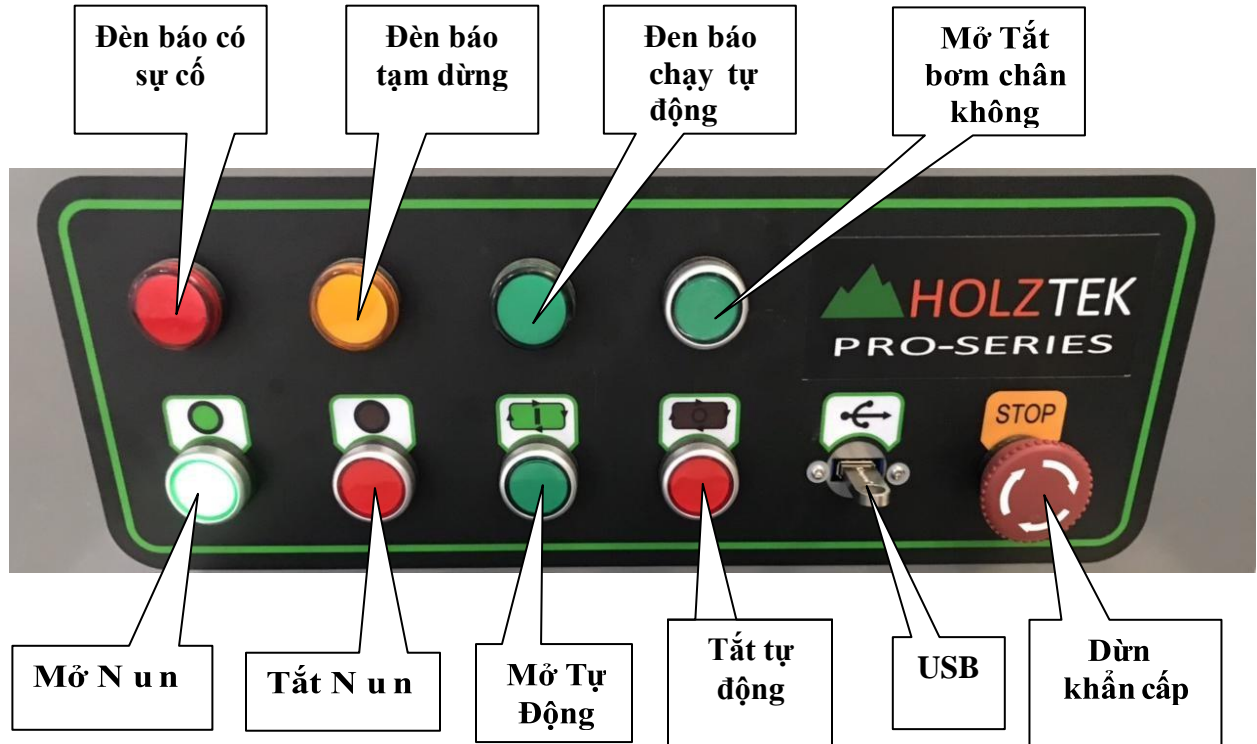
03 NHỮNG ĐIỂM CẦN LƯU Ý HI SỬ DỤNG MÁY

- 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 hoạt 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.

• QUY TRÌNH VẬN HÀNH

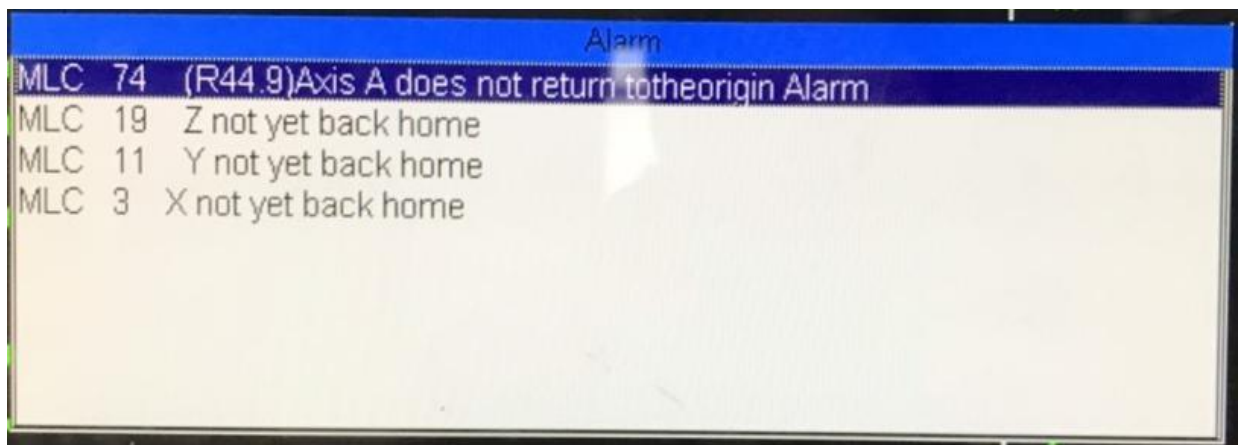
1. Khởi động máy

- Mở CB nguồn 3 pha của máy
- Nhấn nút màu xanh để khởi động máy



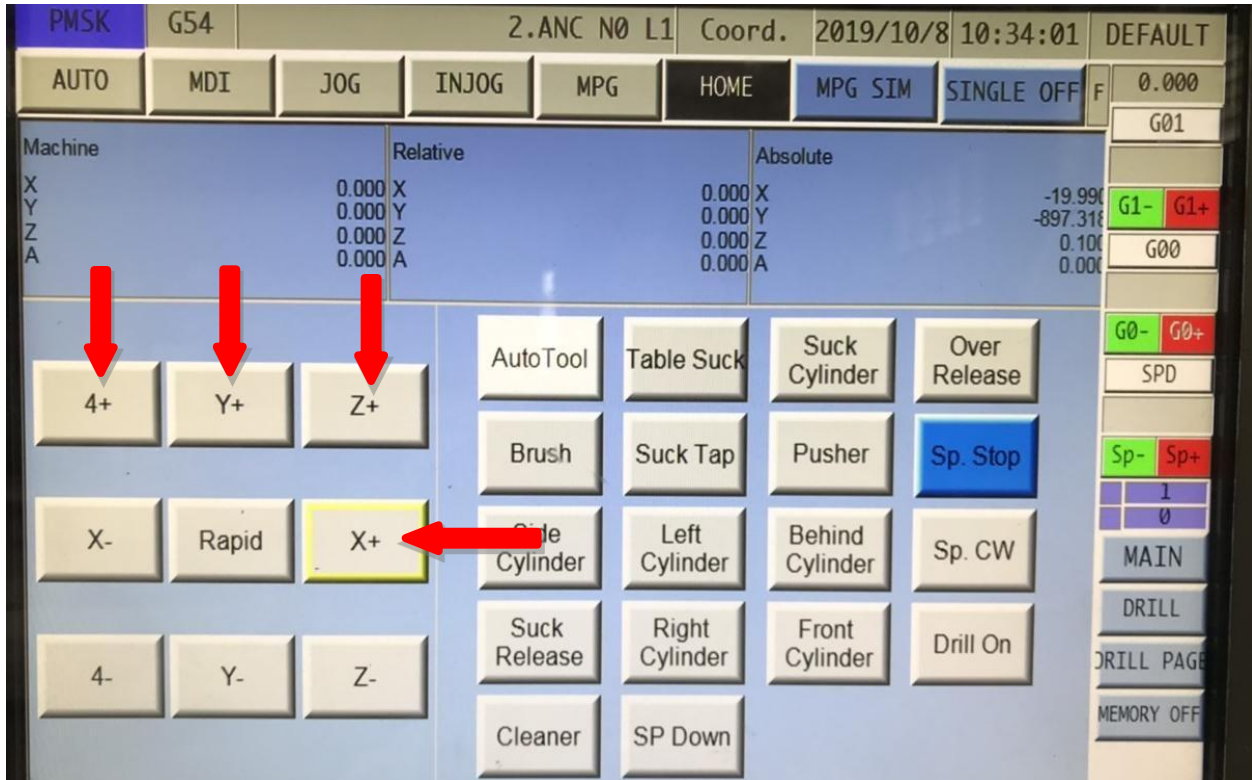
2. Về Home

- Khi máy đã khởi động xong có dòng thông báo yêu cầu các trục X, Y, Z, 4 phải về tọa độ gốc



DAI PHUC VINH CNC WOODWORKING MACHINERY

- Click chuột vào mũi tên góc trái màn hình => Click chọn **MAIN** => Click **X+, Y+, Z+, 4+** để các trục về gốc **0.000**



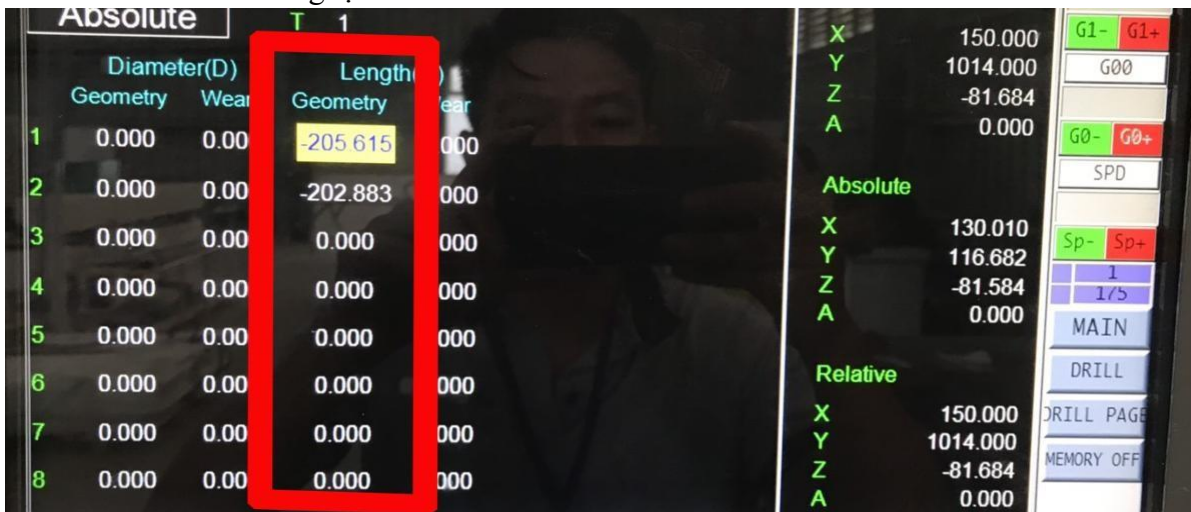
3. Lấy tọa độ Z củ trục ROUTER

- Click chọn chế độ **MID** => Click chọn **Monitor** => **MID Input**

(trên mâm dao có thể thay đổi 12 mẫu dao T1, T2... T12)

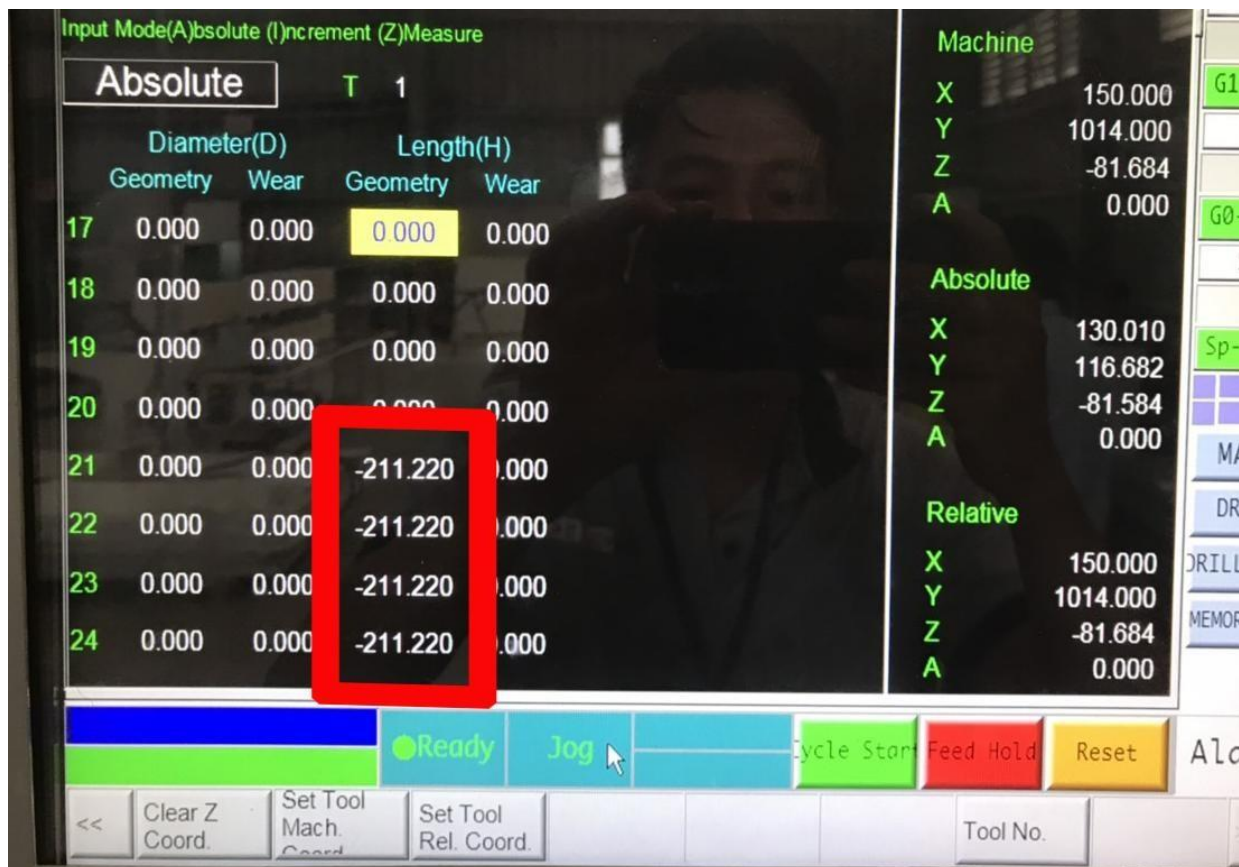
Nhập **T1** => **OK** => **MPG SIM** => **Cycle start** (quay bộ chỉnh tay từ từ lấy bộ căn dao tự động để vào vị trí căn dao rồi tắt **MPG SIM**)

Từ **T1** đến **T12** làm tương tự như trên



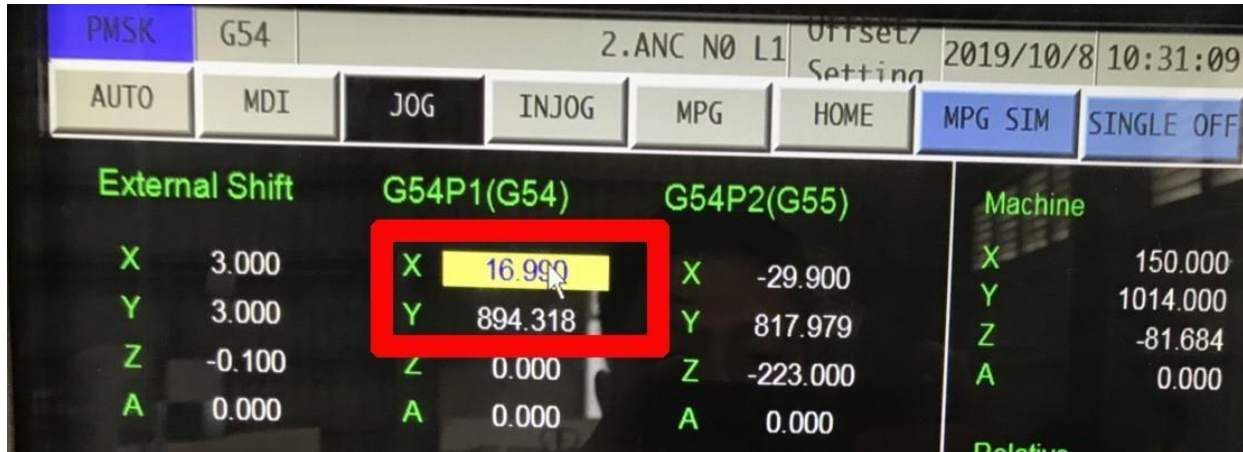
4. Lấy tọa độ Z củ cụm k o n 9mũ

- **Dill => T21 =>** Click chọn chế độ chỉnh tay **MPG** => quay mũi khoan **T21** xuống sát mặt tấm lót
- **Offset setting => Tool set =>** tìm đến mục Geometry **T21** => **Set tool Mach** (các mũi khoan từ 22 đến 29 làm tương tự)



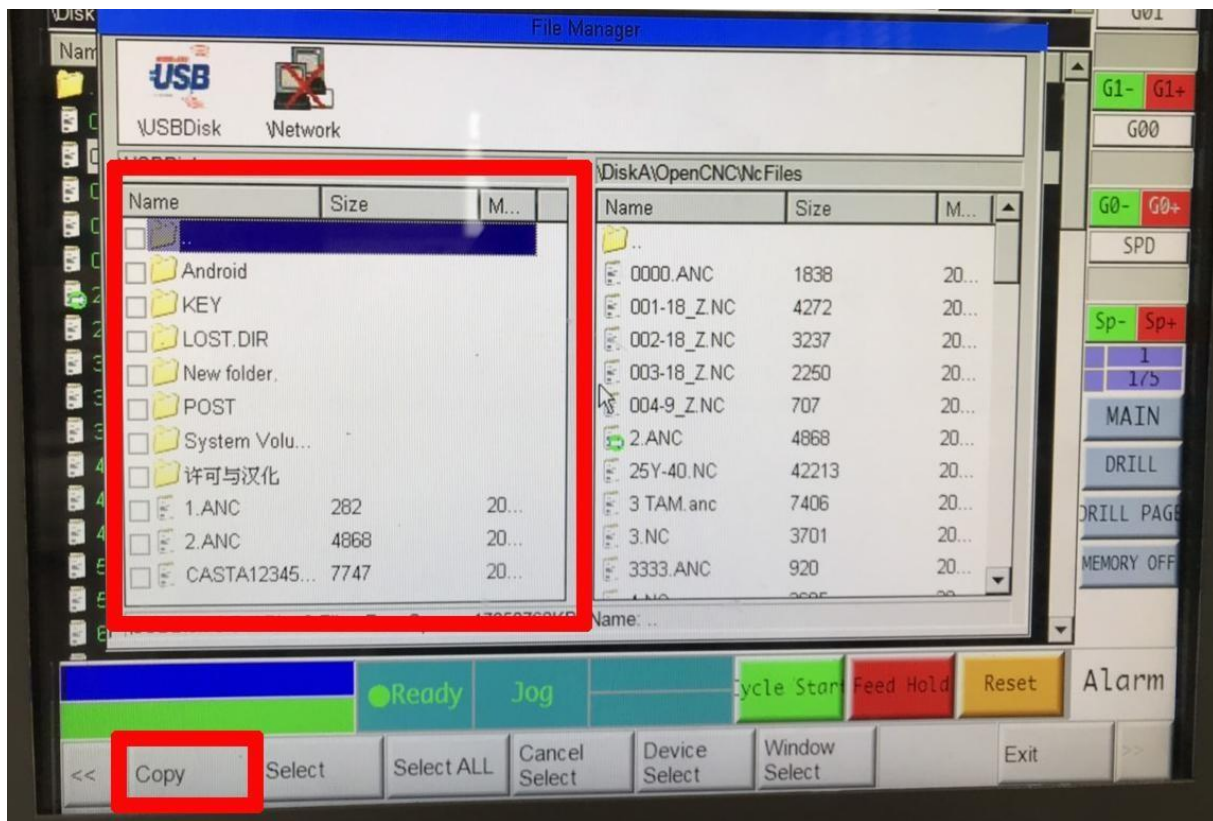
5. Lấy tọa độ ốc X Y

- Chọn chế độ **MPG** đưa dao **Router T1** xuống vừa chạm vào cạnh ván bên trái song song theo trục **Y** => lấy tham số bên **Machine** nhập vào mục **G54P1(G54)** trục **X**
- Chọn chế độ **MPG** đưa dao **Router T1** xuống vừa chạm vào cạnh ván bên trên song song theo trục **X** => lấy tham số bên **Machine** nhập vào mục **G54P1(G54)** trục **Y**
- Mục **External Shift** (X=1/2 đường kính dao, Y=1/2 đường kính dao, Z=0, A=0)



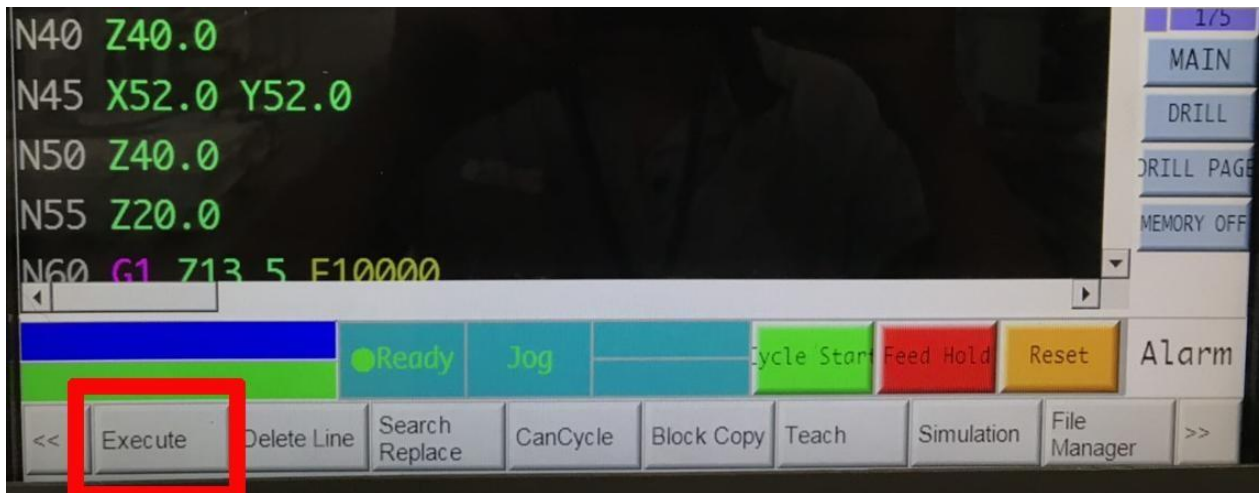
6. Ép File vào ổ cứng máy CNC

- **Program => File Manager => File transfer => Import File =>** (click chọn File cần import) **OK.**

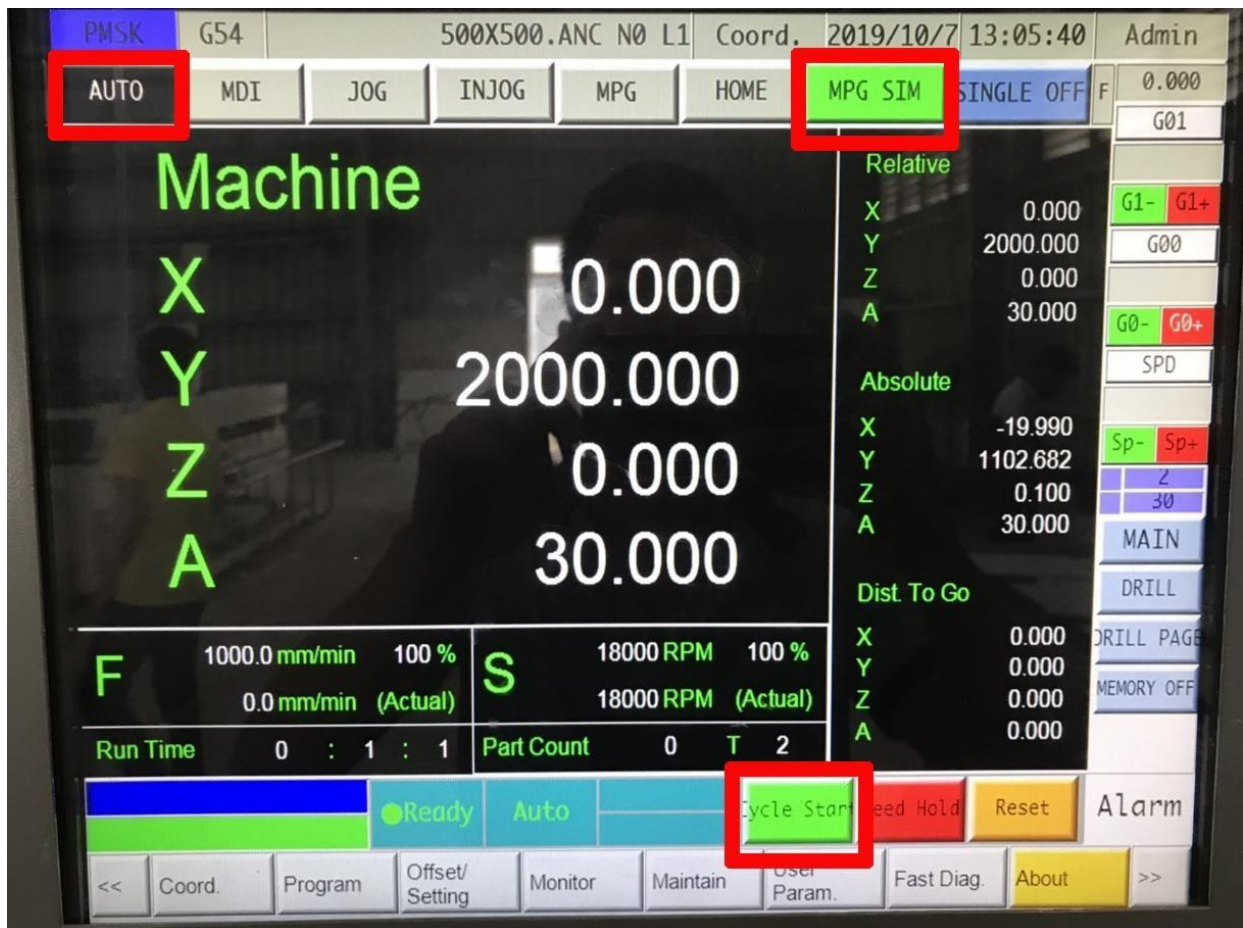


Vận hành

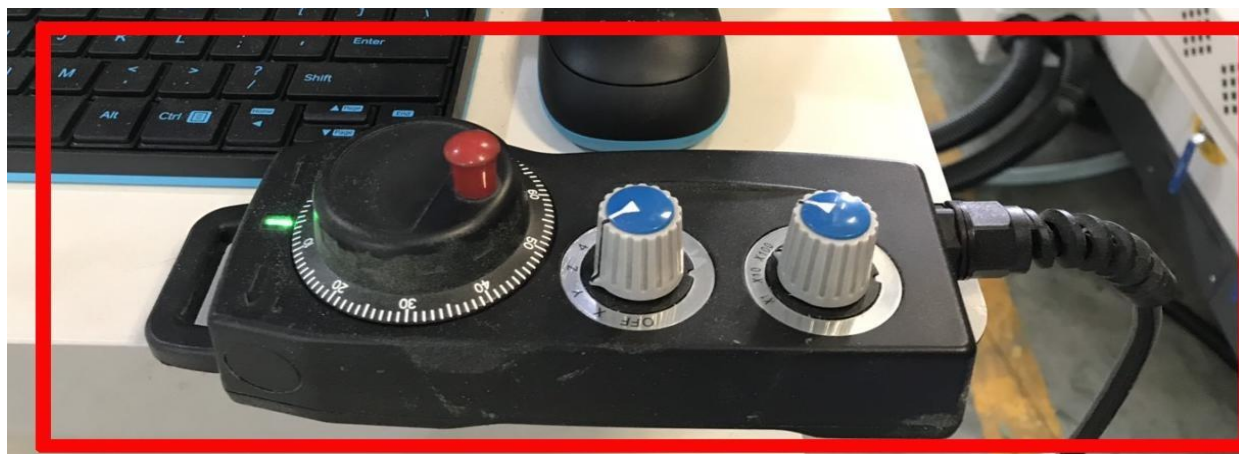
- **Program => File Manager =>** (chọn file cần chạy, Click 2 lần) => **Execute**



- Quay trở lại màn hình chính chọn **MAIN** => Click chọn **Table Suck** => chọn chế độ **AUTO** => **MPG SIM** => **Cycle Start** (quay bằng bộ chỉnh tay khi nào file chạy đúng mục đích thì tắt **MPG SIM** máy sẽ chạy tự động).



MPG SIM – (bộ chỉnh tay MPG quay để kiểm tra nếu có sự cố dễ dàng kiểm soát, tốc độ làm việc)



7/ BẢO DƯỠNG VÀ VỆ SINH MÁY

- Vệ sinh máy sạch sẽ trước khi xuống ca.
- Kiểm tra hệ thống bôi trơn cho bạc đạn, đường ray của máy 1 ngày 1 lần để đảm bảo hệ thống được hoạt động liên tục, nếu phát hiện hư hỏng phải báo kịp thời để sửa chữa tránh làm ảnh hưởng đến bạc đạn và hệ thống đường dây của máy.
- Thường xuyên kiểm tra nước và châm thêm nước cho bơm chân không.

