



**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, P.An Bình, TP. Biên Hòa, Đồng Nai

Hotline 0982.421.343

Bình Dương : Số 10, QL13, P.Lái Thiêu, TX. Thuận An, Bình Dương

Hotline 0933.671.343

Website : [www.daiphucvinh.com.vn](http://www.daiphucvinh.com.vn) , [www.holztek.com.vn](http://www.holztek.com.vn) , [www.woodmaster.com.vn](http://www.woodmaster.com.vn)

## HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY MÁY TIỆN GỖ CNC 2 TRỤC NẠP PHÔI TỰ ĐỘNG MODEL: WM-1500A2



Daiphucvinh.com.vn

### 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/cm<sup>2</sup>
- 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 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 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

### BÀN PHÍM CÁC CHỨC NĂNG CHÍNH



về góc của máy (HOME)



chuyển đổi tốc độ nhanh và chậm



bật tắt trục chính



cài đặt



ok xác nhận



chuyển đổi chế độ di chuyển

(continue di chuyển liên tục nhấn giữ, dis di chuyển một lần nhấn, cancel để tắt di chuyển ,Step di chuyển theo từng bước 0.5 ,1.0 ,2.0....)

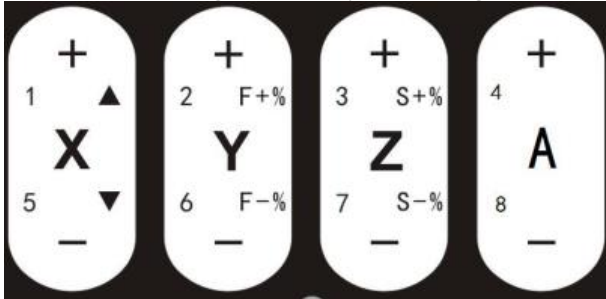


RUN chạy tự động và chỉnh sửa thông số xóa số nội dung





dừng khi chạy tự động và thoát cài đặt tốc độ nhanh chậm và bước chạy



Phím di chuyển các trục theo hướng cộng trừ



break work lưu lại điểm chạy  
khi chạy file Gcode



cài đặt vị trí chờ khi tiện xong



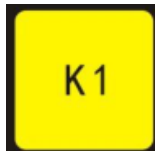
làm việc tự động kết hợp 2 chương trình Tiện và Chạy rãnh xoắn



lựa chọn file làm việc



kiểm tra cổng vào ra .chế độ tay



thoát lệnh



lựa chọn chế độ làm việc (lather :tiện ,Sprial: chạy rãnh Carving: khắc  
chạm file gcode)

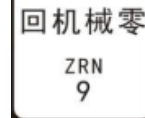


xóa tọa độ set gốc phôi



## CÁCH VẬN HÀNH:

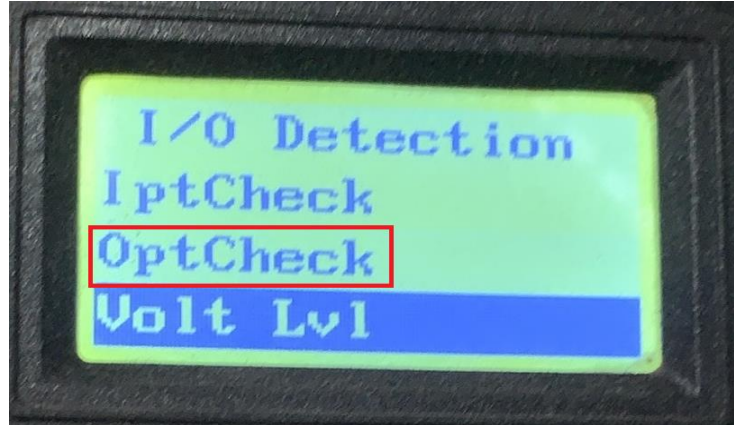
Khi khởi động cho máy về gốc máy lại nhấn



Sau khi về gốc xong vào chế độ tay  
Chọn opt check



giống trên hình



Di chuyển tới các số 123456 tương ứng với từng chức năng như sau:

- 1: quay trục chính
- 2: cỡ Phôi đi lên
- 3: hạ bộ phôi
- 4: kẹp trống rớt cây
- 5: trống tâm bên trên
- 6: trống tâm bên dưới

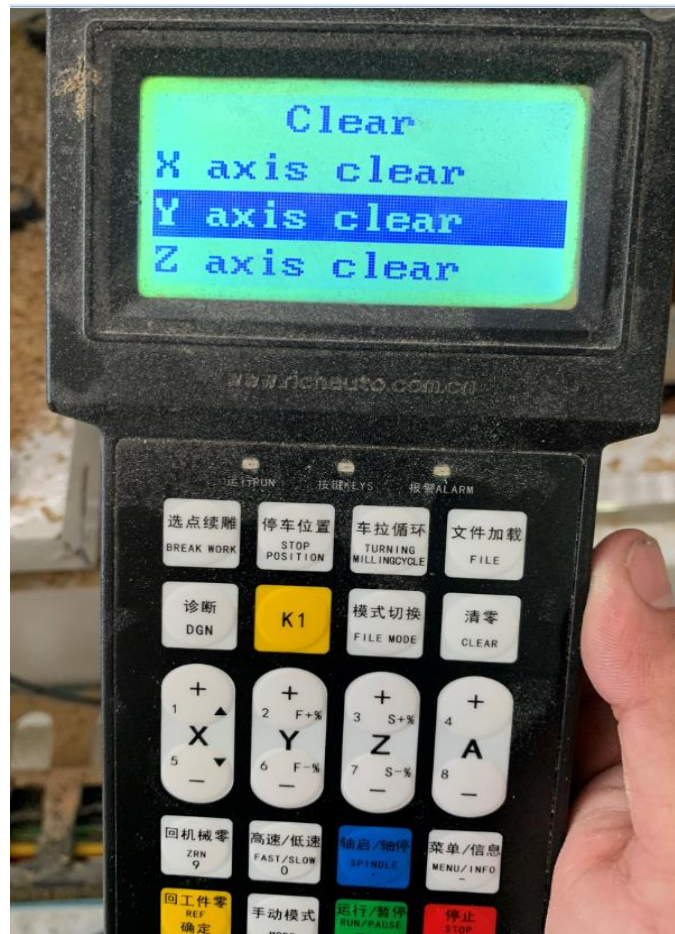
Sử dụng phím X cộng trừ để di chuyển qua trái phải nhấn RUN để thực thi lệnh



Sau khi gá phôi xong di chuyển trục X và Y sao cho mũi dao vào cạnh xéo của cây phôi như hình dưới đây  
đầu dao sát với cạnh xéo



Tiếp theo xóa tọa độ hiện tại để lưu vị trí gốc phôi  
Nhấn clear trục X và Y  
Trục Z để không cần



Tọa độ X Y sẽ về 0.0

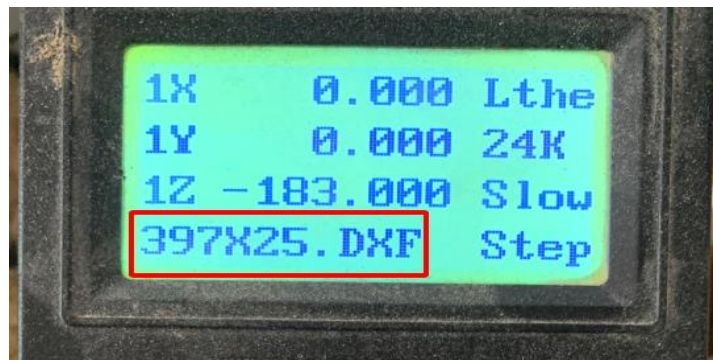
Nhấn nút OK để 2 lần để về vị trí an toàn



nhấn file để lựa chọn file chạy



Chọn file ok tên file hiển thị như trên hình





sau khi chọn file xong sẽ cài đặt lớp chạy nhấn

MENU:

đầu tiên là : User Setup

sẽ có 3 mục chính như hình dưới

**LathewrkSet:** cài đặt chế độ tiện

**Sprial Wrk Setup:** cài đặt chế độ khắc rãnh

**Carving Wrk :** cài đặt chế độ chạy Gcode

**Lather Wrk Set:**

Turing Speed : cài đặt tốc độ chạy

Double Cutter Set : cài đặt chạy 2 dao(máy này chỉ có 1 trục dao )

Layer Set : cài đặt số lớp chạy

nhấn delete để sửa số lớp chạy. ở đây đang đặt 4 lớp

ratio : đơn vị phân chia vào dao của từng lớp

ở đây lớp đầu tiên là 0.6 tương ứng 60% lượng dư



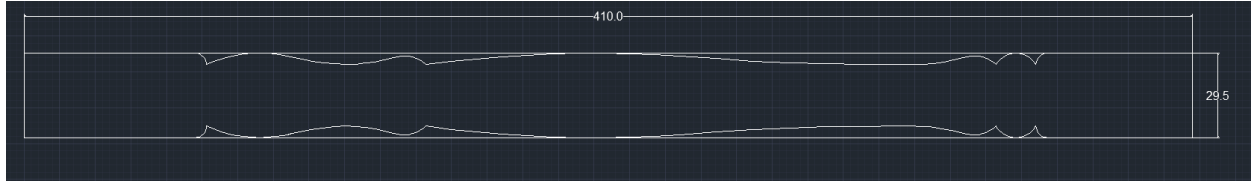
so với lượng  
tinh bản vẽ.  
tiếp tục cài đặt  
với các lớp  
còn lại sao  
cho phù hợp  
lớp cuối cùng  
luôn là 1.0

bằng với bản vẽ  
đặt ra



**hướng dẫn cách vẽ:**

ví dụ với 1 bản vẽ như hình dưới



Kích thước dài 410 và phôi vuông là 30

Cần xác định đường xéo của phôi vuông là bao nhiêu

cạnh xéo của phôi vuông sẽ là 42 sau đó sẽ vẽ

thêm một hình chữ nhật 42x410

trục Y sẽ theo chiều dài phôi nên cần xoay bản

vẽ 90 độ lại và di chuyển về góc tọa độ X0

Y0 trong hệ tọa độ bản vẽ Cad

góc dưới bản vẽ giống như

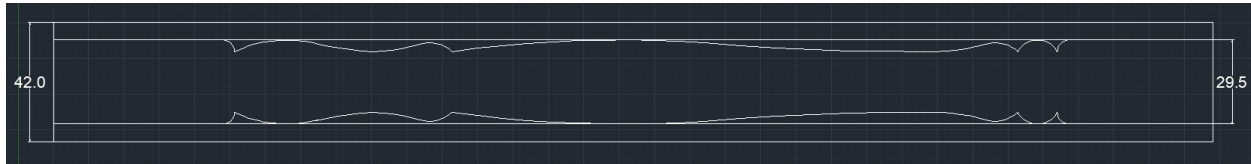
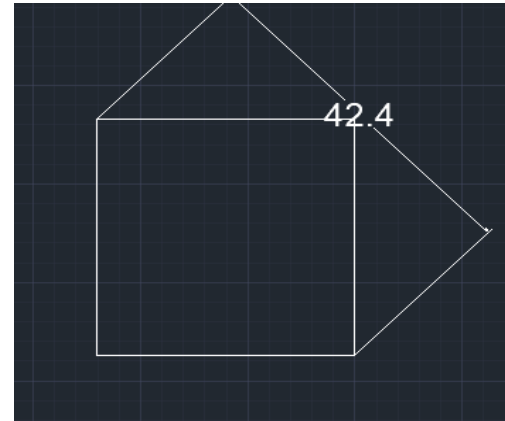
trên hình

sau đó xóa toàn bộ những

đường vẽ không cần thiết

chỉ giữ lại biên dạng cần

tiện.



như hình bên .

các đường net nối liền sau đó sẽ phá ra lại bằng lệnh EXPLODE các

đường rời nhau.

Hoàn thành bản vẽ và lưu lại với định dạng **AutoCad Dxf 2007**

Lưu file qua USB và chép vào máy để sử dụng



### Sprial Wrk Setup:

trong phần này có những phần cài đặt sau

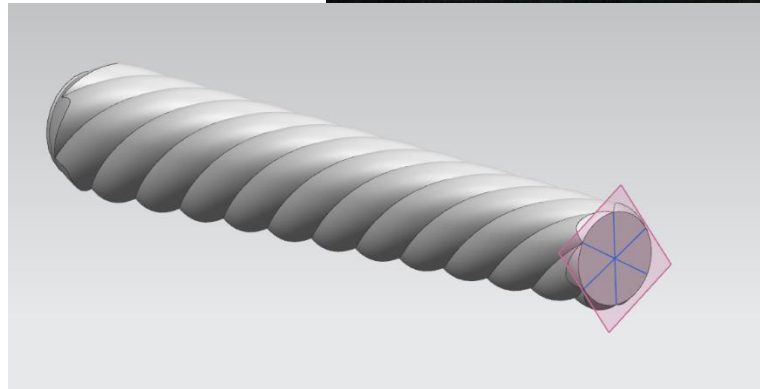
SprlCnt: số rãnh cần chạy

SprlAng: xoắn với góc bao nhiêu độ

Số lượng rãnh sẽ tự động chia đều theo đường tròn ví dụ như hình dưới

sẽ có 6 rãnh và xoắn 60 độ một lửa hình tròn là 180 chia 3 sẽ là 60 độ

Sprl Time: số lần ăn vào



**Carving Wrk:** đây là phần điêu khắc chạy bằng Gcode

Chỉ cần chuyển qua chế độ này set dao như bình thường là có thể chạy bằng file Gcode

**CÔNG TY TNHH ĐẠI PHÚC VINH  
P. KỸ THUẬT**