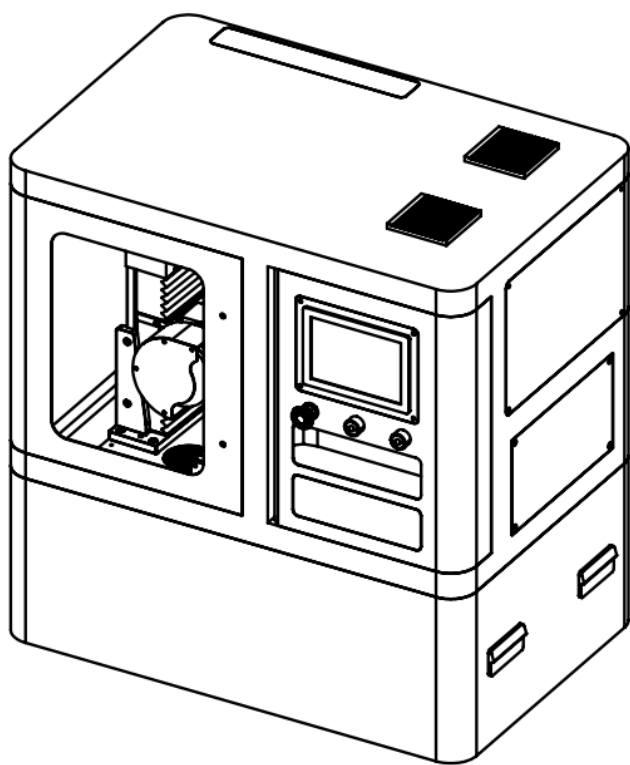


Станок для заточки автоматический

Модель: TX-ZD20PLUS

Инструкция по эксплуатации



Глава 1: Обзор оборудования

Полностью автоматический станок для заточки концевых фрез 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 и зенковок. 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)	
Угловые концевые фрезы с радиусом угла	4-20 мм (2, 3, 4- зуба)	R0.5-R3
Сферические фрезы	4-16 мм	R2-R8
Сверла	4-20 мм	118 °-140 ° (регулируется)
Зенковка	4-12 мм	90 °

Глава 2. Безопасность

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 разборки 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.

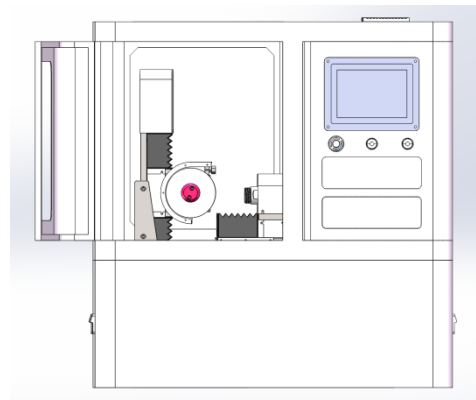
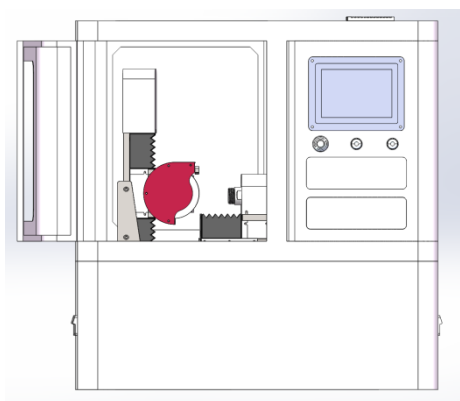
3. Проверьте и убедитесь, что оборудование/система должным образом заземлены. Регулярное техническое обслуживание не только обеспечит стабильную и надежную работу, но и продлит срок службы оборудования.

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 М4 и снимите защитную крышку заточного круга.

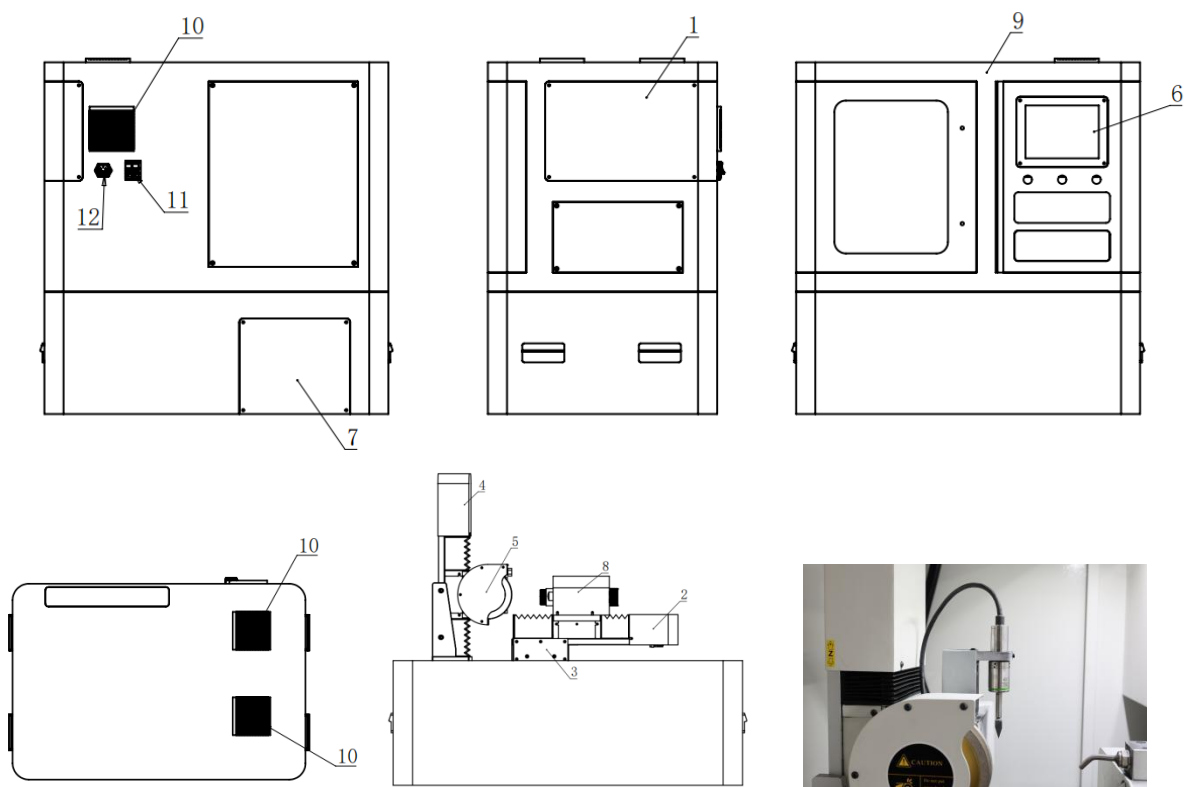
Шаг 2: Открутите два винта М5.

Шаг 3: Снимите заточной круг и замените его новым.

Шаг 4: Установите указанные выше детали на место.

Глава 3. Принцип работы

3-1: Обзор системы станка



выравнивание щупа

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	задает 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 электроприводом управления 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

Модель	TX-ZD20 (PLUS)
Питание	220V 50/60Hz
Мощность	2.5 кВт
Скорость двигателя	2500 об/мин
Габариты станка (L×W×H)	635 мм*570 мм*800 мм
Размер упаковки (деревянный ящик) (L×W×H)	990 мм*745 мм*111 мм
Вес брутто	185.5 кг
Вес нетто	154.5 кг
Размер заточного круга	Φ124хΦ32х10 мм

3-4: 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

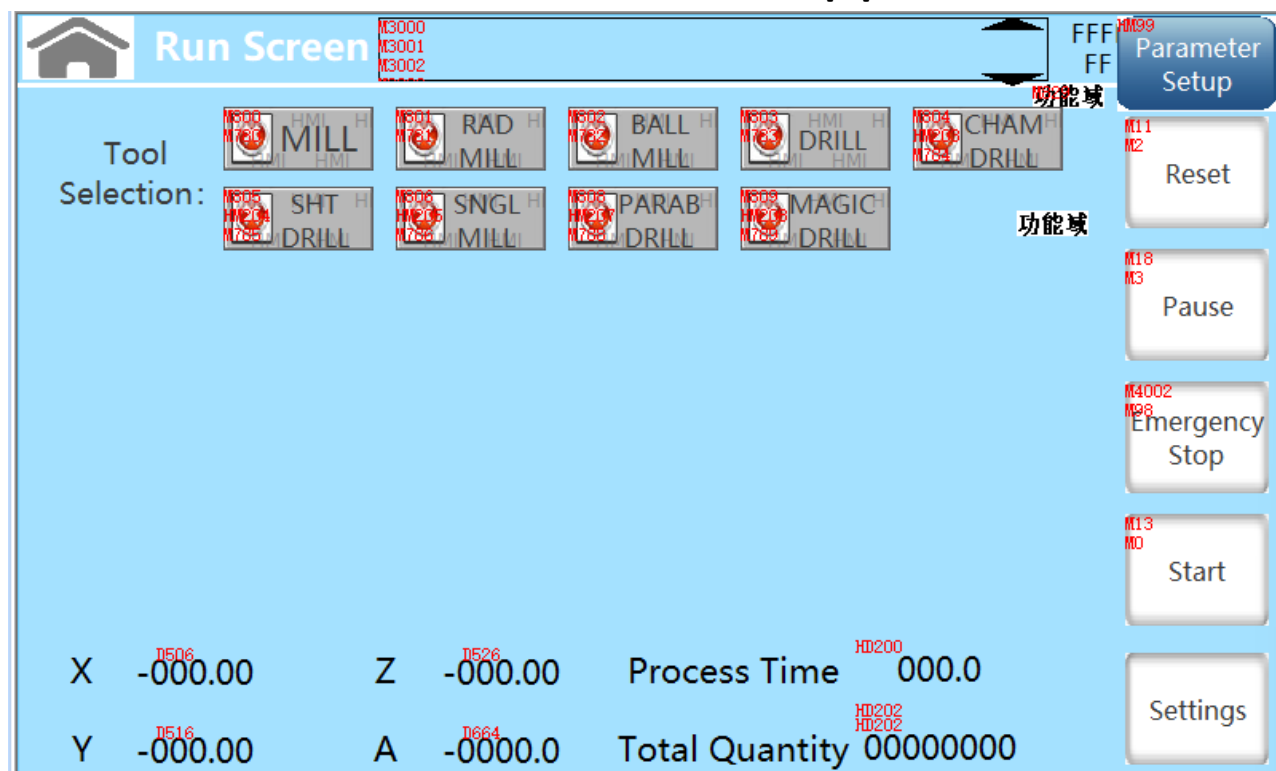
Глава 4: Использование

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 режущего 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

	Max	Min
Grinding wheel diameter (mm) HD1026	000.00	
Safety distance X axis (mm) HD1042	-000.00	
Safety distance (mm) HD1044	-000.00	
Slow speed distance (mm) HD1046	-000.00	
Interval Return HD1722	-0000	
MILL φ HD1062	00.00	00.00 HD1060
BALL MILL φ HD1066	00.00	00.00 HD1064
DRILL φ HD1070	00.00	00.00 HD1068
Top grinding volume HD1074	00.00	00.00 HD1072
XY feed speed HD1078	00.00	00.00 HD1076
Compensation HD1082	00.00	-00.00 HD1080

功能域 窗口调用 窗口调用

ESB301 Restore factory parameters

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.

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)

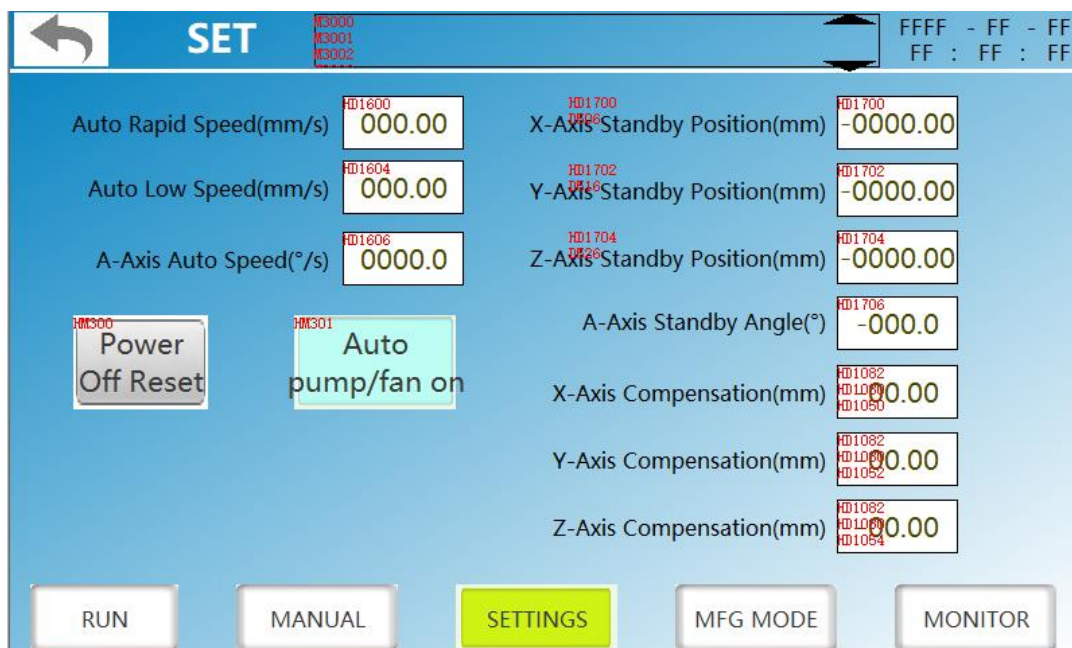


Рисунок 1

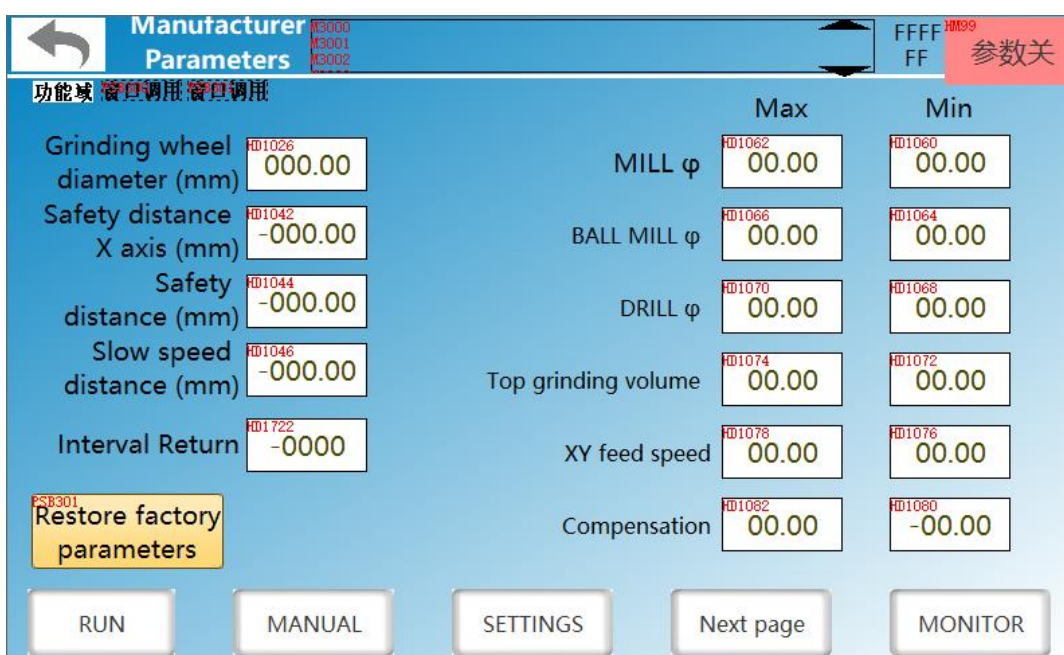
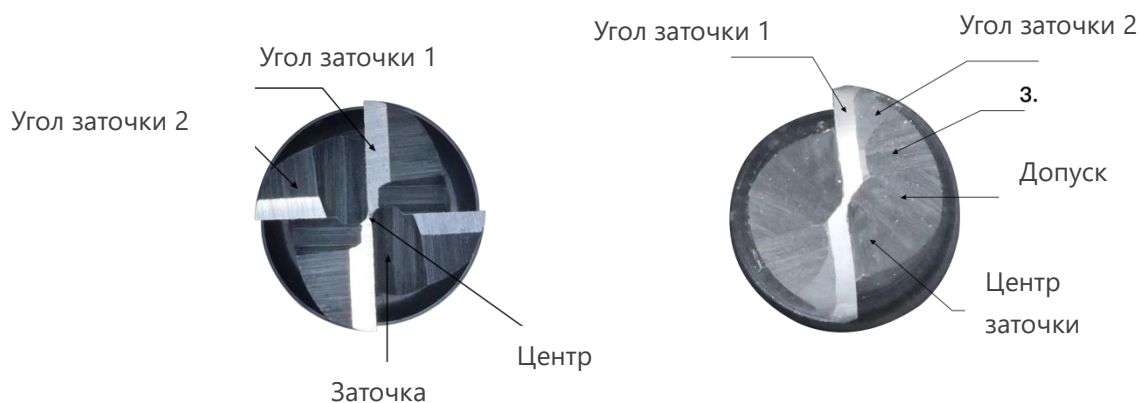
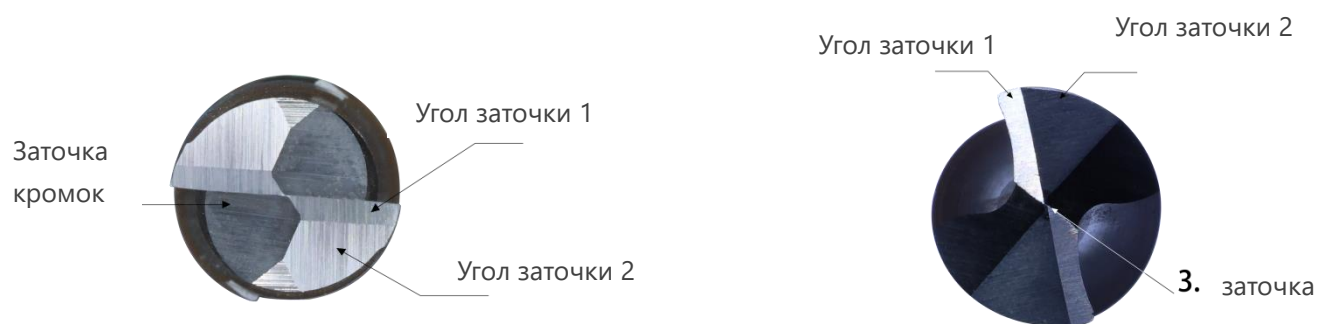


Рисунок 2

Глава 8: Наименование части инструмента



Глава 9: Компенсация износа заточного круга

Grind Wheel		W.Tool Ø(mm)	000.00	Ref. Length(mm)	-000.00
Function	Total Wheel Thickness(mm)	000.00	Wheel Top X Position(mm)	-000.000	
Rear Wheel Thickness	Rear Wheel Thickness (mm)	000.00	Wheel Top Y Position(mm)	-000.000	
Tool setting	Wheel Diameter (mm)	000.00	Wheel Top Z Position(mm)	-000.000	
End Face			Wheel Top Thickness(mm)	000.000	
Helix Angle			Wheel Top Diameter(mm)	000.000	
Sec. Clearance			Front GW Center X(mm)	-000.000	
Pri. Clearance			Front GW Center Y(mm)	-000.000	
Grooving			Front GW Center Z(mm)	-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

Grooving

Relief angle2

Relief angle1

Chamfer

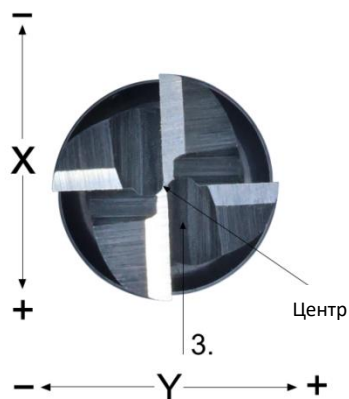
Diameter (mm)

Apply All Parameters

000.00

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	All Parameters
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: HD2116 -000.00	Dual-Flute Y-Angle: HD2117 -000.00	
Sec. Clearance Pri. Clearance	Y Primary Cut	HD2111 -000.00	Z Primary Cut: HD2112 -000.00	Dual-Flute Z-Angle: HD2118 -000.00	
	Y Secondary Cut	HD2113 -000.00	Z Primary Cut: HD2114 -000.00		

Test

1.3 Ширина канавки для стружки на кромке фрезы

Sec. Clearance		W.Tool Ø(mm)	HD1036 000.00	Ref. Length(mm)	HD1038 -000.00
Function	Grind Wheel Height	HD2030 -000.00	S/E_X: HD1050 -000.00	S_Y: HD1054 -000.00	S_Z: HD1056 -000.00
Rear Wheel Thickness					
Tool setting	A-Axis Comp Angle(°)	HD2080 -000.0	Clearance Angle Comp: HD2500 -00.0		All Parameters
End Face	X Start	HD2501 -000.00	X-Feed Speed: HD2508 -000.00		
Helix Angle	X-Destination	HD2502 -000.00	X-Main Adj: HD2900 -000.00		
Grooving	Y-Destination	HD2504 -000.00			
Sec. Clearance	R-Start_Y	HD2503 -00.00	R-Rot Ang Comp: HD2509 -00.0		
Pri. Clearance	R-Start_X	HD2507 -000.00	R-Rad: HD2506 -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) 000.00 Ref. Length(mm) -000.00				
Function	Grind Wheel 002040	S/E_X: -000.00	S_Y: -000.00	S_Z: -000.00
Rear Wheel Thickness	Height -000.00			
Tool setting	A-Axis Comp Angle(°) -000.0	Clearance Angle Comp -00.0	All Parameters	
End Face	X Start -000.00	X-Feed Speed -000.00		
Helix Angle	X-Destination -000.00	X-Main Adj -000.00		
Grooving	Y-Destination -000.00			
Sec. Clearance	R-Start_Y -00.00	R-Rot Ang Comp -00.0	Test	
Pri. Clearance	R-Start_Y -000.00	R-Rad -00.00		



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)	HD1036 000.00	Ref. Length(mm)	HD1038 -000.00
Function	Total Wheel Thickness(mm)	HD1028 HD1030 HD1028	000.00	Wheel Top X Position(mm)	HD1010 HD1018 HD1006 -000.00
Rear Wheel Thickness	Rear Wheel Thickness (mm)		000.00	Wheel Top Y Position(mm)	HD1012 HD1018 -000.00
Tool setting	Wheel Diameter (mm)		000.00	Wheel Top Z Position(mm)	HD1014 HD1028 -000.00
End Face				Wheel Top Thickness(mm)	HD1016 000.00
Helix Angle				Wheel Top Diameter(mm)	HD1018 000.00
Grooving				Front GW Center X(mm)	HD1020 -000.00
Sec. Chamfer				Front GW Center Y(mm)	HD1022 -000.00
Pri. Chamfer				Front GW Center Z(mm)	HD1024 -000.00
Relief Angle					



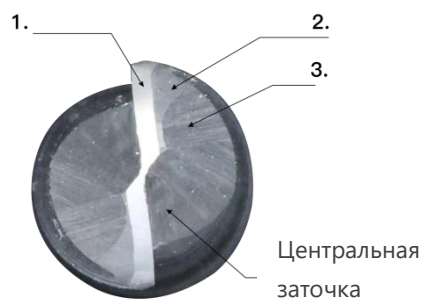
2.1 Угол заточки не отцентрован.

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	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					
Relief Angle	A-Rotary	HD2106	-000.0	A-Speed	HD2109 -000.0

Test





Relief Angle		W.Tool Ø(mm)	000.00	Ref. Length(mm)	-000.00
Function	Grind Wheel Height	000.00	S/E_X: -000.00	01061 -000.00	S_Y: -000.00
Rear Wheel Thickness				01064 -000.00	S_Z: -000.00
Tool setting					
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	000.0	Relief Ang Comp	00.0	
Helix Angle	X Start	000.00	X-Feed Speed	000.00	
Grooving	X-Destination	000.00			
Sec. Chamfer	Y-Destination	000.00			
Pri. Chamfer					
Relief Angle	A-Rotary	000.0	A-Speed	000.0	

All Parameters

Test

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:	HD1070 -000.00	HD1071 -000.00	S_Y:	HD1074 -000.00
Rear Wheel Thickness						S_Z:	HD1076 -000.00
Tool setting			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			R_Y Compensation	HD2309 -000.00			
Relief Angle				Test			

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: HD1080 -000.00	HD1081 -000.00	S_Y: HD1084 -000.00
Rear Wheel Thickness				S_Z: HD1086 -000.00	
Tool setting					All Parameters
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	
Relief Angle					Test

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: HD1070 -000.00	HD1071 -000.00	S_Y: HD1074 -000.00
Rear Wheel Thickness				S_Z: HD1076 -000.00	
Tool setting					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			R_Y Compensation	HD2309 -000.00	
Relief Angle					Test

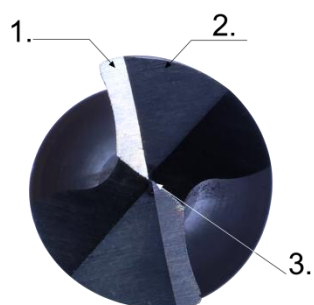
Когда значение «Y endpoint» второго заднего угла увеличивается, а значение «X end point» уменьшается на ту же величину, ширина кромки уменьшается; и наоборот, ширина кромки увеличивается.

3. Общие параметры для заточки сверла

砂轮点		对刀点			
HD1010 D506 Grind Wheel X-Center(mm)	HD1010 -000.00	GW-Touch-off X-Offset(mm)		End Mill Params	
HD1012 D516 Grind Wheel Y-Center(mm)	HD1010 -000.00	GW-Touch-off Y-Offset(mm)	HD1010 -000.00	Ball Mill Params	
HD1014 D526 Grind Wheel Z-Center(mm)	HD1010 -000.00	GW-Touch-off Z-Offset(mm)	HD1010 -000.00	Drill Bit Params	
Grind Wheel Diam(mm)	HD1010 -000.00	参考长度 E_X:	01002 -000.00	Touch-off Function	
Full Wheel Thickness(mm)	HD1010 -000.00	HD1598 -00.00 E_Y:	01002 -000.00		
Rear Wheel Thickness(mm)	HD1010 -000.00	E_Z:	01004 -000.00		
		Touch-off Speed(mm/s)	HD1598 00.00	Operation Screen	
		Reset & Re-Teach	HD1032 -000.000	Touch-off Test	

3.1 Угол заточки 1 не центрирован

Уменьшите значение «Y endpoint» для угла 1.



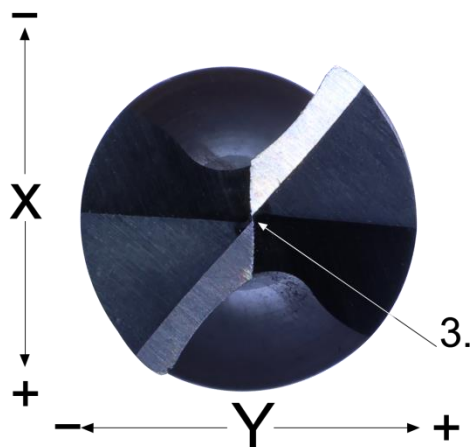
← Pri. Clearance W.Tool Ø(mm) #D1036 000.00 Drill bit angle(°) #D2008 000.0				
Function	Grind Wheel Height #D2030 -000.00	S/E_X: #D1060 -000.00	S_Y: #D1064 -000.00	S_Z: #D1068 -000.00
Rear Wheel Thickness				
Tool setting	PSW009 0000 PSW002 0000 PSW004 0000 All Parameters			
End Face	A-Axis Comp Angle(°) #D2080 -000.0	Angle Comp #D2300 -00.0		
Helix Angle	X Start #D2301 -000.00	X-Feed Speed #D2308 -000.00		
Sec. Clearance	Y Start #D2304 -000.00			
Pri. Clearance	X-Destination #D2303 -000.00	Y-Destination #D2307 -000.00		
Grooving	M2100 M221 测试			

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

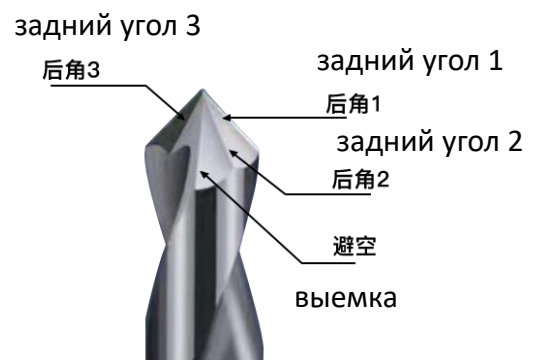
Значение «X endpoint» во втором заднем углу уменьшает осевую линию лезвия, как показано в методе перемещения стрелкой, и корректируется для увеличения осевой линии лезвия.



Flute Grinding		W.Tool Ø(mm)	H01036 00.000	Drill bit angle(°)	H03008 000.0
Function	Grind Wheel Height	H02040 -000.00	S/E_X: H01030 -000.00	H01031 -000.00	S_Y: H01034 -000.00
Rear Wheel Thickness				S_Z: H01036 -000.00	
Tool setting					All Parameters
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	H02080 -000.0	Ter. Clearance Comp Angle(°)	H02500 -00.0	
Helix Angle	X Start	H02501 -000.00	X-Speed	H02508 -000.00	
Sec. Clearance	X-destination	H02502 -000.00			
Pri. Clearance	Y-destination	H02504 -000.00			
Grooving	A-Rotate	H02506 -000.0	A-Speed	H02509 -000.0	
					Test

3.4-Зенковка

Sec. Clearance		W.Tool Ø(mm)	H01036 000.00	Drill bit angle(°)	H03008 000.0
Function	Grind Wheel Height	H02020 -000.00	S/E_X: H01030 -000.00	H01034 -000.00	S_Z: H01036 -000.00
Rear Wheel Thickness					
Tool setting					All Parameters
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	H02080 -000.0	Angle Comp	H02100 -00.0	
Helix Angle	X Start	H02101 -000.00	X-Feed Speed	H02108 -000.00	
Sec. Clearance	Y Start	H02104 -000.00			
Pri. Clearance	X-Destination	H02103 -000.00	Y-Destination	H02107 -000.00	
Ter. Clearance					Test



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	RD2030 -000.00	S/E_X: RD1060 -000.00	S_Y: RD1064 -000.00 S_Z: RD1066 -000.00
Rear Wheel Thickness				
Tool setting	All Parameters			
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	RD2080 -000.0	Angle Comp RD2300 -00.0	
Helix Angle	X Start	RD2301 -000.00	X-Feed Speed RD2308 -000.00	
Sec. Clearance	Y Start	RD2304 -000.00		
Pri. Clearance	X-Destination	RD2303 -000.00	Y-Destination RD2307 -000.00	
Ter. Clearance	测试 测试			

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

Ter. Clearance		W.Tool Ø(mm)	Drill bit angle(°)	
Function	Grind Wheel Height	RD2040 -000.00	S/E_X: RD1030 -000.00	S_Y: RD1034 -000.00 S_Z: RD1036 -000.00
Rear Wheel Thickness				
Tool setting	All Parameters			
End Face	A-Axis Comp Angle(°)	RD2080 -000.0	Ter. Clearance Comp Angle(°) RD2500 -00.0	
Helix Angle	X Start	RD2501 -000.00	X-Speed RD2508 -000.00	
Sec. Clearance	X-destination	RD2502 -000.00		
Pri. Clearance	Y-destination	RD2504 -000.00		
Ter. Clearance	A-Rotate	RD2506 -000.0	A-Speed RD2509 -000.0	
	测试 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.