



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 : 10 Đường 2A, KCN Biên Hòa 2, Biên Hòa, 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 MỘNG ÂM CNC 3 ĐẦU
MODEL:WM-1500-3CNC



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, phải đủ 380v mới được khởi động máy.
- Kiểm tra công tắc tắt khẩn cấp.
- Kiểm tra hơi phải đủ từ 5-6kg/cm²
- Kiểm tra trục dao dây coroa
- Kiểm tra phôi hay dị vật còn trên máy
- Độ dài phôi >240mm và <2000mm
- Sau khi hoàn tất các bước kiểm tra thì ta có thể khởi động máy và làm việc.

CÁC CHỨC NĂNG CƠ BẢN

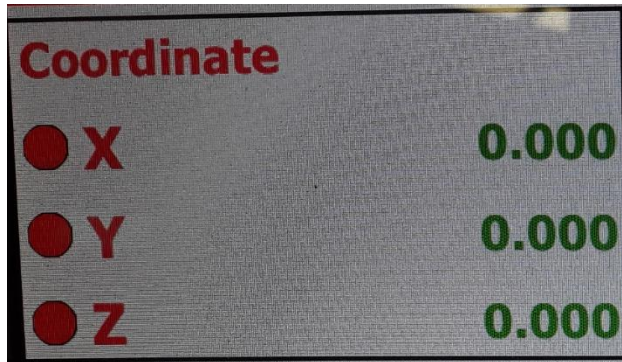


HOME

Khi khởi động máy lên ta cần đưa máy về tọa độ gốc.

Nhấn chức năng home trên bàn phím rồi chọn F8

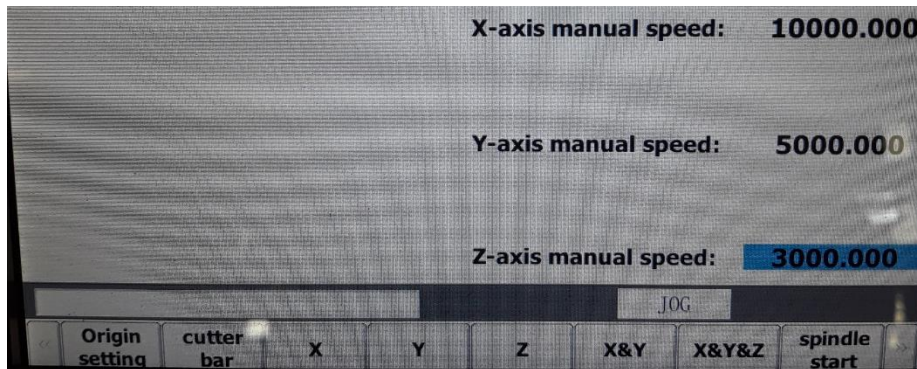
Chờ các trục về vị trí X0.0 Y0.0 Z0.0 như hình



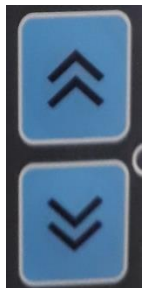
Khi đó máy đã sẵn sàng để sử dụng.

1.1 JOG

Chế độ điều khiển bằng tay .



Chọn trục rồi nhấn mũi tên trên bàn phím để di chuyển qua lại.



Hoặc có thể dùng bộ cầm tay để điều khiển.

1.2 **PROGRAM EDIT**(tạo file và chỉnh sửa chương trình)

Nhấn 1 lần để hiển thị những file đã tạo

Nhấn 2 lần để tạo file mới và chỉnh sửa file

Password chương trình : 123456

F1 tạo file mới

F2 tìm file theo tên

F3 sửa tên file

F4 copy file

F5 dán file

F6 xóa file

F7 edit left program (chỉnh sửa file bàn bên trái)

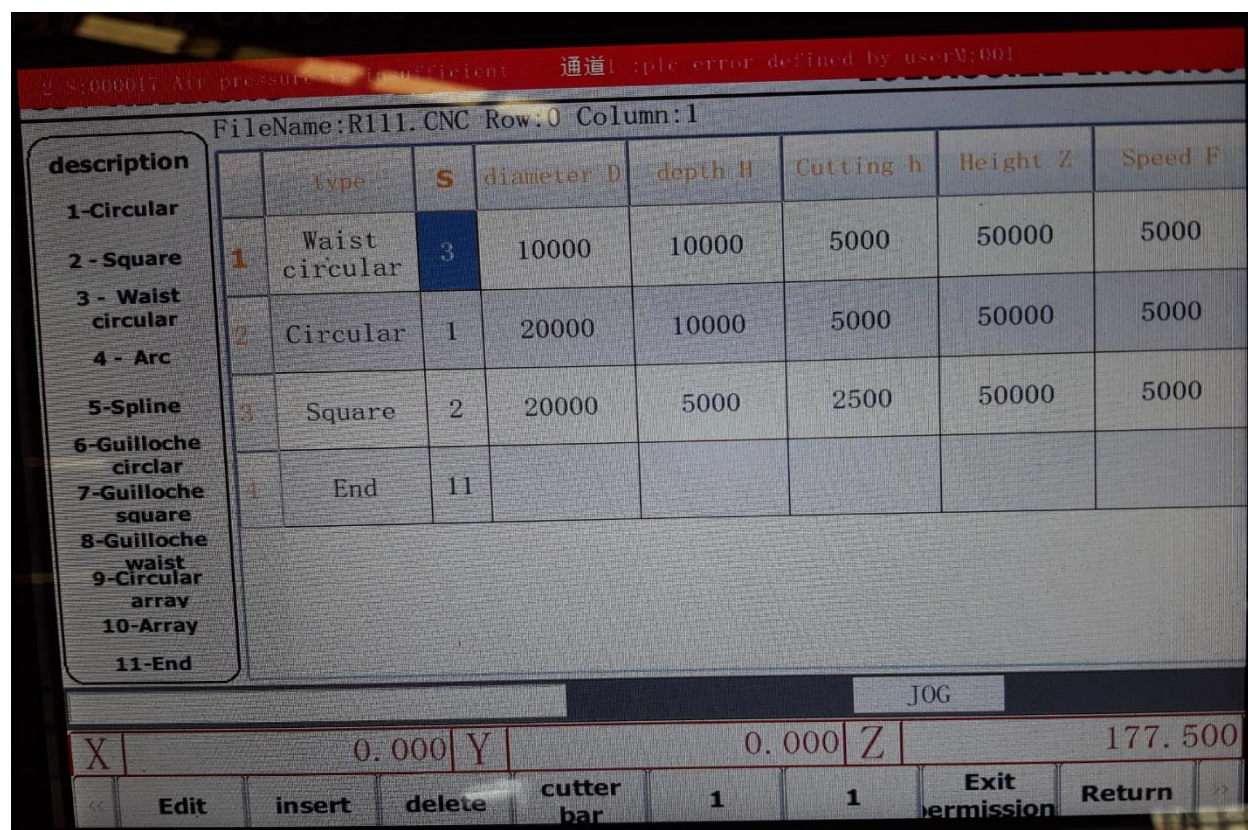
F8 edit right program (chỉnh sửa file bàn bên phải)

Lưu ý: khi tạo tên file phải có chữ **R** và **L** tương ứng với bên phải và bên trái cho mỗi chương trình. Đằng sau là tên mã hàng tùy ý.

VD: **R3079** (bàn bên phải) **L3079** (bàn bên trái)

Sau khi đã tạo được file mới nhấn F7 hoặc F8 tương ứng với tên chương trình bên trái hay bên phải.

Lựa chọn loại mộng theo ý muốn như hình dưới



Số 1 : mọng tròn

Số 2 : mọng vuông

Số 3 : mọng oval

Số 4 : mọng cong 3 điểm

Số 5 : spline đường rãnh đa điểm

Số 6 : cắt lỗ tròn với đường kính lớn

Số 7 : cắt ô vuông với kích thước lớn

Số 8 : cắt lỗ oval với kích thước lớn

Số 9 : copy mọng tròn

Số 10 : copy mọng oval\

Số 11 : kết thúc dòng lệnh

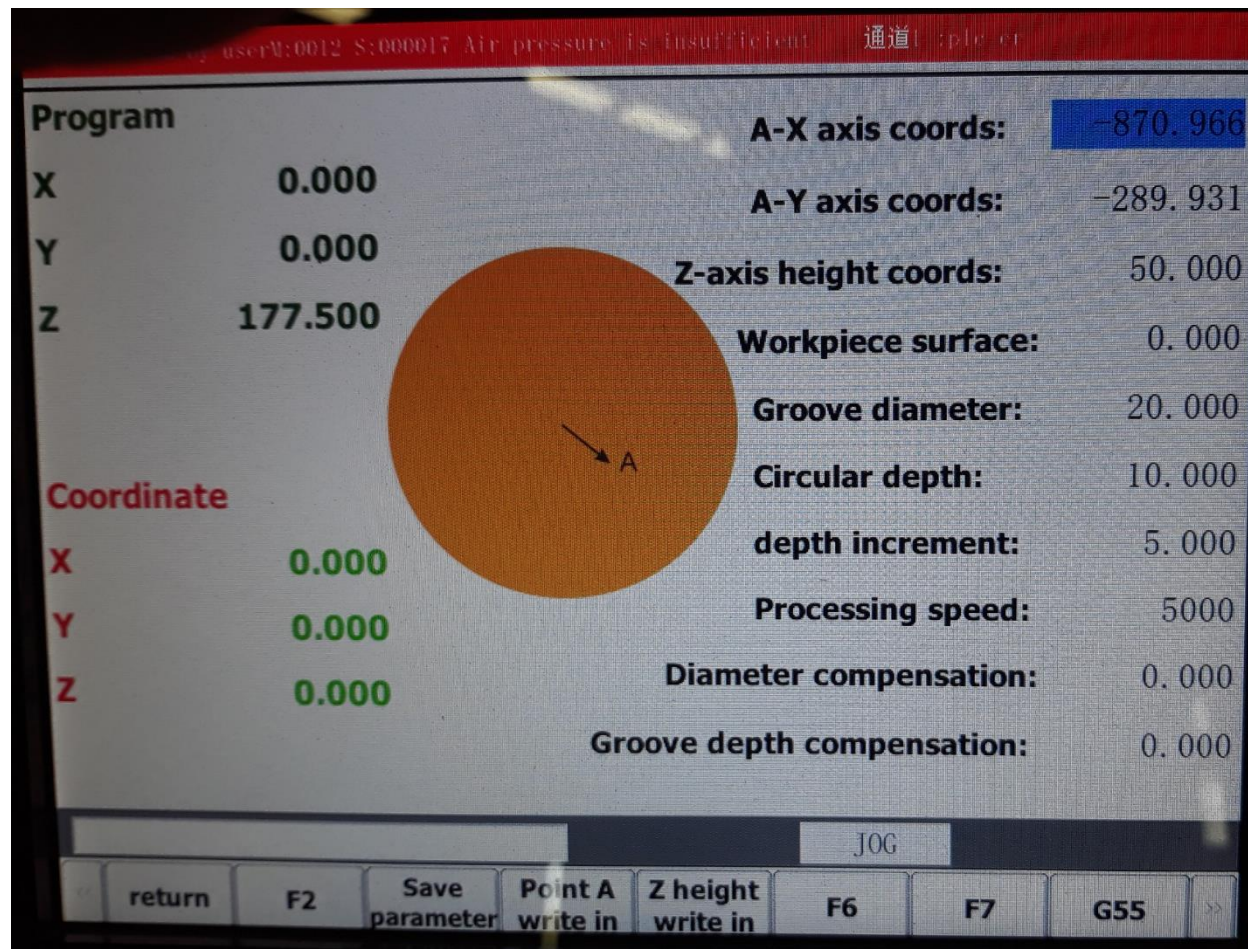
F1 edit chỉnh sửa dòng lệnh

F2 insert thêm dòng lệnh

F3 xóa dòng lệnh

F4 cutter bar con trở xuống để lấy điểm

Sau khi đã lựa chọn loại mộng ta nhấn F1 edit để chỉnh sửa thông số mộng



Di chuyển bằng bộ cầm tay điều khiển con trở tới vị trí tâm lỗ tròn và nhấn **F4** để ghi tọa độ hiện thời

A X-axis tọa độ trục **X**

A Y-axis tọa độ trục **Y**

Z-axis height cords : độ cao an toàn của trục z khi di chuyển so với mặt phôi

Groove diameter : đường kính lỗ

Circular depth : độ sâu của lỗ

Depth increment : khoảng cách xuống dao mỗi lần bao nhiêu mm

Processing speed : tốc độ gia công

Diameter compensation : bù độ đường kính

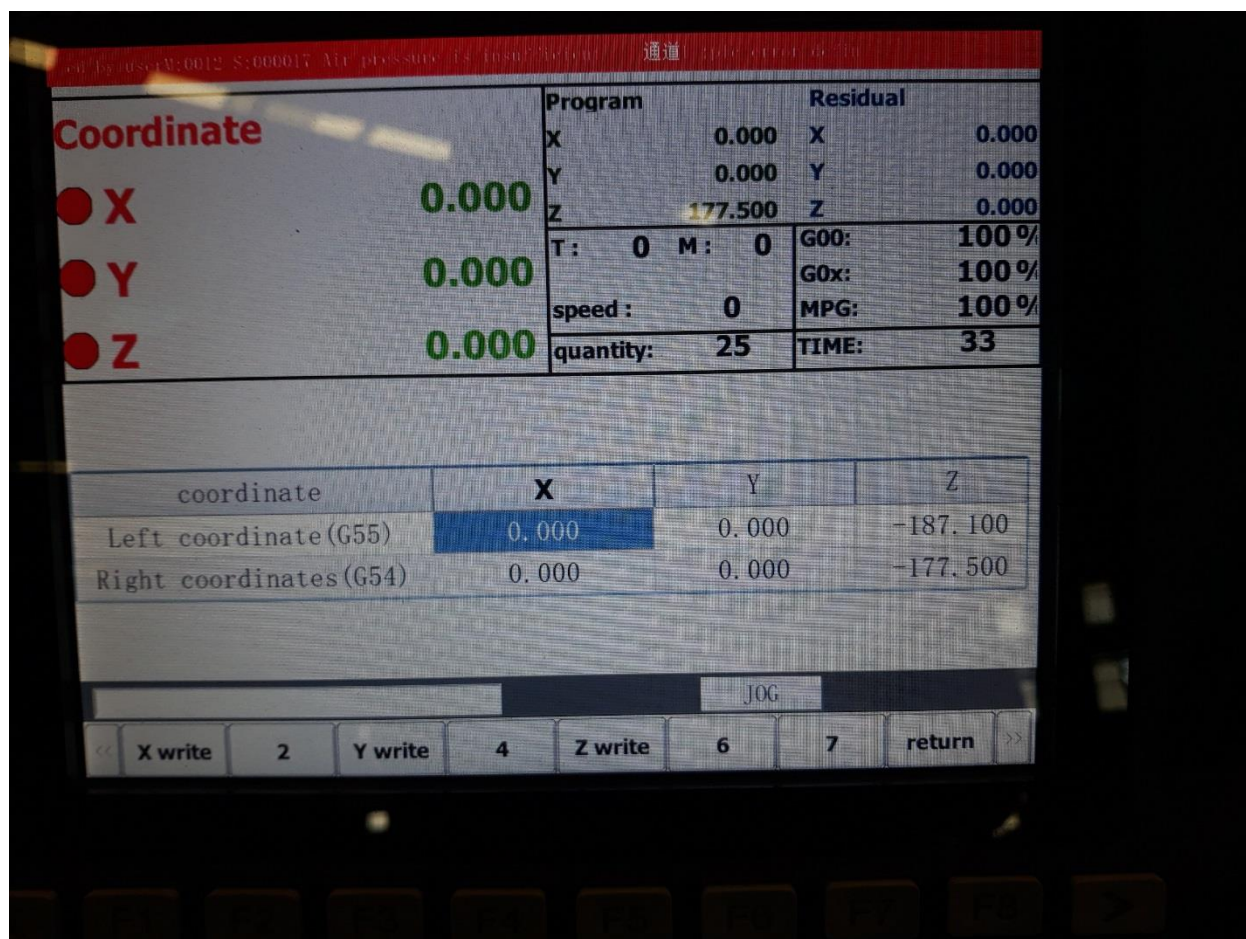
Depth compensation : bù độ sâu

Sau khi nhập đầy đủ thông số nhấn **F3** để lưu lại thông số và **F1** để trở lại

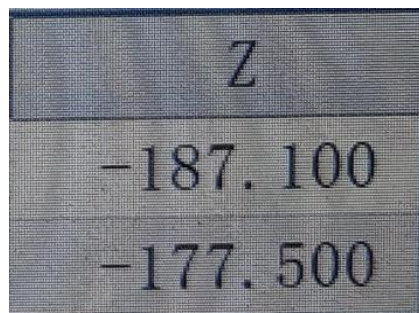
Sau khi tạo file và điều chỉnh thông số xong ta cần căn tọa độ z độ cao dao so với mặt phôi. Để căn tọa độ z ta quay trở lại chọn chế độ **JOG**.

Nhấn **F1** origin setting



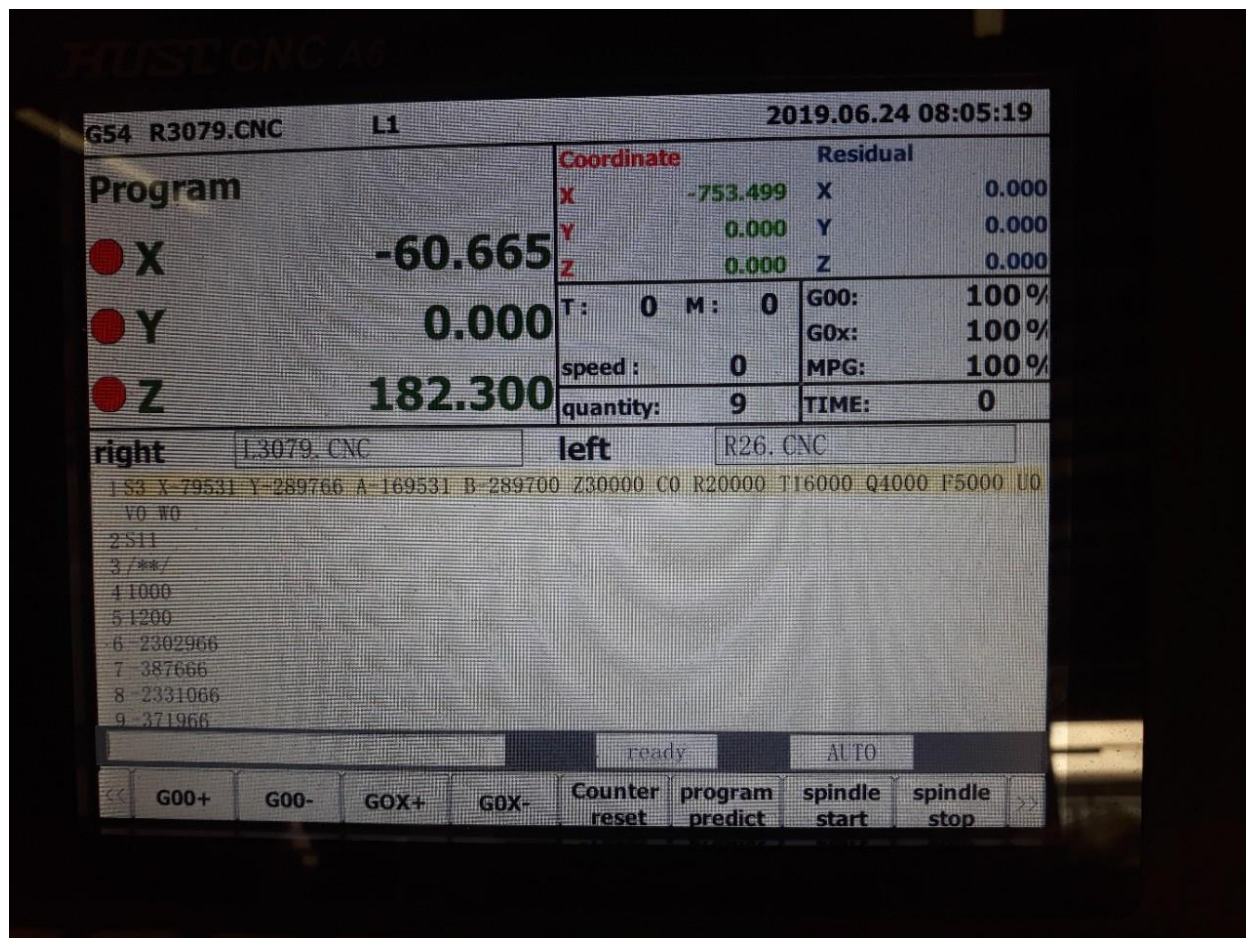


ở đây có 2 dòng left coordinate và right coordinate tương ứng với bên trái và bên phải nhấn phím mũi tên trên bàn phím để di chuyển tới cột **Z** sử dụng bộ cầm tay đưa dao xuống sát mặt phôi rồi nhấn F5 **Z write** để ghi tọa độ **Z** hiện thời



Sau khi hoàn thành các bước trên ta chuyển sang chế độ **AUTO**

Để chạy



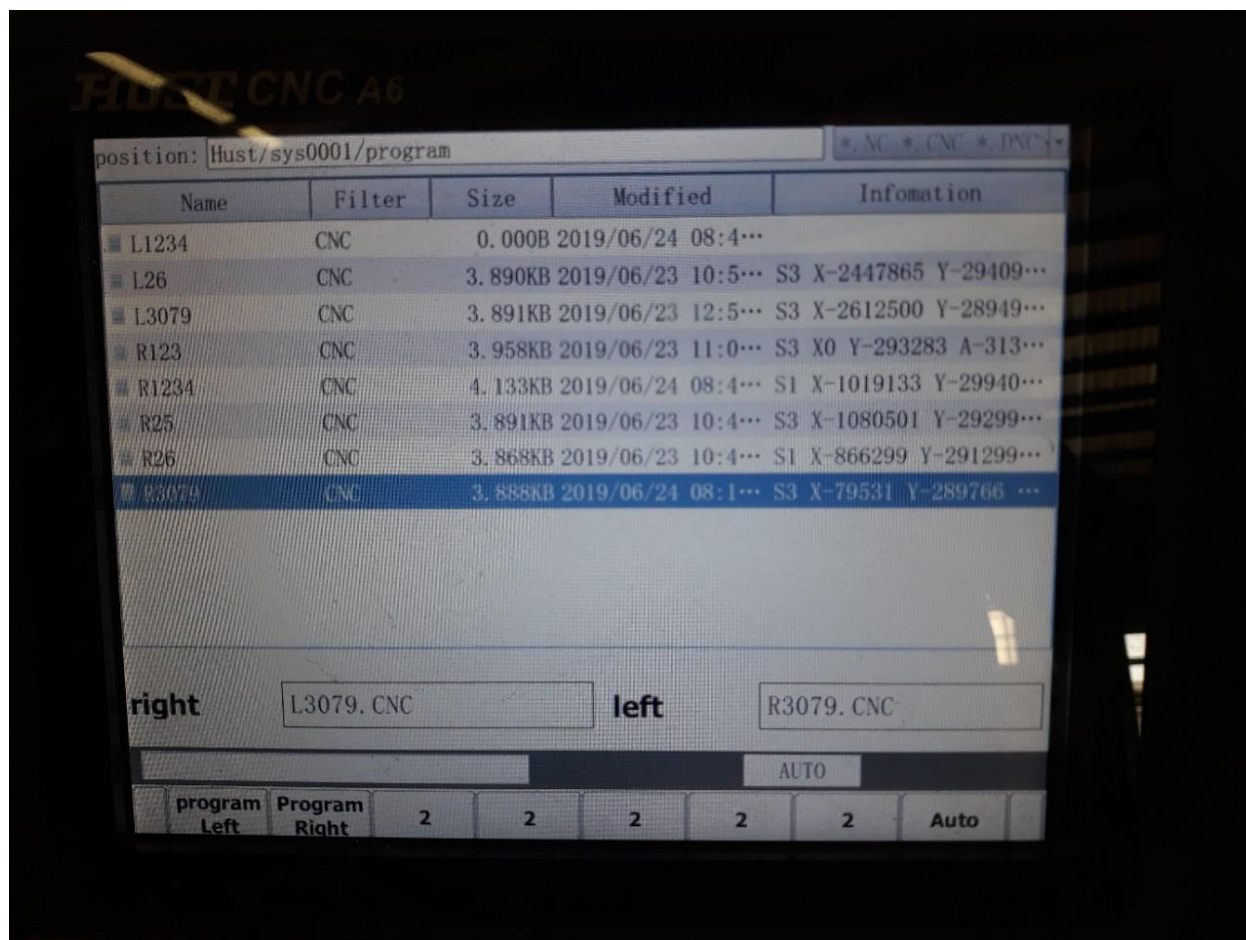
Khởi động trục dao nhấn **spindle start**

Nhấn F7 để bật dao nhấn nút màu xanh để kẹp phôi và nhấn nút màu trắng để chạy tự động

F6 để chạy test bằng bộ quay tay hardware MPG

Chuyển đổi chương trình

Chọn phím chức năng PROGRAM EDIT 1 lần

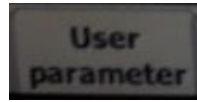


Để thay đổi chương trình chạy di chuyển phím mũi tên tới tập tin file cần chạy nhấn F1 program left tương ứng với file có chữ L đằng trước và F2 program right tương ứng với file có chữ R

Chọn xong nhấn RESET chuyển sang auto để chạy chương trình

Để cài đặt đường kính dao gấn trên máy ta vào phần cài đặt (I/O SETTING)

Nhấn F1 user parameter



parameter	The set value	parameter	The set value
1 G83 drilling knife reserve D	0	Circular groove whether multiple milling[0 no / 1 yes]	1
2 Z-axis cutter lifting position	-50.000	Toot diameter	8.000
3 Toolholder offset value X	109.000	Toolholder offset value Y	-88.300
4 X-axis stop position	-1500.000	Y-axis stop position	0.000
5 Point-to-point mode: 0-pair tool bar; 1: the cutting tool	0	Whether to choose the specified stop point	1

Tool diameter là đường kính dao nhập chính xác với dao đang gấn trên máy

CÔNG TY TNHH ĐẠI PHÚC VINH

P. KỸ THUẬT