



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, T.Đồng Nai

Hotline 0982.421.343

Bình Dương : Số 1B/10, ĐL Bình Dương, KP.Đông Nhì, 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 CỬA LỌNG CNC 2500MM
Model: WM-B2500**



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 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

4/ HƯỚNG DẪN CẦN CHỈNH VÀ CHẠY MÁY

A/ Cấp nguồn 380V vào tủ điện :

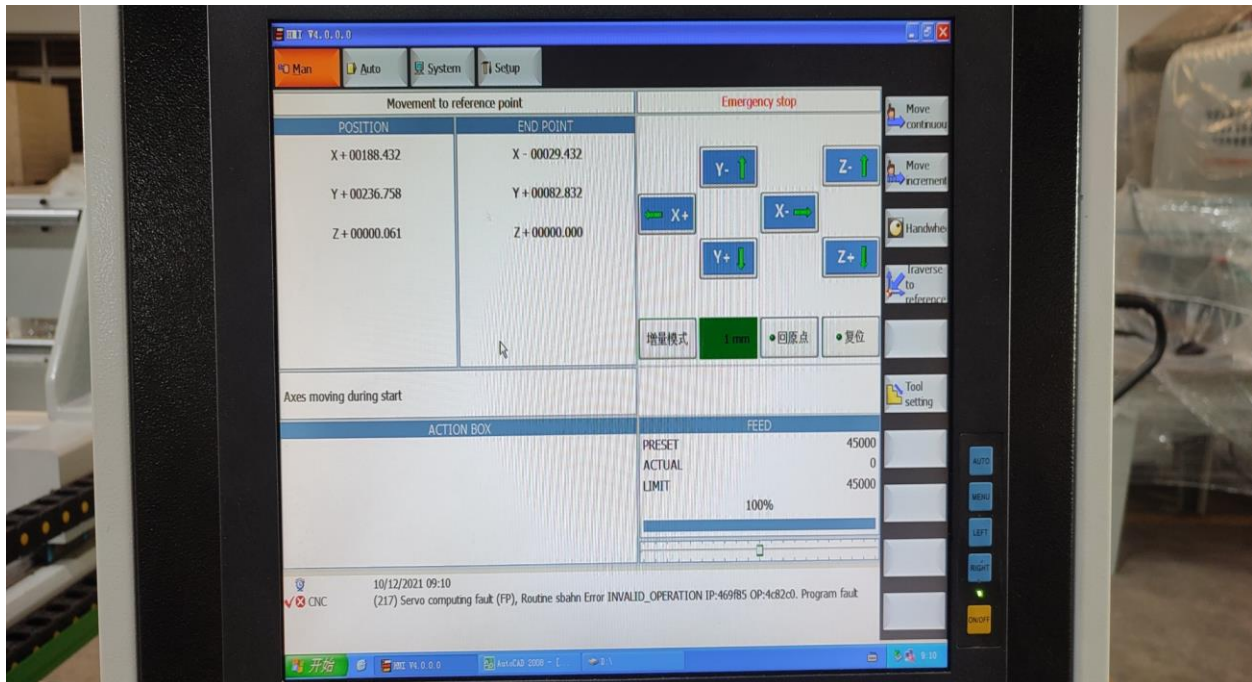


- PowerPirection : đèn báo nguồn
- Powerwiten : công tắc cấp nguồn
- Spindlestart : khởi động lưỡi cưa
- Spindlestop : dừng lưỡi cưa
- Programstart : khởi động chương trình
- Programpause : dừng chương trình
- Manalclamp : kẹp phôi
- AutoBineler : rulo đề phôi
- E-stop : dừng khẩn cấp

B / Cách chạy máy



- 1) Điều chỉnh tốc độ tay
- 2) Tốc độ tay : 0.1mm-0.5mm-1mm-5mm
- 3) Home : máy về tọa độ gốc
- 4) Reset lỗi

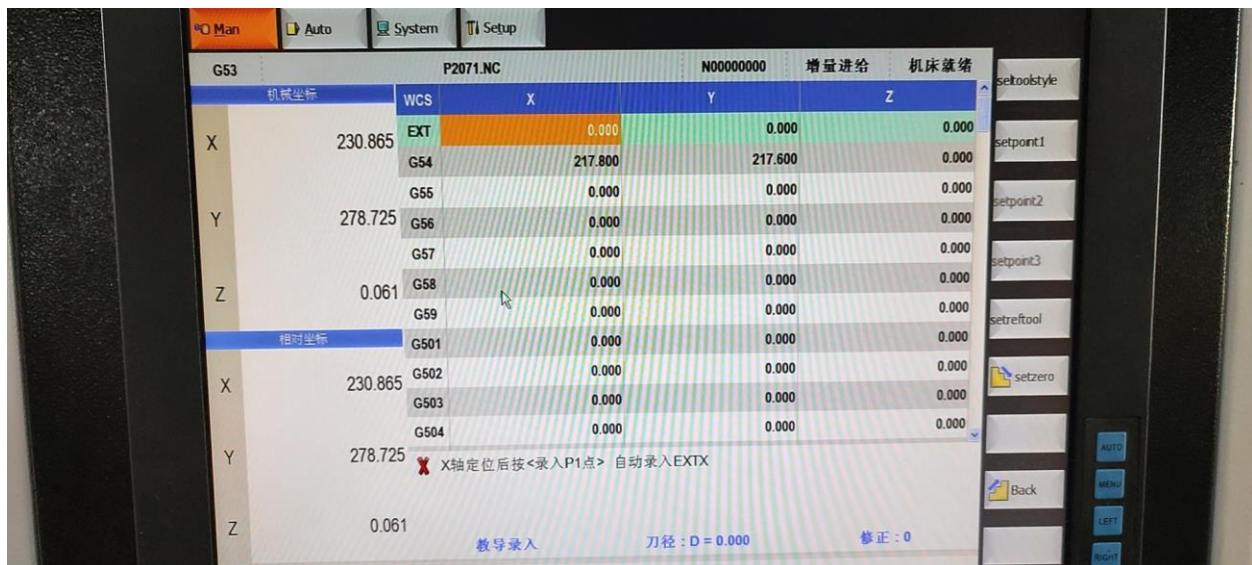


- **Manual** : chế độ di chuyển tay
- + **Move continuou** → nhấn X,Y,Z để di chuyển

#Tool setting : cài đặt tọa độ làm việc



Đầu tiên ta kẹp và đưa phôi đến vừa chạm lưỡi cưa theo chiều X và Y như hình trên

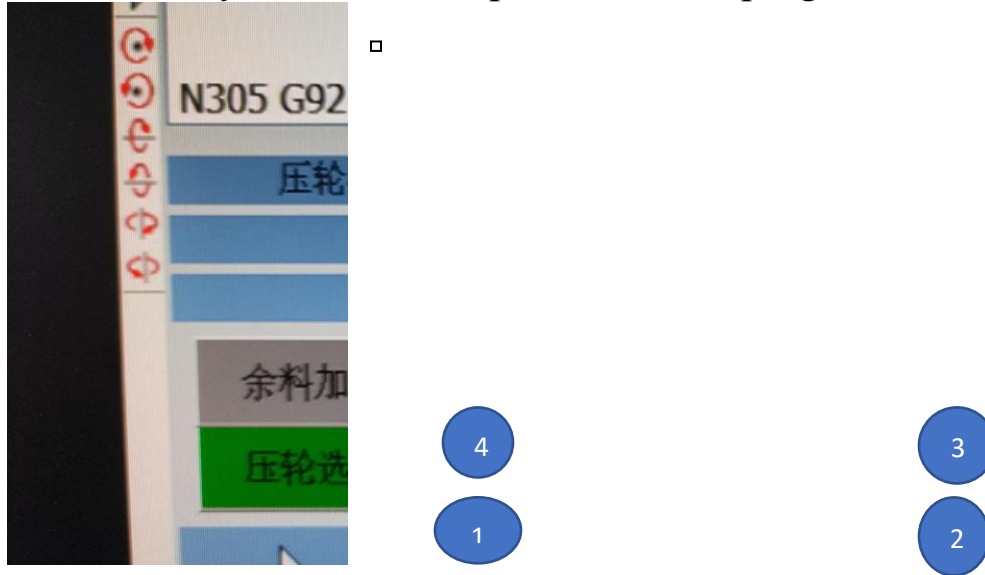


Sau đó ta vào mục TOOL SETTING sẽ hiện ra bảng như hình trên
Tiếp tục ta nhập tọa độ hiện tại của máy vào mục X,Y của G54 và nhấn back để quay lại

- Chọn chương trình chạy (bản vẽ cad phải load NC thì phần mềm mới nhận)

Auto -> Program selection -> Computer -> ổ đĩa D -> CNC area -> All file -> Chọn file chạy.

- Chạy Auto : Nhấn spindle start và program start



Y : cài đặt tọa độ chờ sau khi kết thúc 1 lần làm việc

- 1) Sử dụng rulo đè phôi
- 2) Reset
- 3) Chạy bằng bộ điều khiển cầm tay
- 4) Chế độ xử lý phôi dư

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