

**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, Đồng Nai.	Hotline 0982.421.343
Bình Dương	: Số 10, QL.13, Lái Thiêu, Thuận An, Bình Dương.	Hotline 0933.671.343
Website	: <a href="http://www.daiphucvinh.com.vn">www.daiphucvinh.com.vn</a> , <a href="http://www.holztek.com.vn">www.holztek.com.vn</a> , <a href="http://www.woodmaster.com.vn">www.woodmaster.com.vn</a>	

**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY MỌNG  
DƯƠNG HAI ĐẦU CNC FULL AUTO**



## 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.

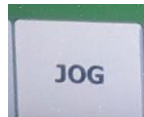
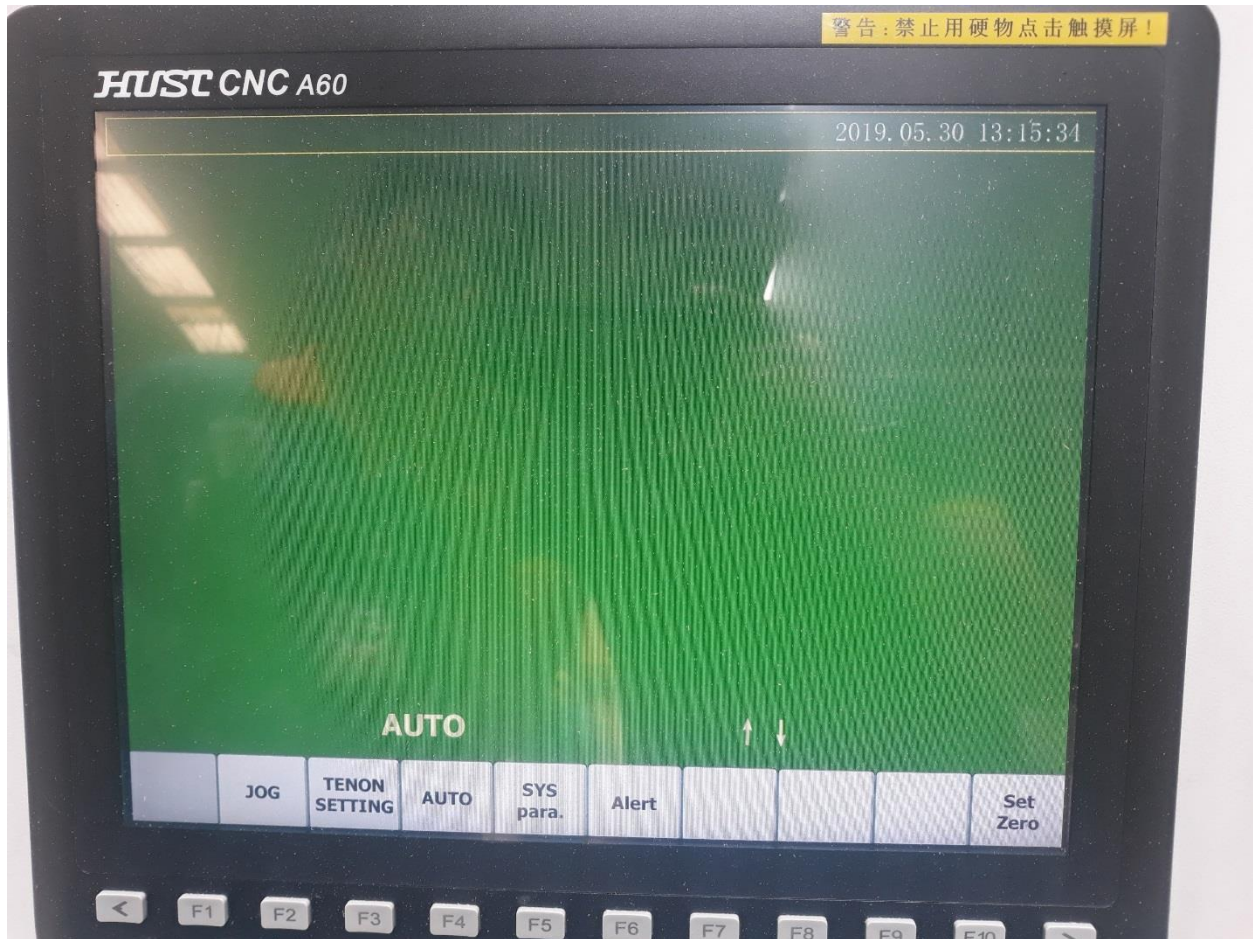
## 02/ QUY TRÌNH VẬN HÀNH MÁY

- 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/cm<sup>2</sup>
- 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 ta có thể khởi động máy và làm việc.



Khởi động máy : bật CB nguồn qua phải rồi nhấn nút power on màu xanh đèn xanh sáng lên hệ thống điện đã được cấp vào máy

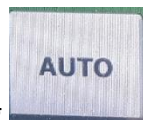
Chờ màn hình khởi động lên như trên:



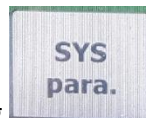
1. **JOG** để đưa máy về vị trí đầu



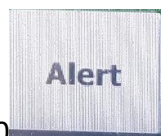
1.1 **TENON SETTING** thiết lập mộng



1.2 **AUTO** để chạy tự động

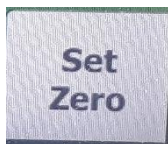


1.3 **SYS PARA** cài đặt hệ thống



1.4 **ALERT** xem lỗi I/O





### 1.5 SET ZERO cài đặt lại tọa độ gốc

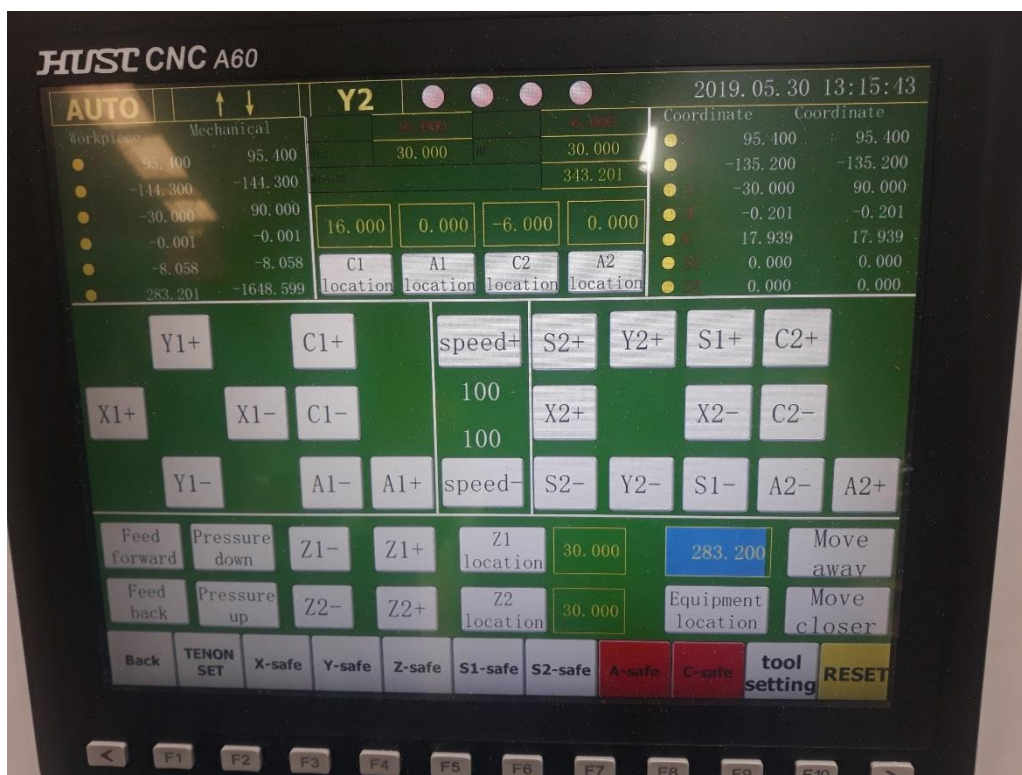


**EM-STOP** : nút dừng khẩn cấp

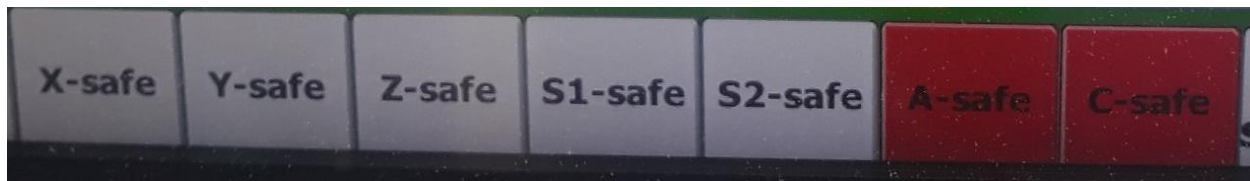
Công tắc gạt ở giữa lựa chọn chức năng: chế độ tay (vị trí giữa **MANUAL**) tự động (vị trí bên trái **AUTO**) bán tự động (vị trí bên phải **SEMI-AUTO**)

Công tắc gạt bên phải lựa chọn kẹp phôi: vị trí bên trái 2 kẹp trên dưới cùng hoạt động. Vị trí giữa chỉ kẹp dưới kẹp lên. Vị trí bên phải chỉ kẹp trên kẹp xuống.

Bước đầu tiên ta vào chế độ JOG để đưa máy về vị trí điểm ban đầu.



Nhấn **X-safe** **Y-safe** **Z-safe** **S1-safe** **S2-safe** để đưa các trục về vị trí 0.000



Riêng đối với **A-safe** và **C-safe** là trục nghiêng độ ta cần mở bu lông khóa trên máy mới có thể nhấn vào đây.

Mỗi khi chỉnh độ ta cần tháo bu lông khóa trước.

Khóa trục C có 2 vị trí cần mở khóa:





Bu lông khóa trục A:



Sau khi căn chỉnh cần khóa chặt lại.

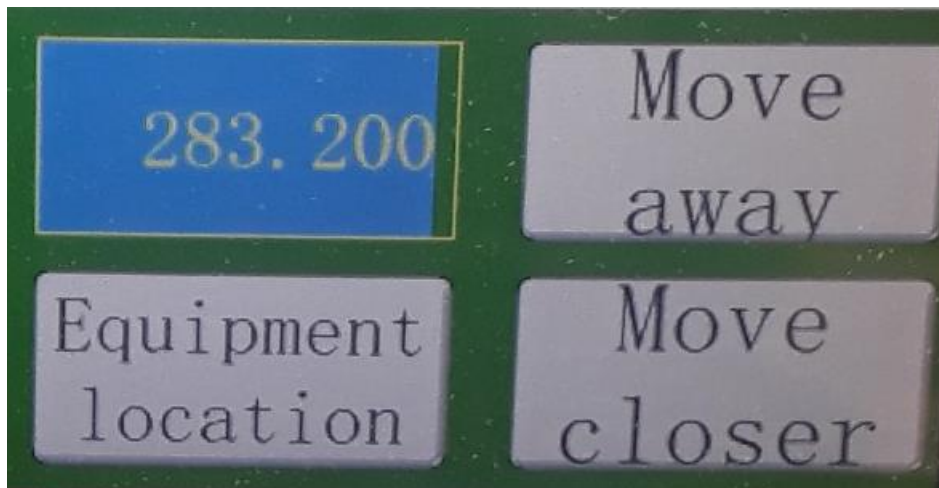
ở chế độ **JOG** ta chỉ cần nhập số độ cần quay cho từng trục A hoặc C:



Rồi nhấn **location** của trục cần quay độ máy sẽ tự động quay theo số độ mong muốn.

sau khi đã hiệu chỉnh độ xong ta chỉnh chiều dài phôi:





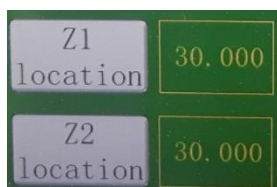
Nhập chiều dài phôi mong muốn vào ô số và nhấn **Equipment** máy sẽ di chuyển tới vị trí cài đặt công thức để tính chiều dài phôi như sau:  $H1+H2+L$ =chiều dài phôi khi đánh mộng xong

Suy ra  $L$ =chiều dài phôi tính -  $H1+H2$

- $H1$   $H2$  là khoảng cách dao với kẹp phôi

- $L$  chiều dài máy

Vi dụ :



Phôi tính khi đánh 2 đầu mộng có chiều dài là 400

$H1+H2=60$

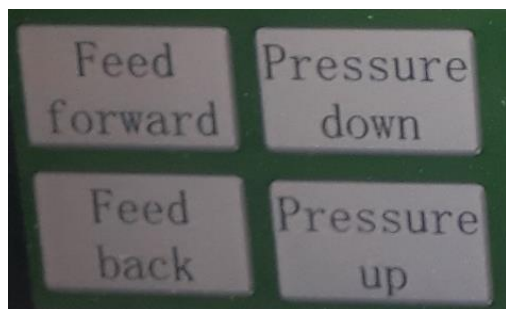
$400-60=340$  là khoảng cách bàn máy

Ta chỉ cần nhập 340 và bấm máy di chuyển tới đo

**Note:** chiều dài phôi chỉ đúng khi đánh mộng không độ C và  $A=0$

Khi đã điều chỉnh được chiều dài và độ mong muốn ta cần lấy vị trí phôi .

để chế độ tay và đưa phôi vào vị trí và kẹp chặt.





sau khi phôi đã kẹp lên máy ta di chuyển trục X và trục Y đưa dao vào cạnh của phôi rồi nhấn **TOOL SETTING**

hộp thoại mở ra ta nhấn

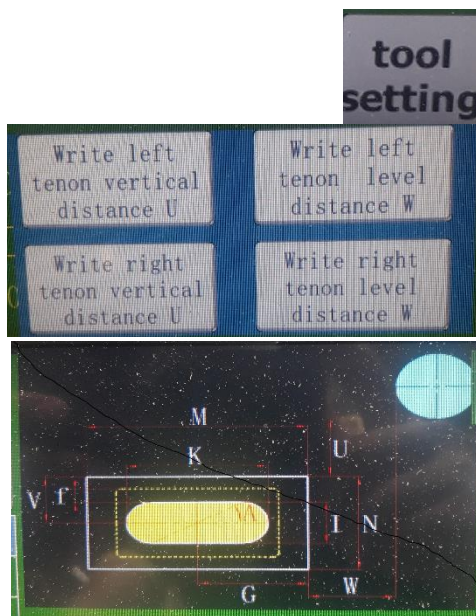
tương ứng với từng vị trí

**U** hay **W**

**W** là dao vào sát cạnh Phôi

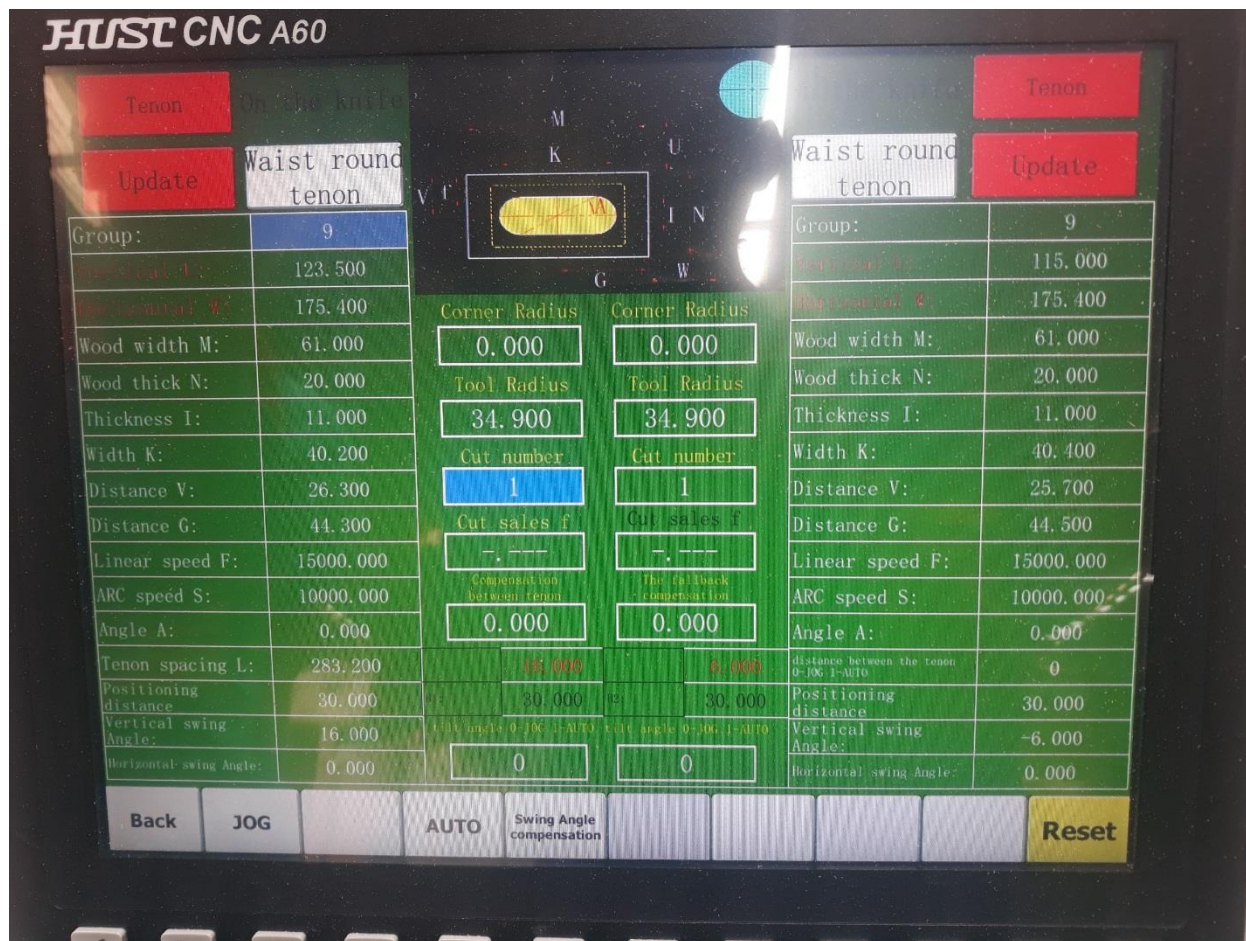
**U** dao vào sát mặt phôi

Khi đã lấy được 2 tọa độ trên ta chuyển qua đặt mộng



phần cài

## 1.1 TENON SETTING



**Update:** cập nhật thông số

**Waist round tenon:** mộng oval

**Group:** nhóm chương trình

**Horizontal U,W:** khoảng cách khi ta xác định trong chế độ tay

**Wood width K:** chiều rộng phôi

**Wood thick N:** chiều dày phôi

**Thickness I:** chiều dày phôi

**Width K:** chiều rộng mộng

**Distance V:** khoảng cách từ tâm mộng tới mặt phôi (chiều dày chia đôi)

**Distance G:** khoảng cách từ tâm mộng tới cạnh phôi (chiều rộng chia đôi)

**Linear speed F:** tốc độ dao đi đường thẳng

**Arc speed F:** tốc độ dao vào đường cua

**Tenon spacing L:** chiều dài bàn máy

**Postioning distance:** khoảng cách S

**Vertical angel:** độ nghiêng mặt cạnh

**Horizontal angel:** độ nghiêng mặt ngang

**Tool radius:** bán kính dao

Khi đã nhập đầy đủ thông số như trên, hay khi thay đổi bất kỳ một thông số nào ta phải nhấn **Update** để cập nhật thông số.

Chuyển qua chạy tự động hoặc bán tự động.

1.2 AUTO



SOMI-AUTO

AUTO

Công tắt gạt ở giữa nếu để bên phải là AUTO bên trái là SOMI-AUTO

Bật dao sau đó nhấn SINGLE START hoặc CYCLE START tùy chế độ.





**DAI PHUC VINH**



**WOODWORKING MACHINES**

Website : [dalphucvinh.com.vn](http://dalphucvinh.com.vn) Hotline: 0933.671.343