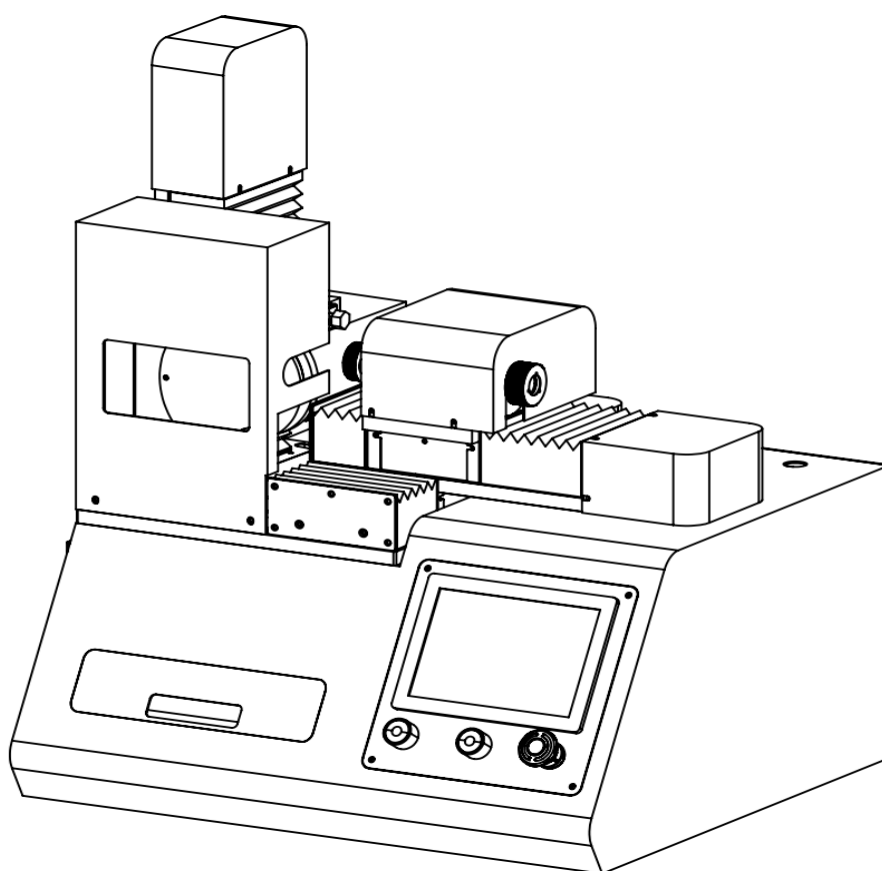


Станок для заточки автоматический

Модель: TX-ZD20

Инструкция по эксплуатации



Company: Zhejiang Taixing Intelligent Equipment Co., Ltd.

Website: <http://www.zjtxzz.com>

Глава 1: Обзор оборудования

Полностью автоматический станок TX-ZD20 предназначен для решения критически важной задачи по заточке фрез, сверл, инструментов сферической формы, зенковок и аналогичных инструментов. Оснащен системой ЧПУ, управляющей пятью осями (X/Y/Z/A/B), это интеллектуальное решение обеспечивает быструю заточку фрез, сверл, инструментов сферической формы, зенковок и аналогичных инструментов. Его отличительные особенности включают в себя удобство в эксплуатации, высокоэффективную заточку, экономичное обслуживание инструмента и исключительное соотношение цены и качества – что делает его предпочтительным выбором для обрабатывающих предприятий, мастерских по восстановлению подержанного инструмента и даже производителей нового инструмента!

Тип инструмента	Диаметр	Радиус (R)
Концевая фреза	4-20 мм (2, 3, 4- зуба)	
Концевые фрезы с радиусом угла	4-20 мм (2, 3, 4- зуба)	R0.5-R3
Сферические фрезы	4-16 мм	
Сверла	4-20 мм	118 °-140 ° (регулируется)
Зенковка	4-12 мм	90 °

2-1: Безопасность и риски

1. Перед использованием данного оборудования внимательно ознакомьтесь с данным руководством и выполните все необходимые действия. При возникновении вопросов обращайтесь к нашим сотрудникам для обеспечения безопасности использования.

2. Любое лицо или организация, не уполномоченные компанией, не должны открывать шкаф управления для проведения технического обслуживания; в противном случае ответственность за последствия несут сами сотрудники компании.

3. Гарантийный период: 12 месяцев с даты поставки с завода.

Гарантийный срок: устранение неисправностей, возникших в течение гарантийного периода при условии эксплуатации в соответствии с требованиями.

Гарантийное обслуживание вне рамок гарантии: все неисправности оплачиваются отдельно.

4. Гарантия не распространяется на следующие случаи:

Любые нарушения требований к использованию, вызванные действиями человека или случайными причинами, в частности, повреждение деталей в результате самостоятельного сбора и разбора деталей.

Повреждения, вызванные подключением системы к розетке, и повреждения, вызванные стихийными бедствиями.

Повреждения, вызванные несанкционированной разборкой, модификацией или ремонтом.

Любые другие виды деятельности:

Если в данном руководстве описаны несоответствующие или не подробно описанные функции, приоритет имеют фактические функции оборудования нашей компании. Оборудование может быть изменено или усовершенствовано без предварительного уведомления.

2-2: Меры предосторожности

1. Носите соответствующую рабочую одежду: Операторы не должны носить галстуки, ожерелья или свободную одежду при работе с оборудованием.

2. Используйте необходимые средства защиты, такие как перчатки, каски и т. д.

3. Маски, защитные очки и т. д. Самодисциплина и подчинение указаниям руководства.

4. Перед началом работы с оборудованием ознакомьтесь с этапами его эксплуатации.

5. Не отключайте блокировку безопасности, если вы не являетесь квалифицированным специалистом.

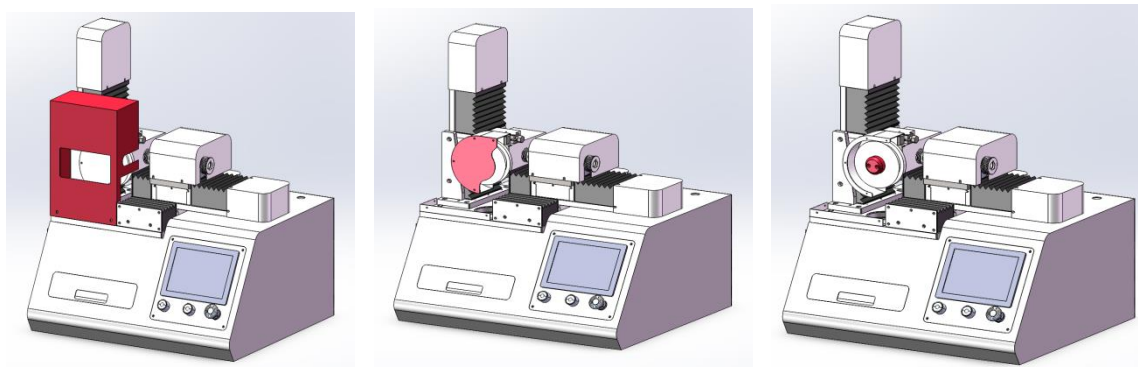
6. Всегда останавливайте все движущиеся части перед демонстрацией любой операции вблизи оборудования.

2-3: Электроприборы

1. На электрических щитах и клеммных разъемах может накапливаться статическое электричество. Во избежание поражения электрическим током и ошибок в работе всегда отключайте основное электропитание перед проведением ремонтных работ. Разместите четкие предупреждающие знаки и убедитесь, что обслуживание оборудования выполняют только квалифицированные специалисты. Всегда отключайте основное электропитание перед выполнением ремонтных работ в электрических цепях.
2. Перед любым ремонтом в электрощитке отключите основное электропитание. Не работайте с электричеством. Только квалифицированный персонал имеет право проводить техническое обслуживание или регулировку приборов под напряжением.
3. Проверьте и убедитесь, что оборудование/система должным образом заземлены. Регулярное техническое обслуживание не только обеспечит стабильную и надежную работу, но и продлит срок службы оборудования.
4. Любые операции или ремонт оборудования/системы должны строго выполняться в соответствии со стандартными правилами техники безопасности во избежание несчастных случаев.
5. Знайте и запоминайте расположение всех предохранительных устройств, таких как аварийная остановка, выключатель питания, основной источник питания и т. д.

2-4: Меры предосторожности при замене заточного круга

Снятие заточного круга: При снятии заточного круга необходимо отключить питание, чтобы предотвратить травмы других людей от вращения круга. Не используйте другие предметы для ударов или толчков по заточному кругу во время установки и снятия. Это деформирует вал заточного круга и в конечном итоге приведет к его поломке. В то же время, заточной круг и вал заточного круга являются прецизионными деталями, поэтому будьте внимательны!!!

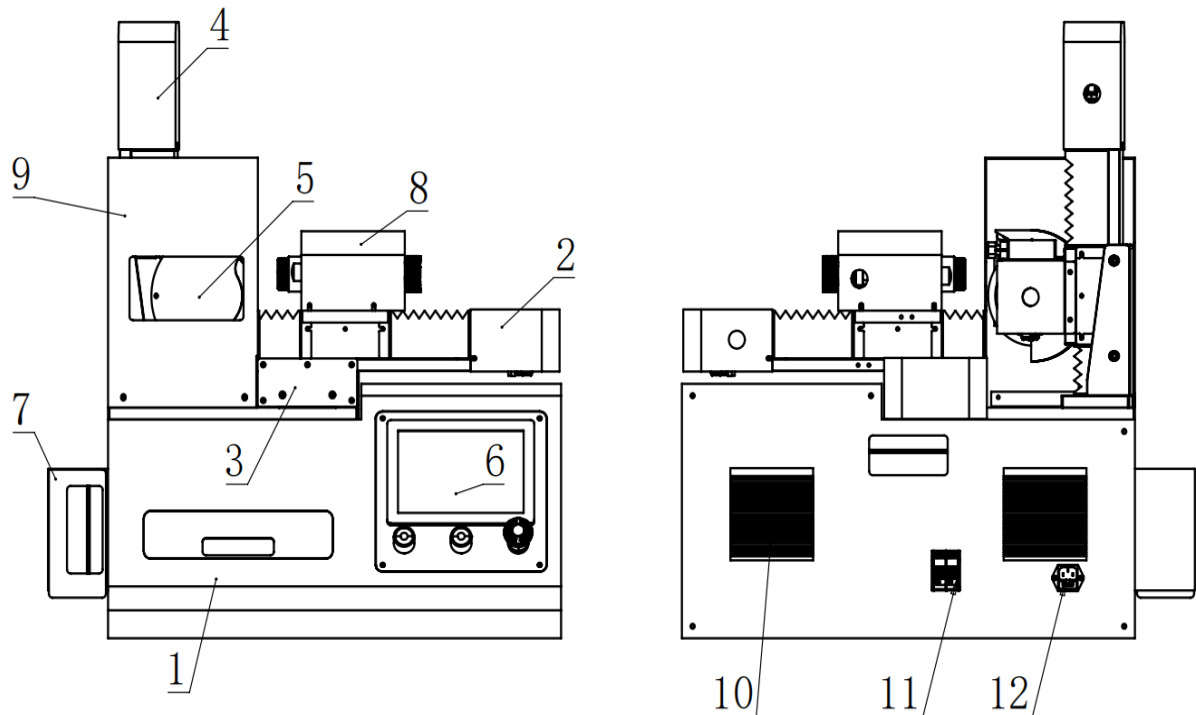


Этапы выполнения:

- Шаг 1: Открутите четыре винта M4 и снимите защитную крышку заточного круга.
- Шаг 2: Открутите два винта M5.
- Шаг 3: Снимите заточной круг и замените его новым.
- Шаг 4: Установите указанные выше детали на место.

Глава 3. Принцип работы

3-1: Обзор станка



3-2: Требования к оборудованию

1	Корпус компьютера/шкаф управления электроникой	Сервоприводы, ПЛК и другие электрические компоненты.
2	X- ось	Кинематическая ось
3	Y- ось	Кинематическая ось
4	Z-ось	Кинематическая ось
5	Шпиндель заточного круга	Инструмент, используемый для заточки ножа.
6	Экран оператора	Задаёт команду на выполнение во время работы.
7	Водяной бак (для модели (PLUS))	Охлаждение и циркуляция воды осуществляются насосом.
8	Шпиндель инструмента (ось A)	Загрузка инструмента/вращение на 360° одновременно.
9	Защитная крышка	Обеспечение безопасности персонала
10	Блок управления электроприводом вытяжного вентилятора	Система охлаждения электрического управления во время её работы.
11	Главный выключатель	Контролировать электропитание всей машины.
12	Разъём питания	Разъём подключения к внешнему источнику питания
еще	Стоп/старт/старт	Контроль оборудования в соответствии с

		различными условиями его работы.
--	--	----------------------------------

3-3: Габариты и характеристики

Габариты станка (L×W×H) : 720 мм* 580 мм* 810 мм

Требуемая площадь для установки обслуживания оборудования — 1,5 × 1,5 м. Напряжение питания: 220 В, 50/60 Гц.

: Установка оборудования

шаг	содержание
1	Размещайте оборудование в фиксированном месте.
2	Установите необходимые принадлежности и инструменты.
3	Подключение к основной электросети: напряжение 220 В, частота 50/60 Гц.

А. Этапы обработки концевой фрезы: Выберите фрезу → выберите количество зубьев → установите диаметр → установите производительность заточки торцевой поверхности → установите скорость подачи по осям ХУ → установите угловую компенсацию → нажмите кнопку «Пуск» для автоматического запуска

В. Этапы обработки инструмента с радиусом угла: Выберите инструмент → выберите количество кромок → установите радиус R круглой заточенной заготовки → установите диаметр → установите производительность заточки торцевой поверхности → установите скорость подачи по осям ХУ → установите компенсацию угла → нажмите кнопку «Старт» для автоматического запуска.

С. Этапы обработки сферической формы: Выберите инструмент → установите диаметр → установите производительность заточки торцевой поверхности → установите скорость подачи по осям ХУ → установите компенсацию угла → нажмите кнопку «Пуск» для автоматического запуска.

Д. Этап обработки сверла: Выберите сверло → Установите угол заточки → Установите диаметр → Установите степень абразивного износа торца → Установите скорость подачи по осям ХУ → Установите компенсацию угла → Нажмите кнопку «Пуск» для автоматического запуска

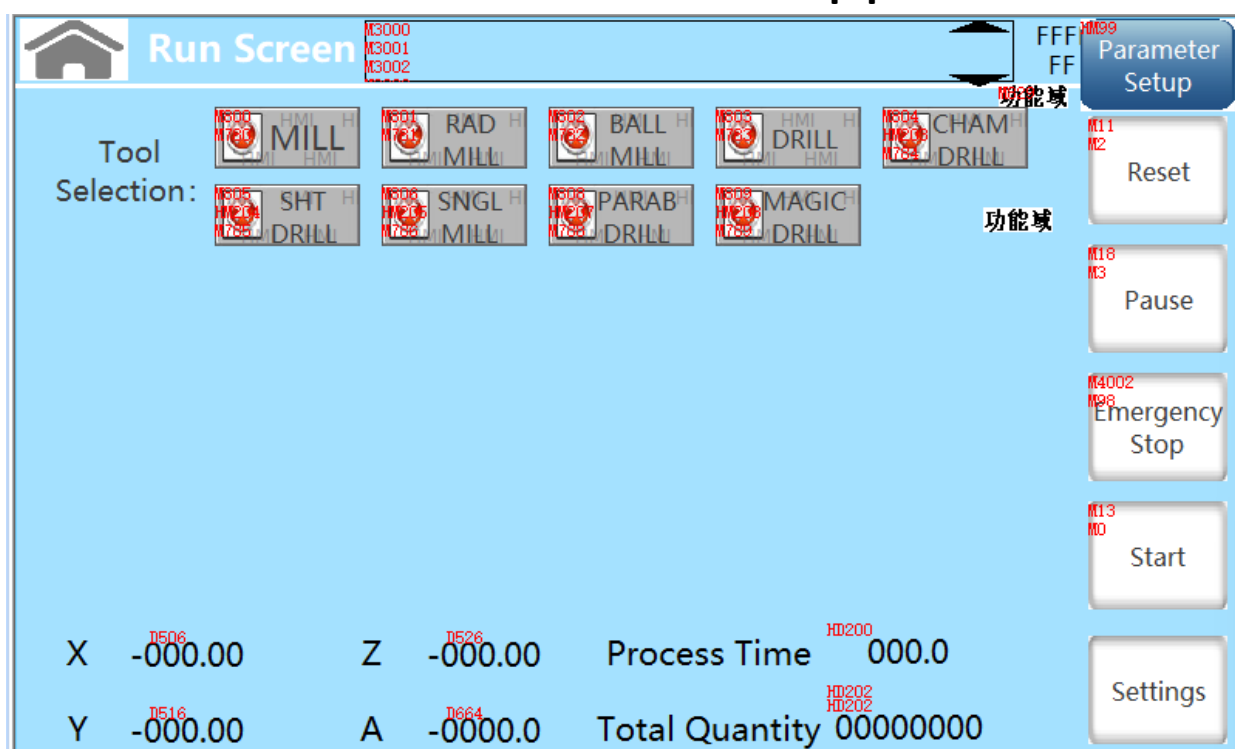
Глава 4: Использование

1. Для входа нажмите в любом месте экрана запуска.
2. На главном экране задайте тип инструмента, количество кромок, диаметр, производительность заточки, скорость и частоту вращения. Для сверл также необходимо задать угол. Для инструментов с закругленным концом необходимо задать радиус R-угла. (Шаровые сверла могут иметь только две кромки)
3. Установите инструмент и запустите автоматическую заточку и фрезеровку

Глава 5: Функции управления

1. Функция запуска: Автоматическая заточка и фрезерование после запуска.
2. Функция остановки: Нажмите кнопку «Стоп», чтобы остановить сервопривод, а затем нажмите кнопку «Старт», чтобы продолжить предыдущее действие.
3. Функция аварийной остановки: сервопривод и заточной круг останавливаются после нажатия кнопки аварийной остановки. Если кнопка аварийной остановки нажата во время движения по оси Z, следующий запуск оси Z автоматически вернется в нулевое положение; в противном случае ось Z не вернется в нулевое положение.

Глава 6: Главный интерфейс



1. Выбор типа инструмента и количества режущих кромок.
2. Параметры, которые необходимо установить.

Диаметр затачиваемого инструмента: от 4 до 20 мм.

Глубина заточки торца: длина затачиваемого участка относительно центра заточного круга.

Скорость подачи по оси X: Медленная скорость подачи по оси X (обычно устанавливается на 0,3)

Скорость подачи по оси Y: Медленная скорость подачи по оси Y (обычно устанавливается на 0,3)

Компенсация угла: увеличение отклонения инструмента по часовой стрелке и уменьшение отклонения инструмента против часовой стрелки (в сторону инструмента). Угол сверла: устанавливается при выборе сверла.

Инструмент с закругленным наконечником R. Радиус угла: Выберите инструмент с закругленным наконечником при настройке скорости по оси W: Соотношение скоростей заточного круга: Соотношение быстрого перемещения

3. AYZA , текущее положение оси
4. Сброс, пауза, аварийная остановка и запуск одним нажатием кнопки. Настройки.
5. Сброс одним нажатием: сначала X, затем YZ обратно в ноль.
6. Экран параметров: Перейдите на экран параметров.

Глава 7: Экран параметров

Manufacturer Parameters		Max	Min
Grinding wheel diameter (mm)	000.00	MILL φ 00.00	00.00
Safety distance X axis (mm)	-000.00	BALL MILL φ 00.00	00.00
Safety distance (mm)	-000.00	DRILL φ 00.00	00.00
Slow speed distance (mm)	-000.00	Top grinding volume 00.00	00.00
Interval Return	-0000	XY feed speed 00.00	00.00
Restore factory parameters		Compensation 00.00	-00.00

RUN MANUAL SETTINGS Next page MONITOR

1. Настройка параметров (Рисунок 1)

Низкая скорость: промежуточная скорость между положением быстрой перемотки вперед и положением низкой скорости.

Скорость: Скорость быстрого позиционирования.

Автоматическая скорость оси A: скорость вращения и позиционирования.

Положение ожидания по оси Z: положение ожидания по оси Z после обработки.

Положение ожидания по оси Y: положение ожидания по оси Y после обработки.

SET M3000 M3001 M3002 FFFF - FF - FF FF : FF : FF

Auto Rapid Speed(mm/s)	HD1600 000.00	X-Axis Standby Position(mm)	HD1700 -0000.00
Auto Low Speed(mm/s)	HD1604 000.00	Y-Axis Standby Position(mm)	HD1702 -0000.00
A-Axis Auto Speed(°/s)	HD1606 0000.0	Z-Axis Standby Position(mm)	HD1704 -0000.00
Power Off Reset Auto pump/fan on		A-Axis Standby Angle(°)	HD1706 -000.0
		X-Axis Compensation(mm)	HD1082 HD1080 HD1080 00.00
		Y-Axis Compensation(mm)	HD1082 HD1080 HD1082 00.00
		Z-Axis Compensation(mm)	HD1082 HD1080 HD1084 00.00

RUN MANUAL **SETTINGS** MFG MODE MONITOR

2. Функции кнопок (Рисунок 2)

Главный экран: Перейти на главный экран

Ручной режим: Войдите в ручной режим

Настройки параметров: Введите общие параметры

Параметры производителя: Введите параметры производителя (требуется пароль)

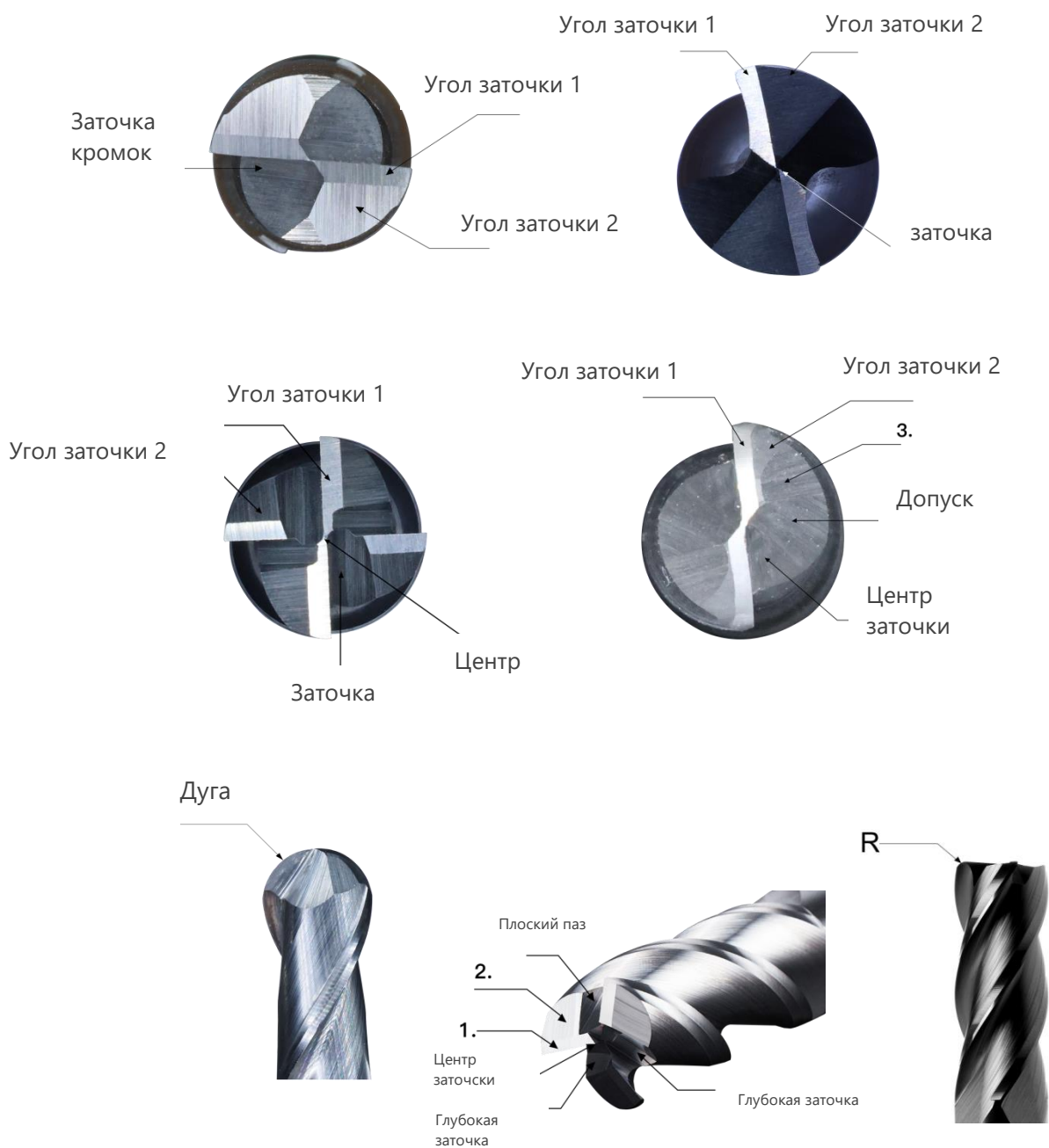
Manufacturer Parameters M3000 M3001 M3002 FFFF M99 参数关

功能域 窗口调用 窗口调用

		Max	Min
Grinding wheel diameter (mm)	HD1026	HD1062 00.00	HD1060 00.00
Safety distance X axis (mm)	HD1042	BALL MILL φ	HD1066 00.00
Safety distance (mm)	HD1044	DRILL φ	HD1068 00.00
Slow speed distance (mm)	HD1046	Top grinding volume	HD1074 00.00
Interval Return	HD1722	XY feed speed	HD1078 00.00
Restore factory parameters		Compensation	HD1082 HD1080 -00.00

RUN MANUAL SETTINGS Next page MONITOR

Глава 8: Наименование части инструмента



Глава 9: Компенсация износа заточного круга

Grind Wheel		W.Tool Ø(mm) HD1036	000.00	Ref. Length(mm) HD1038	-000.00
Function	Total Wheel Thickness(mm) HD1028	HD1030	000.00	Wheel Top X Position(mm) HD1010	-000.000
Rear Wheel Thickness	Rear Wheel Thickness (mm) HD1028		000.00	Wheel Top Y Position(mm) HD1012	-000.000
Tool setting	Wheel Diameter (mm)		000.00	Wheel Top Z Position(mm) HD1014	-000.000
End Face				Wheel Top Thickness(mm) HD1016	000.000
Helix Angle				Wheel Top Diameter(mm) HD1018	000.000
Sec. Clearance				Front GW Center X(mm) HD1020	-000.000
Pri. Clearance				Front GW Center Y(mm) HD1022	-000.000
Grooving				Front GW Center Z(mm) HD1024	-000.000



Глава 10: Общие параметры

1.1 Общие параметры для концевых фрез

Function		FFFF - FF - FF FF : FF : FF			
Function					
Rear Wheel Thickness					
Tool setting					
End Face					
Helix Angle					
Grooving					
Sec. Clearance					
Pri. Clearance					

End Face HM1

Grooving HM3

Relief angle2 HM5

Relief angle1 HM7

Chamfer HM9

Diameter (mm) HD1036

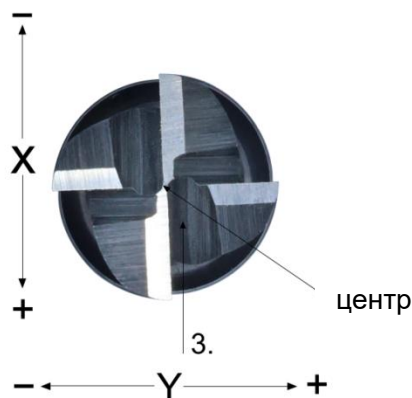
000.00

Apply All Parameters HD1031



1.2 Регулировка центральной линии кромки фрезы и глубины/глубины режущей кромки

При уменьшении значения параметра «Y-start» в параметрах нарезки пазов осевая линия инструмента смещается вправо на диаграмме. Увеличение этого значения смещает ее влево. Параметр «X-depth» влияет на глубину паза: большее значение укорачивает канавки для удаления стружки, а меньшее — удлиняет их. Аналогично, увеличение значения параметра «X-shallow» уменьшает канавки для удаления стружки, а уменьшение — удлиняет их



Center Slotting		W.Tool Ø(mm)	HD1036 000.00	Ref. Length(mm)	HD1038 -000.00	
Function	Grind Wheel Height	HD2020 -000.00	S/E_X: HD1030 -000.00	S_Y: HD1034 -000.00	S_Z: HD1036 -000.00	
Rear Wheel Thickness						
Tool setting	A-Axis Comp Angle(°)	HD2080 -000.0	X Speed	HD2108 -000.00	Y Speed	HD2110 -000.00
End Face	X Start	HD2101 -000.00	X Deep Grv	HD2102 -000.00	X Shallow	HD2103 -000.00
Helix Angle						
Grooving	Y Center	HD2104 -000.00	Y Clearance Position	HD2115 -000.00	Dual-Flute Y-Angle	HD2117 -000.00
Sec. Clearance	Y Primary Cut	HD2111 -000.00	Z Primary Cut	HD2112 -000.00	Dual-Flute Z-Angle	HD2118 -000.00
Pri. Clearance	Y Secondary Cut	HD2113 -000.00	Z Primary Cut	HD2114 -000.00		
PSW009 D800 PSW002 PSW104 All Parameters Test HD2100 M203 Hand icon						

1.3 Ширина канавки для стружки на кромке фрезы

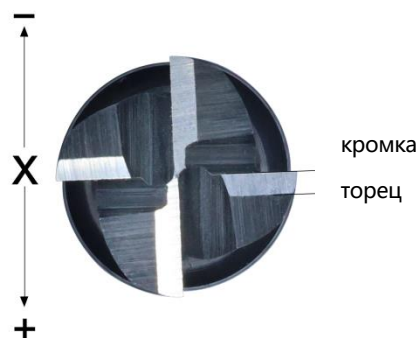
← Sec. Clearance		W.Tool Ø(mm)	H01036	000.00	Ref. Length(mm)	H01038	-000.00
Function	Grind Wheel	H02030	Height	-000.00	S/E_X:	H01050	-000.00
Rear Wheel Thickness					S_Y:	H01054	-000.00
Tool setting	A-Axis	H02080	Comp Angle(°)	-000.0	Clearance	H02500	-00.0
End Face	X Start	H02501		-000.00	X-Feed Speed	H02508	-000.00
Helix Angle	X-Destination	H02502		-000.00	X-Main Adj	H02900	-000.00
Grooving	Y-Destination	H02504		-000.00			
Sec. Clearance	R-Start_Y	H02503		-00.00	R-Rot Ang Comp	H02509	-00.0
Pri. Clearance	R-Start_X	H02507		-000.00	R-Rad	H02506	-00.00
							Test

Значение параметра "Y terminal" увеличивает и уменьшает ширину канавки для стружки.

P.S.: Конечная точка Y не может быть меньше начальной точки Y.

1.4 Ширина режущей кромки фрезы

← Pri. Clearance		W.Tool Ø(mm)	H01036	000.00	Ref. Length(mm)	H01038	-000.00
Function	Grind Wheel	H02040	Height	-000.00	S/E_X:	H01050	-000.00
Rear Wheel Thickness					S_Y:	H01054	-000.00
Tool setting	A-Axis	H02080	Comp Angle(°)	-000.0	Clearance	H02700	-00.0
End Face	X Start	H02701		-000.00	X-Feed Speed	H02708	-000.00
Helix Angle	X-Destination	H02702		-000.00	X-Main Adj	H02920	-000.00
Grooving	Y-Destination	H02704		-000.00			
Sec. Clearance	R-Start_Y	H02703		-00.00	R-Rot Ang Comp	H02709	-00.0
Pri. Clearance	R-Start_X	H02707		-000.00	R-Rad	H02706	-00.00
							Test



Уменьшение значения "X starting point" второго заднего угла уменьшает ширину режущей кромки, а увеличение значения – увеличивает ширину.

1.5 В случае, если центр имеет выпуклую точку

Значение параметра «X starting point» первого заднего угла следует уменьшить, но другие кромки, при этом, затачивать не следует. Если после модификации остаются небольшие отклонения, значение параметра «Y starting point» можно увеличить или удалить выпуклую точку, добавив вращение по оси A.

1.6. Если фреза на закругленной части имеет выступ, лезвие и кромка не прямые.

Значение "Y-terminal" первого заднего угла следует соответствующим образом увеличить. Уменьшайте угол наклона заточного круга A на 1° постепенно, пока лезвие и кромка не станут прямыми.

1.7 Параметр третьего заднего угла

Параметры нарезания пазов **двумя** фрезами **следующие**: положение по оси Y влияет на центральную линию, а начальная точка по оси X влияет на глубину паза.

1.8 Компенсация средней скорости

Компенсация при переключении в положение низкой скорости для каждой детали больше и происходит раньше при переключении на низкую скорость, меньше и происходит позже при переключении на низкую скорость.

1.9 Каждая позиция по оси Z

Различная величина Z обозначает угол наклона затачиваемой поверхности, модификация которой строго запрещена.

2. Общие параметры инструмента закругленной формы

Grind Wheel		W.Tool Ø(mm)	Ref. Length(mm)
		000.00	-000.00
Function	Total Wheel Thickness(mm)	000.00	Wheel Top X Position(mm)
Rear Wheel Thickness	Rear Wheel Thickness (mm)	000.00	Wheel Top Y Position(mm)
Tool setting	Wheel Diameter (mm)	000.00	Wheel Top Z Position(mm)
End Face			Wheel Top Thickness(mm)
Helix Angle			Wheel Top Diameter(mm)
Grooving			Front GW Center X(mm)
Sec. Chamfer			Front GW Center Y(mm)
Pri. Chamfer			Front GW Center Z(mm)
Relief Angle			

2.1 Угол заточки не отцентрован.

Уменьшите значение "Y end point" первого заднего угла.

Center Slotting		W.Tool Ø(mm)	HD1036 000.00	Ref. Length(mm)	HD1038 -000.00
Function	Grind Wheel Height	HD2020 -000.00	S/E_X: HD1050 -000.00	HD1051 -000.00	S_Y: HD1054 -000.00
Rear Wheel Thickness					S_Z: HD1056 -000.00
Tool setting					All Parameters
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	HD2080 -000.0	Flute Ang Comp	HD2100 -00.0	
Helix Angle	X Start	HD2101 -000.00	X-Feed Speed	HD2108 -000.00	
Grooving	X-Destination	HD2102 -000.00			
Sec. Chamfer	Y-Destination	HD2104 -000.00	Y-Relief Angle	HD2107 -000.00	
Pri. Chamfer	A-Rotary	HD2106 -000.0	A-Speed	HD2109 -000.0	
Relief Angle					Test





Relief Angle		W.Tool Ø(mm) HD1036	000.00	Ref. Length(mm) HD1038	-000.00
Function	Grind Wheel HD2050	Height	-000.00	S/E_X: D1080	-000.00 D1061
Rear Wheel Thickness				S_Y: D1064	-000.00 D1066
Tool setting					M2100 All Parameters M213
End Face	A-Axis HD2080	Comp Angle(°)	-000.0	Relief Ang Comp HD2700	-00.0
Helix Angle	X Start HD2701		-000.00	X-Feed Speed HD2708	-000.00
Grooving	X-Destination HD2702		-000.00		
Sec. Chamfer	Y-Destination HD2704		-000.00		
Pri. Chamfer					M2100 Test M213
Relief Angle	A-Rotary HD2706		-000.0	A-Speed HD2709	-000.0

Значение «Y starting point» в третьем заднем углу перемещает центральную линию лезвия вправо по диаграмме, а значение в рамке увеличивает центральную линию лезвия влево по диаграмме.

2.2 Если есть выступы на кромках.

Значение первого заднего угла "Y End Point" увеличивается, а значение второго заднего угла " Y End Point " также увеличивается.

2.3 Центр выемки не круглый

При увеличении значения «Y end point» первого заднего угла центр лезвия становится плоским, а при уменьшении — острым. Выберите соответствующее значение.

← Sec. Chamfer		W.Tool Ø(mm) HD1036	000.00	Ref. Length(mm) HD1038	-000.00	
Function	Grind Wheel Height HD2030	-000.00	S/E_X: 01070	01071	S_Y: 01074	S_Z: 01076
Rear Wheel Thickness						PSW000 PSW001 PSW002 PSW004 All Parameters
Tool setting						
End Face	A-Axis Comp Angle(°) HD2080	-000.0	Sec. Chamfer Angle Comp HD2300	-00.0		
Helix Angle	X Start HD2301	-000.00	X-Feed Speed HD2308	-000.00		
Grooving	X-Destination HD2302	-000.00	R-Feed Speed HD2307	-000.00		
Sec. Chamfer	Y-Destination HD2304	-000.00	R-Compensation HD2306	-000.00		
Pri. Chamfer	R_Y Compensation HD2309				-000.00	M2100 M211 Test 
Relief Angle						

2.4 Линия пересечения первого и второго задних углов не параллельна режущей кромке.

Значение «Y end point» второго заднего угла увеличивается, а линия пересечения смещается вниз с правой стороны, уменьшая смещение вверх.

← Pri. Chamfer		W.Tool Ø(mm) HD1036	000.00	Ref. Length(mm) HD1038	-000.00	
Function	Grind Wheel Height HD2040	-000.00	S/E_X: 01080	01081	S_Y: 01084	S_Z: 01086
Rear Wheel Thickness						PSW000 PSW001 PSW002 PSW004 All Parameters
Tool setting						
End Face	A-Axis Comp Angle(°) HD2080	-000.0	Sec. Chamfer Angle Comp HD2500	-00.0		
Helix Angle	X Start HD2501	-000.00	X-Feed Speed HD2508	-000.00		
Grooving	X-Destination HD2502	-000.00	R-Feed Speed HD2507	-000.00		
Sec. Chamfer	Y-Destination HD2504	-000.00	R-Compensation HD2506	-000.00		
Pri. Chamfer	R_Y Compensation HD2509				-000.00	M2100 M212 Test 
Relief Angle						

2.5 Регулировка ширины лезвия первого заднего угла

← Sec. Chamfer		W.Tool Ø(mm) HD1036	000.00		Ref. Length(mm) HD1038	-000.00	
Function	Grind Wheel Height HD2030	-000.00		S/E_X: D1070	-000.00	D1071	-000.00
Rear Wheel Thickness				S_Y: D1074	-000.00		S_Z: D1076
Tool setting							M2000 M2001 M2002 M2003 M2004 All Parameters
End Face	A-Axis Comp Angle(°) HD2080	-000.0		Sec. Chamfer Angle Comp HD2300	-00.0		
Helix Angle	X Start HD2301	-000.00		X-Feed Speed HD2308	-000.00		
Grooving	X-Destination HD2302	-000.00		R-Feed Speed HD2307	-000.00		
Sec. Chamfer	Y-Destination HD2304	-000.00		R-Compensation HD2306	-000.00		
Pri. Chamfer							M2100 M211 Test
Relief Angle				R_Y Compensation HD2309	-000.00		

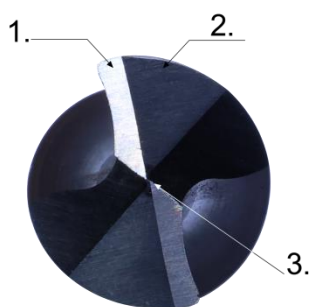
Когда значение «Y end point» второго заднего угла увеличивается, а значение «X end point» уменьшается на ту же величину, ширина кромки уменьшается; и наоборот, ширина кромки увеличивается.

3. Общие параметры для заточки сверла

砂轮点		对刀点		End Mill Params	
HD1010 D506 Grind Wheel X-Center(mm) HD1010	-000.00	GW-Touch-off X-Offset(mm)		Ball Mill Params	
HD1012 D516 Grind Wheel Y-Center(mm) HD1010	-000.00	GW-Touch-off Y-Offset(mm) HD1010	-000.00	Drill Bit Params	
HD1014 D526 Grind Wheel Z-Center(mm) HD1010	-000.00	GW-Touch-off Z-Offset(mm) HD1010	-000.00		
Grind Wheel Diam(mm) HD1010	-000.00	参考长度 E_X: D1002	-000.00		
Full Wheel Thickness(mm) HD1010	-000.00	HD1598 E_Y: D1002	-000.00		
Rear Wheel Thickness(mm) HD1010	-000.00	E_Z: D1004	-000.00	Touch-off Function	
		Touch-off Speed(mm/s) HD1598	00.00	Operation Screen	
		Reset & Re-Teach HD1032	-000.000	M2020 M200 Touch-off Test	

3.1 Угол заточки 1 не центрирован

Уменьшите значение «Y endpoint» для угла 1.



Pri. Clearance		W.Tool Ø(mm)	Drill bit angle(°)
		000.00	000.0
Function	Grind Wheel Height	S/E_X: -000.00	S_Y: -000.00 S_Z: -000.00
Rear Wheel Thickness			
Tool setting			All Parameters
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	Angle Comp	
Helix Angle	X Start	X-Feed Speed	
Sec. Clearance	Y Start		
Pri. Clearance	X-Destination	Y-Destination	
Grooving			

测试

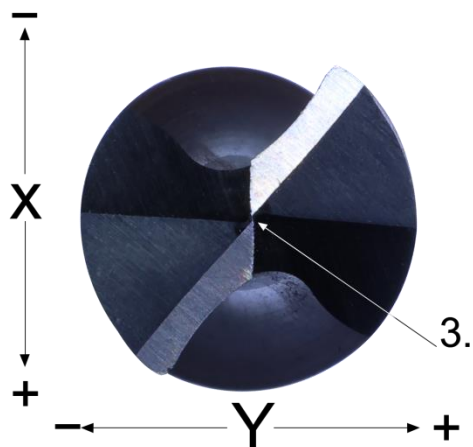
Hand icon

3.2 Первый угол смещен от центра, но не изношен.

Уменьшите значение для угла 1 "X endpoint ", увеличьте значение для угла 1 " Y endpoint " и увеличьте значение второго угла " Y endpoint ".

3.3 Регулировка центральной линии лезвия

Значение «X end point» во втором заднем углу уменьшает осевую линию лезвия, как показано в методе перемещения стрелкой, и корректируется для увеличения осевой линии лезвия.



Flute Grinding		W.Tool Ø(mm) HD1036	00.000	Drill bit angle(°) HD2008	000.0
Function	Grind Wheel Height HD2040	-000.00	S/E_X: 01030	-000.00	01031 -000.00
Rear Wheel Thickness			S_Y: 01034	-000.00	S_Z: 01036
Tool setting					01038 -000.00
End Face	A-Axis Comp Angle(°) HD2080	-000.0	Ter. Clearance Comp Angle(°) HD2500	-00.0	
Helix Angle	X Start HD2501	-000.00	X-Speed HD2508	-000.00	
Sec. Clearance	X-destination HD2502	-000.00			
Pri. Clearance	Y-destination HD2504	-000.00			
Grooving	A-Rotate HD2506	-000.0	A-Speed HD2509	-000.0	

01030
0000
030002
030104 All Parameters
M2100
M222 Test

3.4-Зенковка

Sec. Clearance		W.Tool Ø(mm)	Drill bit angle(°)	
Function	Grind Wheel Height	W20200	S/E_X: -000.00	S_Y: -000.00 S_Z: -000.00
Rear Wheel Thickness				
Tool setting				
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	W2080	Angle Comp	W2100
Helix Angle	X Start	W2101	X-Feed Speed	W2108
Sec. Clearance	Y Start	W2104		
Pri. Clearance	X-Destination	W2103	Y-Destination	W2107
Ter. Clearance				

测试



Задний угол 1 и задний угол 2 параллельны. Отрегулируйте угол компенсации A, чтобы добиться соответствующей параллельности кромки.

Pri. Clearance		W.Tool Ø(mm)	Drill bit angle(°)	
Function	Grind Wheel Height	W2030	S/E_X: -000.00	S_Y: -000.00 S_Z: -000.00
Rear Wheel Thickness				
Tool setting				
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	W2080	Angle Comp	W2300
Helix Angle	X Start	W2301	X-Feed Speed	W2308
Sec. Clearance	Y Start	W2304		
Pri. Clearance	X-Destination	W2303	Y-Destination	W2307
Ter. Clearance				

测试

Толщину центральной кромки необходимо отрегулировать по оси Y+. Чтобы избежать пустого пространства, можно отрегулировать размер вращения по оси A и задний угол 3 для достижения желаемого эффекта.

Ter. Clearance		W.Tool Ø(mm)	Drill bit angle(°)	
Function	Grind Wheel Height	W2040	S/E_X: -000.00	S_Y: -000.00 S_Z: -000.00
Rear Wheel Thickness				
Tool setting				
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	W2080	Ter. Clearance Comp Angle(°)	W2500
Helix Angle	X Start	W2501	X-Speed	W2508
Sec. Clearance	X-destination	W2502		
Pri. Clearance	Y-destination	W2504		
Ter. Clearance	A-Rotate	W2506	A-Speed	W2509

测试

Глава 11: Послепродажное обслуживание

1. Гарантия на станок составляет один год. Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные человеческим фактором, стихийными бедствиями или разборкой машины без разрешения нашей компании. В этом случае будет взиматься соответствующая плата за техническое обслуживание.
2. Пожизненное обслуживание после окончания гарантийного срока. Наша компания предоставит клиентам бесплатную техническую поддержку и платные услуги по техническому обслуживанию, включая устранение неисправностей и замену оригинальных деталей.
3. Если вы столкнетесь с неразрешимыми проблемами, своевременно свяжитесь с нашими специалистами по послепродажному обслуживанию, чтобы они помогли вам их решить.

Удостоверение

Модель: _____

Серийный номер: _____

Инспектор: _____

Дата производства: _____

Производство, сборка и технические характеристики данного изделия были проверены и признаны соответствующими заводским стандартам качества, поэтому его выпуск в продажу разрешен.