

راهنمای استفاده از NK-105

NK-105 قادر به خواندن فایل های DXF به صورت مستقیم می باشد. بعد از تنظیم پارامترها ، کار اصلی ماشین شروع می شود. این راهنما به شما نشان می دهد که چگونه از این نرم افزار صنایع چوب بهره ببرید.

1- برگشت ماشین به نقطه صفر

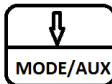
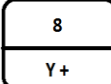
قبل از تحویل ماشین ، NK-105 روی ماشین نصب شده است. وقتی آن را روشن کنید ، به صورت اتوماتیک از شما می پرسد که " آیا مطمئن هستید که می خواهید به نقطه رفرنس برگردید؟ " پیشنهاد می شود که همه محورها را به همان شکل اصلی و طبیعی آن برگردانید چون همه عملکردها از سیستم کنترل شروع می شود و به آن بستگی دارد. اگر به نقطه رفرنس نروید ، طبیعتا این عملکردها مناسب نمی باشند.

2- تنظیم نقطه رفرنس ماشین

جدا از حالت رفرنس اتوماتیک ، تنظیم برگشت به رفرنس دستی وجود دارد. به صورت دستی می

توانید ابزار ماشین را حرکت داده و سپس دکمه های  و  را بزنید . نرم افزار در این وضعیت از شما می پرسد " آیا می خواهید این حالت را به عنوان نقطه رفرنس ماشین

تنظیم نمایید؟ " یا می توانید دکمه  را بزنید تا مستقیما به صفحه اصلی بروید. در این

زمان ، شما می توانید با فشردن  و  به صفحه تنظیمات ماشین وارد شوید.

ماشین سازی آمل برش

1-2: پارامتر برگشت به نقطه اصلی


برگشت به نقطه رفرنس مانند پارامتر نقطه اصلی شامل "Bk to ref pt sp" (سرعت نقطه) ، و "Bk to ref pt dir" (جهت نقطه) و "retract distance" می باشد. این نقاط می توانند در منو تنظیم گردند.

بعد از بالا آمدن سیستم ، دکمه  را در صفحه منو بزنید و نشانگر را به صورت اتوماتیک


به سمت "machine param" ببرید. دکمه پایین  را فشار دهید تا نشانگر را روی "Bk

"to ref pt" بیاورید و سپس دکمه  را بزنید تا به آپشن های مختلف "Bk to ref pt"

دسترسی داشته باشید و نشانگر را روی آن بیاورید. دکمه  را فشار دهید تا سرعت را

تنظیم فرمایید. بعد از تنظیم سرعت ، دکمه  را فشار دهید تا به صفحه قبل برگردید.

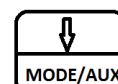
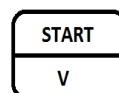
در این زمان ، دکمه  یا  تا نشانگر را روی "Bk to ref pt dir" ببرید و

سپس دکمه  را فشار دهید تا جهت را تنظیم نمایید. پارامترهای "Bk to ref pt" بعد از دوباره روشن شدن به کار می افتند.

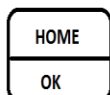
3- بالا آوردن فایل کار با ماشین

بعد از اینکه برگشت به تنظیمات ماشین تمام شد ، حالا فایل برای کار با ماشین آماده است. بعد بالا آوردن سیستم ، به صفحه "file maintenance" بروید ، این کار با فشردن دکمه های

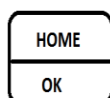
ماشین سازی آمل برش



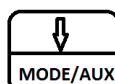
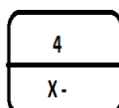
در جاگ انجام می شود. سپس فایل مورد نیاز را از "U_ disk file list" و



یا از "system file list" انتخاب کنید. بعد از پیدا کردن فایل منتخب، دکمه را بزنید تا فایل را بالا بیاورید، حالا پیشرفت فایل در صفحه مانیتور نشان داده می شود. بعد از پایان لود کردن، نرم افزار به صورت اتوماتیکی به صفحه اصلی بر می گردد.



اگر فایلی از قبل در نرم افزار لود شده باشد، بعد از فشردن برای انتخاب فایل مورد نظر، نرم افزار به صورت اتوماتیکی به صفحه اصلی بر می گردد و "loaded" را در صفحه مانیتور



در پایین صفحه نشان می دهد. در این زمان، باید دکمه های را فشار دهید تا فایل از لود شدن بیرون بیاید و فایل دیگری را طبق دستورالعمل بالا لود کنید.

4 - تنظیم نقطه کار

نقطه کار، نقطه ای است که (X, Y, Z) در برنامه تنظیم می شوند. نقطه واقعی کار باید قبل از شروع به کار تایید شود.

- تنظیم نقطه کار X/Y

ابتدا حالت را به Jog یا stepping تغییر دهید. سپس X و Y را به نقاط دلخواه ببرید. بعد از آن با

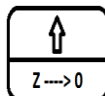


فشرده دکمه مقادیر X و Y را تعیین نمایید. توجه داشته باشید که مقادیر X و Y باید طبق نقاط اصلی X و Y تنظیم شوند.

- تنظیم نقطه کار Z

ماشین سازی آمل برش

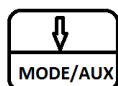
دقیقا مشابه تنظیم نقطه کار برای X و Y است. حالت Jog را تنظیم کنید و سپس محور Z را به



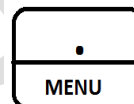
نقطه دلخواه ببرید و با فشردن نقطه Z را به درستی تعیین کنید.

5- تنظیم پارامترهای ماشین

قبل از شروع به کار ماشین، شما باید پارامترهای کار را بعد از پیمودن مراحل بالا تعیین کنید. حالا به شما می گوئیم که چگونه می توان پارامترهای ماشین کاری برای یک ماشین سی ان سی خراطی دو ابزار تنظیم می شوند.



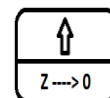
را فشار دهید تا به صفحه اصلی بروید و سپس با فشردن دکمه های



دکمه

"process param" برسید و سپس دکمه

، نشانگر را حرکت دهید تا روی



یا

را فشار دهید و بعد از آن "DXF parameter" را انتخاب نمایی که شامل Both cut

، interval ، Rough factor ، Rough vehicle fa ، speed adjust ، Rough vehicle cu ، Both cut ، track step ، و ft pt is zero pt و غیره می باشد. شکل را برای مشخصات پارامتری مشاهده می فرمایید.

• Both cut interval

فاصله بین ابزار سخت تراش و نهایی در طول محور Y

• Rough factor

نسبت مقدار ماشین کاری در هر دوره به کل خروجی برش

• Rough vehicle fa

ماشین سازی آمل برش

نسبت گردش سخت در آخرین دور گردش. این نسبت باید در هر دوره گردش قبل از آخرین دوره ، 1:1 باشد.

- **Rough vehicle cu (اولی)**

فاصله ابزار سختی که از نقطه اصلی فاصله می گیرد.

- **Rough vehicle cu (دومی)**

فاصله ابزار نهایی که از نقطه اصلی فاصله می گیرد.

- **تنظیم سرعت**

دو پارامتر در این قسمت وجود دارند عبارتند از "max cut depth" و "speed percent 100"

- **Max cut depth**

حداکثر مقدار برش مجاز در هر دوره از برش. این متغیر به سطح تغذیه های مختلف بستگی دارد.

- **Speed percent 100**

سطح تغذیه به سطح برش خروجی نزدیک است. برای "max cut depth" شما به اندازه گیری های خاصی نیاز دارید و بعد از آن می توانید مقادیر اصلی را وارد نمایید. دقت کنید که مقدار درستی را وارد کنید چون وارد کردن مقدار نادرست باعث لرزش شدید ابزار ماشین بعد از اندازه گیری واقعی آن می شود. مقدار پیش فرض سیستم ربطی به سرعت برش ندارد.

- **Track step**

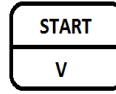
فاصله ای که محور Y در هر دوره می پیماید تا به نقطه اصلی برسد. هر چه این فاصله کمتر باشد ، جسم به صورت دقیق تر برش می شود.

- **Ft pt is zero point**

اگر روی "Yes" تنظیم گردد ، نقطه شروع در جسم به عنوان نقطه اصلی شناخته خواهد شد و به بهتر و دقیق تر شدن جسم کمک می کند.

ماشین سازی آمل برش

6- شروع به ماشین کاری



بعد از تنظیم پارامترها ، دکمه **START** / **V** را در صفحه ماشین کاری بزنید تا دستگاه شروع به کار نماید. مواردی مانند سرعت تغذیه و مقدار تغذیه قابل تنظیم بر روی صفحه مانیتور می باشند.

AMOL BORESH