



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 LÀM MỘNG ÂM CNC 10 ĐẦU
Model: WM-5x2CNC**





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 có thể khởi động máy và làm việc.



Mở nguồn điện nhấn nút xanh trên bảng điều khiển sau khi khởi động lên như hình trên.





1.1 Chọn chức năng về HOME

nhấn Z-HOME F3 chờ cho máy chạy về tọa độ gốc
X0.0 Y0.0 Z0.0



1.2 chế độ tay JOG



Chế độ JOG dùng để điều khiển cá trực bằng phím tương ứng trên bàn phím

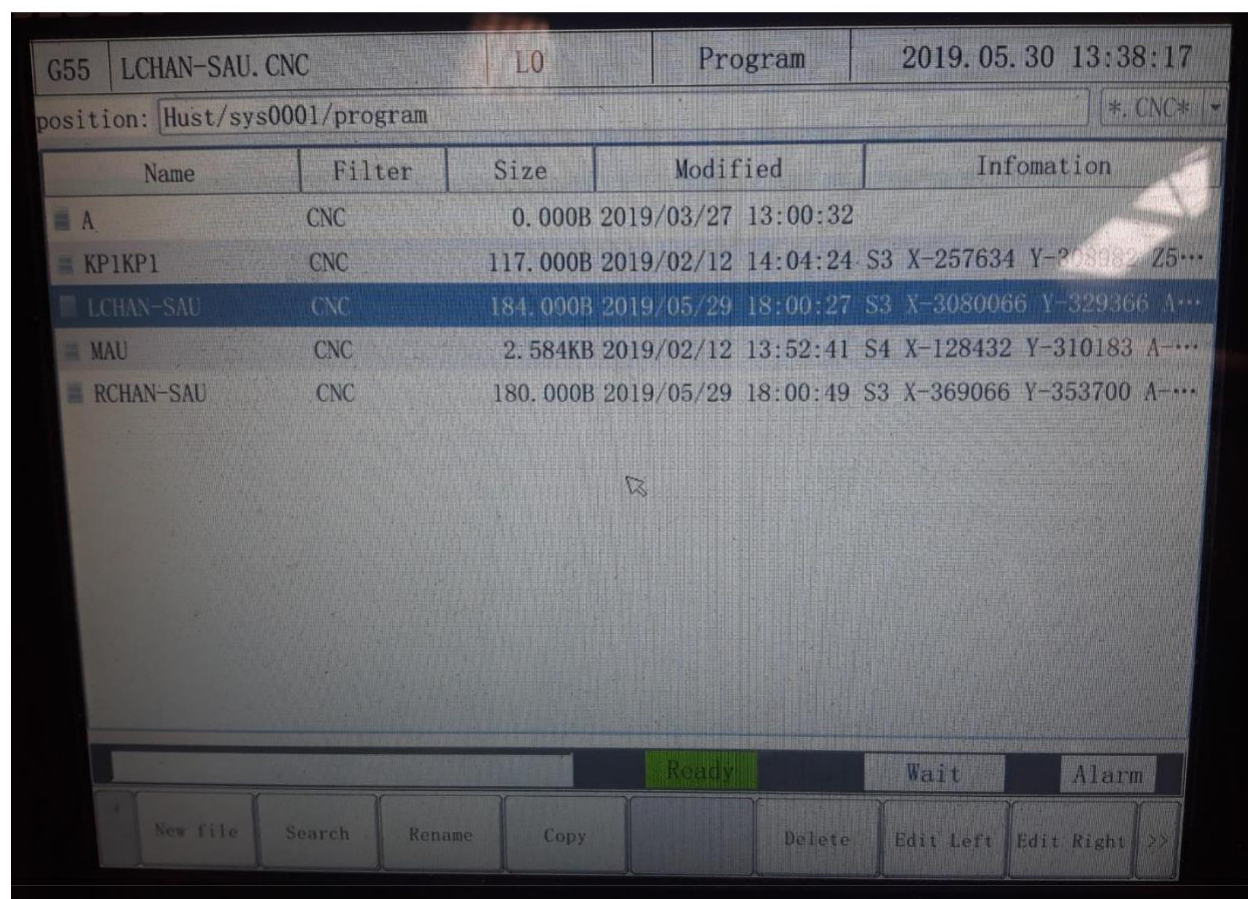
hoặc sử dụng bộ cầm tay

Hardware để điều khiển cá trực





1.3 GROGARM EDIT (tạo file và chỉnh sửa chương trình)



F1 new file : tạo file mới

F2 search : tìm kiếm file

F3 rename : sửa tên file

F4 copy : sao chép file

F6 delete : xóa file

F7 edit left : chỉnh sửa chương trình bên trái



F8 edit right : chỉnh sửa chương trình bên bên phải

Note : khi tạo file bên bên phải thì phải có chữ **R** đứng trước mỗi tên file. tương tự bên trái là chữ **L**

VD: bên bên phải **R3079** . bên bên trái **L3079**

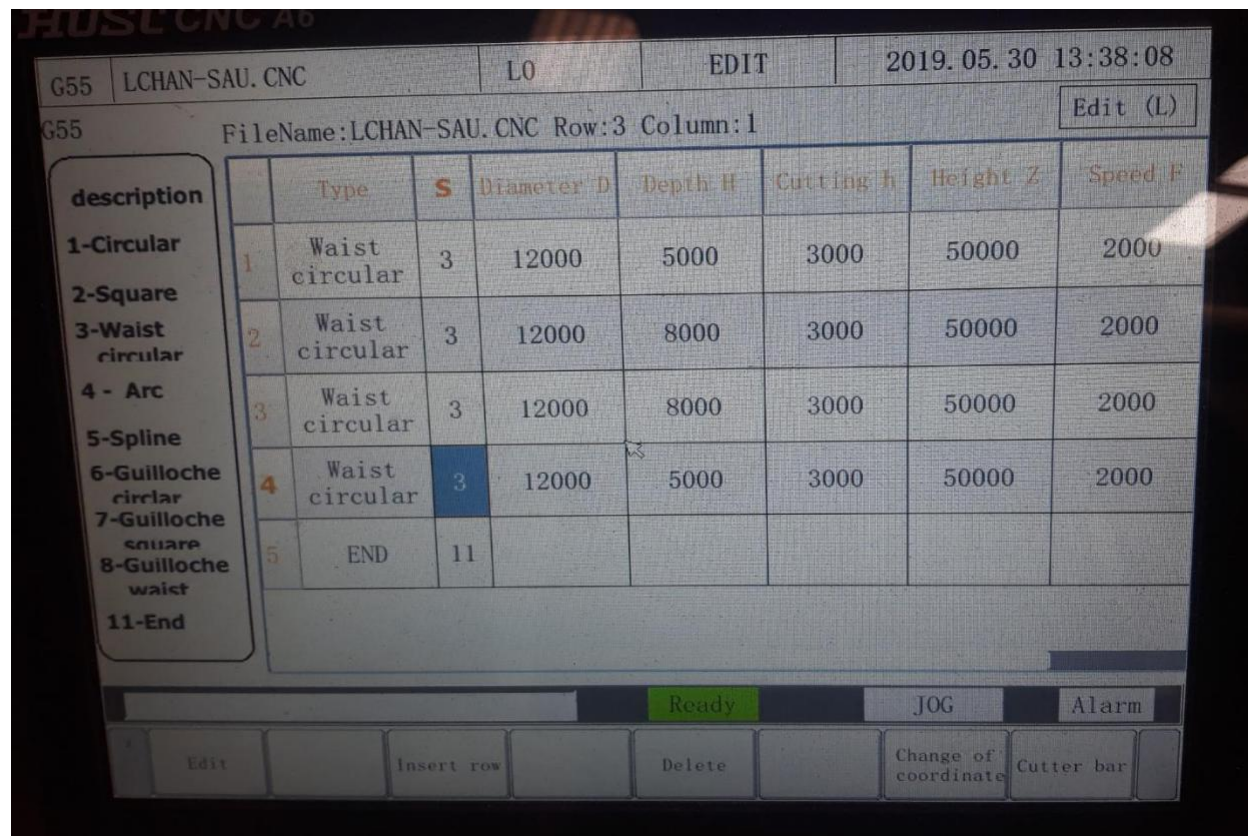
Sau khi đã tạo được tên file mới ta nhấn F7 hoặc F8 tương ứng với file bên trái hoặc bên phải (**R3079** nhấn **F8 edit right**. **L3079** nhấn **F7 edit left**)

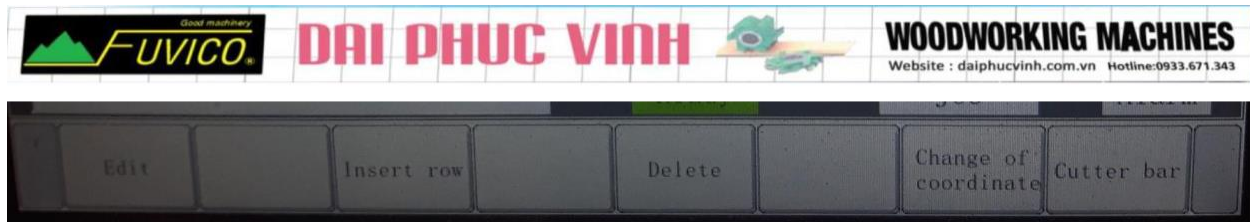
1.4 tạo mộng chỉnh sửa mộng

Từ trang tạo file ta nhấn F7 hoặc F8 tương ứng với chương trình



Bên trái hoặc bên phải sẽ chuyển qua trang tạo mộng





F1 edit : hiệu chỉnh mộng

F3 insert row : thêm dòng mới

F4 delete : xóa dòng lệnh

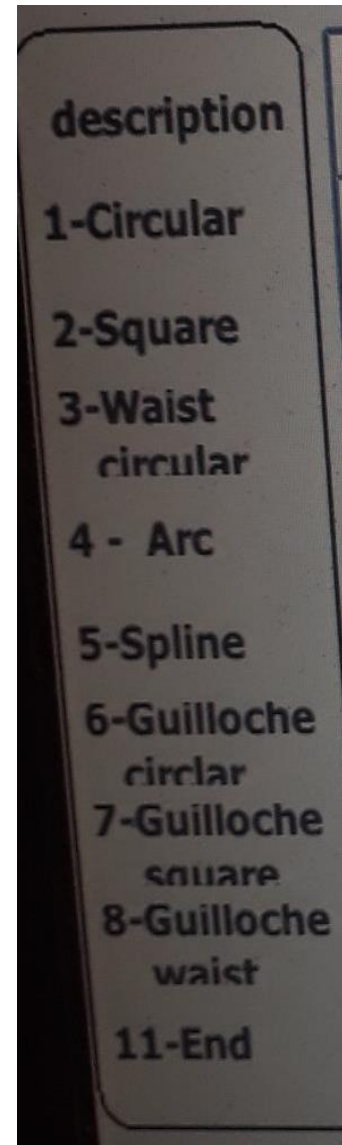
F7 change of coordnate : thay đổi tọa độ góc

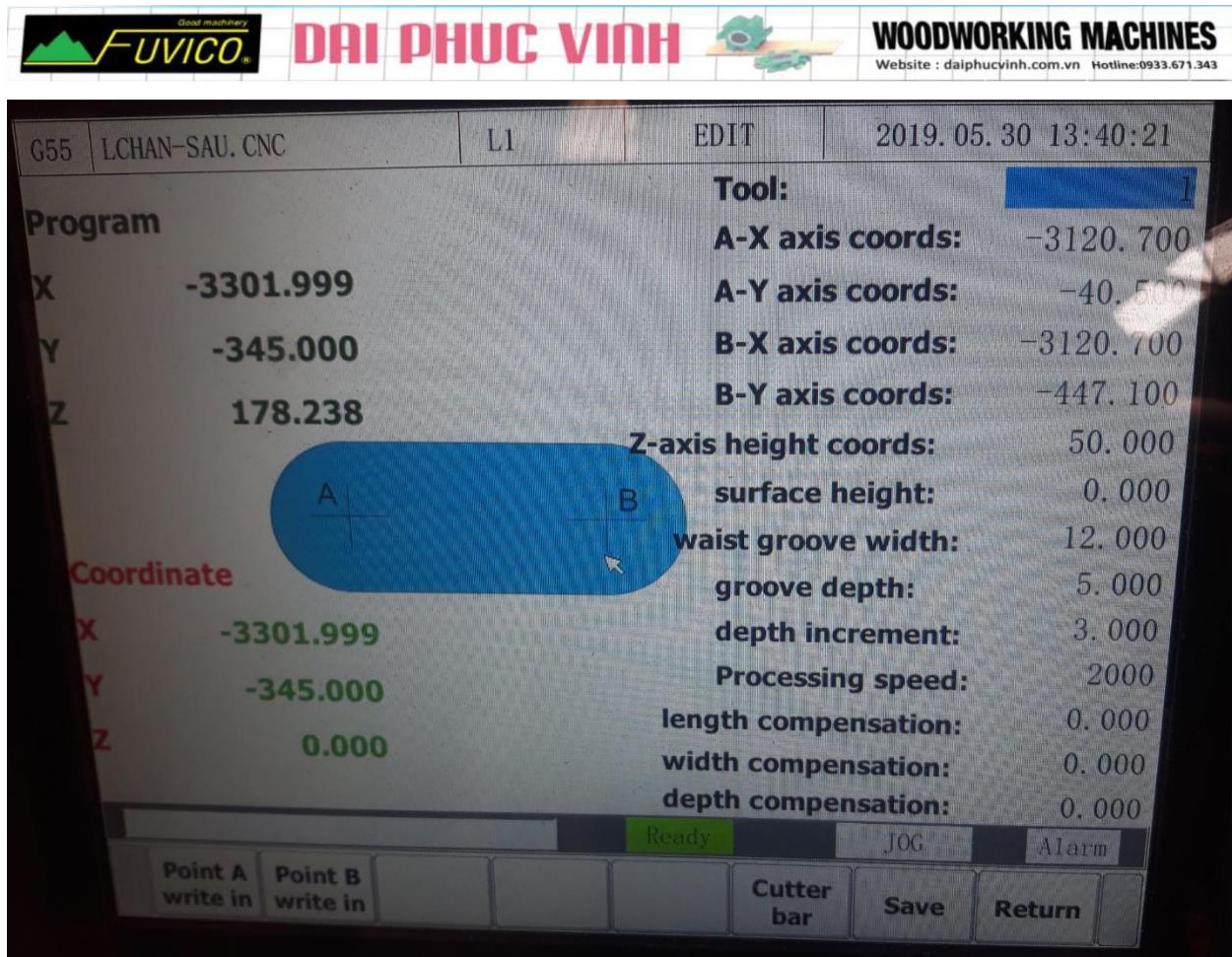
F8 cutter bar : con trỏ vị trí

- 1- **circular** : mộng tròn
- 2- **square** : mộng vuông
- 3- **waist circular** :mộng oval
- 4- **Arc** : mộng cong 3 điểm
- 5- **Spline** : đường cong đa điểm
- 6- **Guilloche circular** : cắt lỗ tròn với đường kính lớn
- 7- **Guilloche square** : cắt lỗ vuông với kích thước lớn
- 8- **Guilloche waist** : cắt lỗ oval với kích thước lớn
- 11- End** : kết thúc lệnh

Để tạo mộng ta chỉ cần nhấn số tương ứng với loại mộng trên để thêm dòng mới nhấn F3

VD: lựa chọn mộng tròn nhập số 1 Enter thêm dòng mới nhấn F3 nhấn 3 Enter để lựa chọn mộng oval





Tool : lựa chọn hàng dao thứ 1 hay thứ 2(điền 1 hoặc 2)

Hàng dao số 1 có công suất lớn hơn nên dùng để phay lỗ. hàng dao 2 có công suất nhỏ hơn thường dùng để khoan

A-X axis coords : tọa độ điểm A-X

A-Y axis coords : tọa độ điểm A-Y

B-X axis coords : tọa độ điểm B-X

B-Y axis coords : tọa độ điểm B-Y

Z-axis hight coord : độ cao an toàn của dao với mặt phôi

Surface height : không dùng để 0.000

Waist groove width : chiều rộng của lỗ oval



Groove depth : độ sâu của lỗ

Depth increment : khoảng cách một lần xuống

Length compensation : bù chiều dài lỗ

With compensation : bù chiều rộng

Depth compensation : bù độ sâu

F6 để bật con trỏ xuống đi chuyển tới vị trí cần lấy điểm

Lỗ oval lấy 2 điểm A và B di chuyển con trỏ tới vị trí đánh dấu điểm A và nhấn F1 point A write in để ghi tọa độ điểm A và tiếp tục di chuyển để lấy tọa độ điểm B F2 point B write in

Sau khi điền đầy đủ thông số nhấn F7 để lưu lại thông số và F8 để quay lại danh sách mộng.

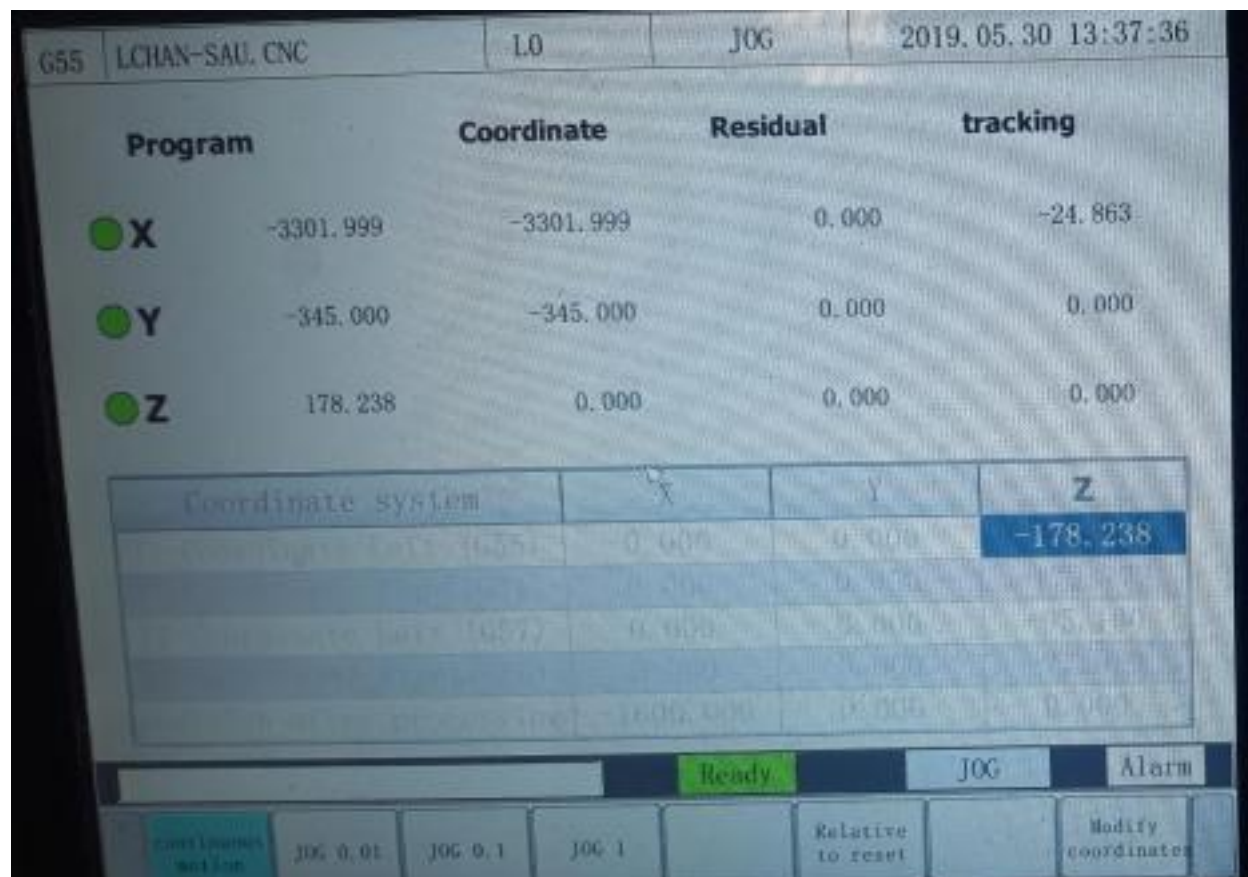
Tiếp tục như vậy với các mộng còn lại khi đã hoàn thành các loại mộng thêm một dòng 11 End để kết thúc .

	Type	S	D
1	Waist circular	3	
2	Waist circular	3	
3	Waist circular	3	
4	Waist circular	3	
5	END	11	

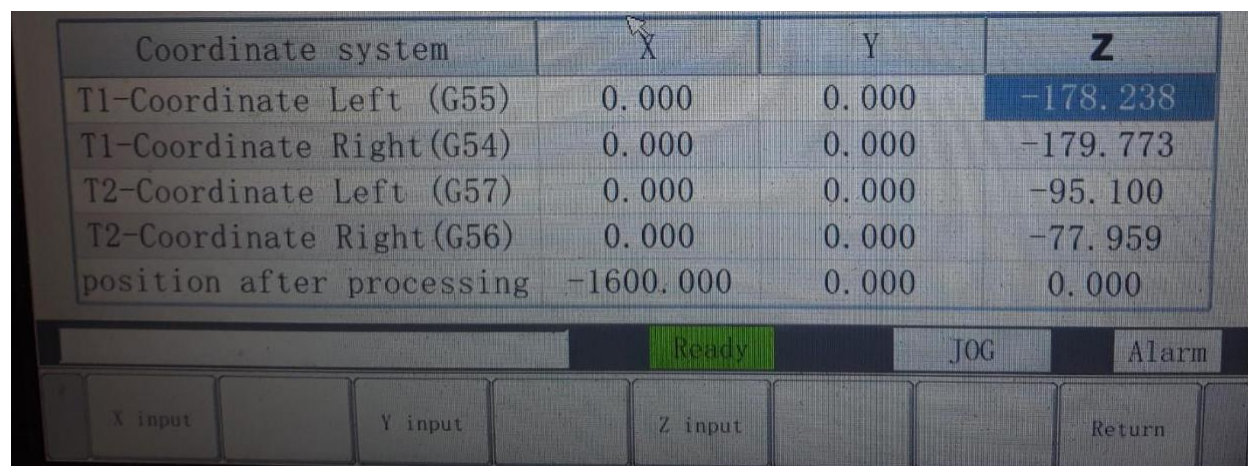


Tương tự với bên trái làm giống như bên phải sau khi hoàn thành ta cần lấy tọa độ Z so với mặt phôi

Để lấy tọa độ Z ta quay trở lại về chế độ JOG



Nhấn F8 để hiển lên phần tọa độ **modify coordinate**





T1-coordinate left (G55) tọa độ dao 1 bàn bên trái

T1-coordinate right (G54) tọa độ dao 1 bàn bên phải

T2-coordinate left (G57) tọa độ dao 2 bàn bên trái

T2-coordinate right (G56) tọa độ dao 2 bàn bên phải

Đưa dao trục Z xuống mặt phôi rồi nhấn Z input tương ứng với bàn bên trái hay bên phải

Để lấy dao 2 ta phải nhấn Z lên cao rồi nhấn số 4 trên bàn phím để dao 2 đi xuống và di chuyển trục Z cho dao xuống sát mặt phôi. rồi nhấn Z-input tương ứng với dòng G56 hoặc G57 bên trái hay bên phải.

		Z	
T1	G55	-178.238	
T1	G54	-179.773	
T2	G57	-95.100	
T2	G56	-77.959	
		0.000	

Để chạy chương trình bên phải ta quay lại phần tạo file nhấn

F8 edit right tương ứng với file bên phải rồi chuyển sang AUTO

rồi nhấn nút kẹp phôi màu xanh, nhấn nút trắng để chạy chương trình

tương tự làm với bàn bên trái khi đó ta mới chạy kết hợp 2 bàn được.



AUTO
TỰ ĐỘNG



cài đặt thông số đường kính dao nhấn phím
2 lần để vào trang cài đặt



I/O
CÀI ĐẶT

USER	parameter X	parameter Y	parameter Z	other parameters
G55	LCHAN-SAU.CNC	L1	Parameter	2019.05.30 13:39:41
7	T2 deviates X from the tool bar		305.700	-9999.999~9999.999...
8	T2 is offset by Y		-84.900	-9999.999~9999.999...
9	T1 tool diameter		12.000	0~9999.999/mm
10	T2 tool diameter		12.000	0~9999.999/mm
11	Circular groove drilling function [0 off /1 on]		1	0~1
12	Amount of feed per round groove drilling		5.000	0~9999.999/mm
13	Large spindle start delay		0.00	0~9999.99/s
14	Small spindle start delay		0.00	0~9999.99/s
15	T2 is extended in place and delayed		0.00	0~9999.99/s
16	Accurate machining delay		0.000	0~9999.99/s
			Ready	Wait Alarm
Left		Right		

Kéo xuống dòng số 9 và số 10

T1 tool diameter : đường kính dao 1

T2 tool diameter : đường kính dao 2

CÔNG TY TNHH ĐẠI PHÚC VINH

P-KỸ THUẬT