

WWW.UNITROL.PL
UNI-TROL
GARAGE EQUIPMENT

 **Elegance**
Wheel Diamond Cutting Expert



PL

Elegance

CNC Wheel **Diamond** Cutting **Expert**



INSTRUKCJA OBSŁUGI

V.20.12.15

WWW.UNITROL.PL
UNI-TROL
GARAGE EQUIPMENT

Podziękowania

Dziękujemy za wybranie Elegance CNC Wheel Diamond Cutting Expert.

Przed rozpoczęciem użytkowania produktu upewnij się, że przeszedłeś odpowiednie szkolenie i dokładnie zapoznaj się z instrukcją obsługi Elegance. Przestrzegaj ostrzeżeń i wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi, zarówno dla własnego bezpieczeństwa, jak i dla zapewnienia długotrwałego użytkowania produktu.

Niezastosowanie się do ostrzeżeń i wskazówek instrukcji może spowodować poważne obrażenia i wypadki.

Uszkodzenia produktu spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji nie są objęte gwarancją producenta.

Standardowe wyposażenie lub opis produktu może się różnić w zależności od następujących czynników:

- Model
- Zamówienie
- Wersja lokalna
- Ważność / dostępność

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w następujących obszarach:

- Wygląd
- Wyposażenie
- Specyfikacja techniczna

Z tego powodu sprzęt i opisy na produkcie mogą różnić się od przedstawionych na zdjęciu.

Następujące dokumenty są integralnymi częściami produktu:

- Instrukcja użytkownika
- Etykiety ostrzegawcze
- Etykieta z informacjami technicznymi

Zawsze przechowuj wymienione wyżej dokumenty. Po sprzedaniu produktu, bezwzględnie przekaz wszystkie dokumenty nowemu właścicielowi.

Uni-Trol Sp. z o.o.

ul.Estrady 56, 01-932 Warszawa






tel. (22) 817 94 21-22, 817 94 34-35, 834 90 13-14

office@unitrol.pl biuro@unitrol.pl

www.unitrol.pl



Spis treści

Podziękowania	3	Użytkowanie	12	Tryb Otwarty 	22
Symbole	5	Opis	12	Tryb Wolny 	22
Specyfikacja Techniczna	6	Montaż koła	12	Tryb Pro 	23
Wytyczne bezpieczeństwa i etykiety	7	CNC Wheel Diamond Cutting Software	13	Ustawienia 	24
Zasady bezpieczeństwa	7	Interfejs	13	Ustawienia domyślne	24
Etykiety okresowego smarowania	8	Menu główne	13	Ustawienia CNC	24
Transport i instalacja	9	Nowy tryb 	13	Zerowanie	24
Rozmiary pakietów	9	Ekran wyboru	13	Ustawienia poczty e-mail	26
Transport i spedycja	9	1. Kontrola RunOut / bicia	13	Tło i logo	26
Obszar roboczy	9	Ostrzeżenie jednym przyciskiem	14	Lokalizacja zapisywania	26
Instalacja	10	Ostrzeżenie podwójnym przyciskiem	14	Ustawienia języka	26
Przybornik	10	1.A Kamera	14	Konfiguracja	26
W skrócie	11	2. Pozycja Teach	15	Ustawienia fabryczne	26
Widok z przodu	11	2.A Koło ręczne	16	O maszynie	26
Widok z boku i z tyłu	11	2.B Jog Pad	16	Konserwacja i smarowanie	27
Panel sterowania	11	3. Ustawienia skanowania	16	Widok rozstrzelony i lista części	30
		3.A NumPad	17	Schemat elektryczny	40
		4. Ustawienia procesu	18	Deklaracja zgodności	43
		5. Symulacja	19	Warunki gwarancji	45
		6. Przetwarzanie	19		
		7. Zapisz prace	20		
		8. Zakończ	21		

5 Symbole

W niniejszej instrukcji znajdują się następujące symbole.

UWAGA:

UWAGA: Ten symbol służy do przypomnienia punktów, na które należy zwrócić uwagę. Przeczytaj uważnie obszary, w których widzisz ten symbol. Nieprzestrzeganie tych ostrzeżeń może spowodować wypadki i obrażenia.

OSTRZEŻENIE:

OSTRZEŻENIE: Ten symbol służy do zwrócenia uwagi na określone ostrzeżenia. Możesz uniknąć wypadków, zwracając uwagę na te ostrzeżenia.

WAŻNE:

WAŻNE: Ten symbol służy do zwrócenia uwagi i ostrzeżenia o ważnych sprawach.

PRZYPOMNIENIE:

PRZYPOMNIENIE: Ten symbol i pole służy do przypomnienia, które mogą ułatwić korzystanie.

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE: Ten symbol i pole służą do wyświetlania listy wyskakujących ostrzeżeń, które pojawiają się podczas korzystania z interfejsu.

NOTATKA:

NOTATKA: Ten symbol i pole służą do przypomnienia modelu.

Modele		TP-01H	TP-01HV	L-01H	L-01HV	TPL-01H	TPI-01HV
Parametry koła	• 28" cięcie poziome (381 mm wysokość felgi)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 22" pionowe cięcie	✗	✓	✗	✓	✗	✓
	• 12" uchwyt ze wzmocnionymi szczękami czarny chrom	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 15" max. wysokość cięcia (381 mm)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 12" uchwyt ze wzmocnionymi szczękami	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Oprogramowanie	• Elegance Cutting Expert Software	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• System Operacyjny Windows	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Komputer	• Standard 17,3" IPS Ekran	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 802.11ac Wi-Fi	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 1.1 kW X motor osi	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 1.1 kW Z motor osi z hamulcem	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• 380V 5.5 kW motor wrzeciona (1250 rpm)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	• System testowego pomiaru	✓	✓	✗	✗	✓	✓
	• System laserowego pomiaru	✗	✗	✓	✓	✓	✓
Wymiary	• Szerokość 1320 mm						
	• Długość 1620 mm						
	• Wysokość 2245mm						
	• Waga (kg) 970						

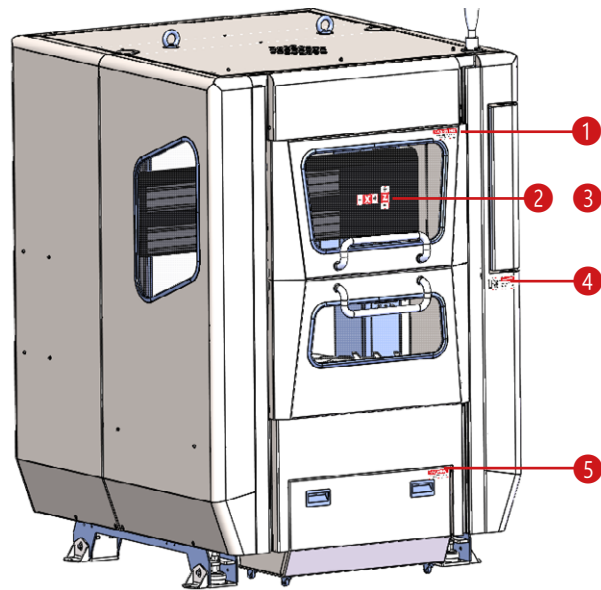
Zasady bezpieczeństwa

W tej sekcji przypomnienia dotyczące bezpieczeństwa mają na celu zapobieżenie wypadkom, które mogą wystąpić podczas użytkowania produktu. Przed rozpoczęciem użytkowania produktu przeczytaj uważnie instrukcję obsługi i instrukcje bezpieczeństwa.

Ogólne przypomnienia dotyczące bezpieczeństwa

- Operator tej maszyny musi być dobrze przeszkolony.
- Obsługa maszyny nie powinna być sprzeczna z instrukcjami zawartymi w instrukcji obsługi.
- Przed użyciem maszyny dokładnie przeczytaj instrukcję obsługi.
- Miejsce, w którym maszyna będzie używana, powinno być dobrze oświetlone.
- Miejsce, w którym maszyna będzie używana, musi być czyste i uporządkowane.
- Przedmioty, które mogą stanowić zagrożenie bezpieczeństwa, należy usunąć ze środowiska maszyny.

- Operator musi nosić antypoślizgowe obuwie i obuwie ochronne chroniące przed wszelkimi częściami, które mogą spaść na jego stopy.
- Operator powinien nosić okulary ochronne, aby chronić oczy.
- Nie pracuj z długimi włosami, które mogą spowodować wypadek, zwiń je z tyłu lub zakładaj czapkę.
- Nie obsługuj w rękawiczkach.
- Nie trzymaj ani nie dotykaj odłamków ręką.
- Nie nosić luźnej odzieży podczas pracy z maszyną.
- Podczas obsługi maszyny nie należy nosić akcesoriów, takich jak naszyjniki i bransoletki.
- Nie obsługuj ani nie konserwuj maszyny, gdy źle się czujesz lub jesteś pod wpływem alkoholu.
- Nie wchodź na maszynę, korzystaj z drabiny.
- Nie dotykać ręką ani ciałem obracających się części maszyny.
- Nie dotykać obracających się części maszyny narzędziami ręcznymi ani innymi narzędziami.
- Nie otwierać osłony panelu elektrycznego, zacisków kablowych ani innego wyposażenia ochronnego.
- Nie używaj sprężonego powietrza ze sprężarki powietrza do czyszczenia części elektrycznych maszyny, jednostek CNC i panelu elektrycznego.
- Nie zakładaj akcesoriów magnetycznych, które będą utrudniać działanie centrali i sterowników.



Etykieta 1 1



Etykieta 2



Etykieta 4

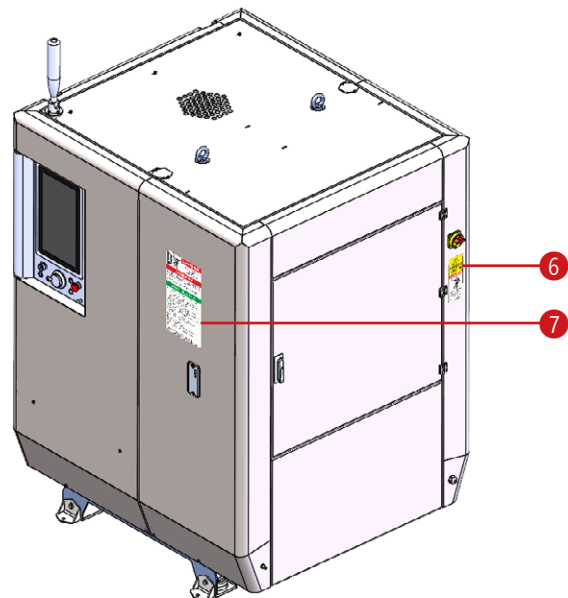
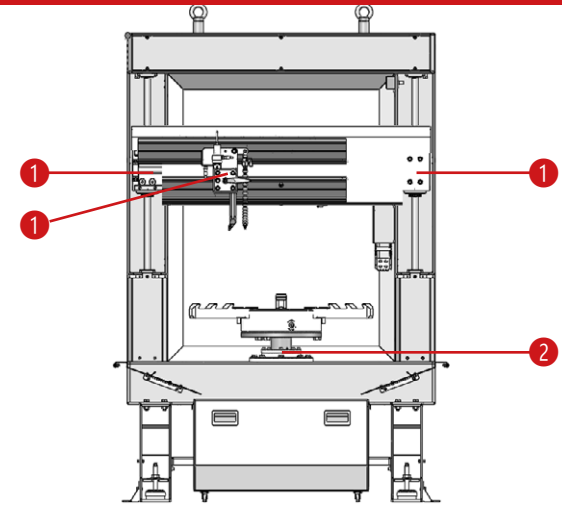


Etykieta 3

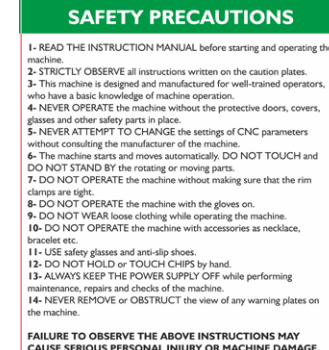


Etykieta 5

Etykiety okresowego smarowania



Etykieta 6



Etykieta 7



Etykieta 1



Etykieta 2

PERIODIC LUBRICATION CHART

FIGURE C-1: Z axis slide grease nipples.
Oil: KLUBER ISOFLEX NBU15
Equivalent: Neogrease HT SG 2
Period: Monthly

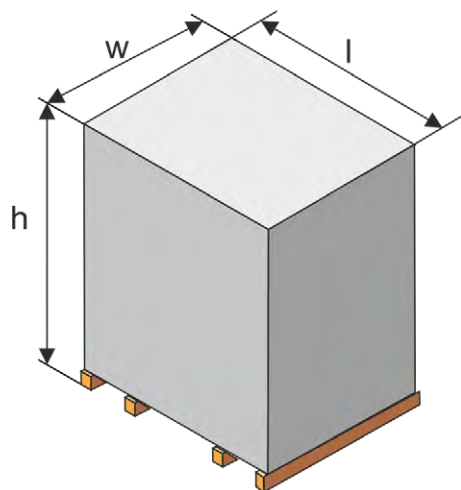
FIGURE C-2: X axis slide grease nipples.
Oil: KLUBER ISOFLEX NBU15
Equivalent: Neogrease HT SG 2
Period: Monthly

FIGURE D: Spindle grease nipple.
Oil: MOBIL POLYREX EM (100cc)
Period: Every 6 months

Etykieta 3

9 Transport i instalacja

Rozmiary pakietów



w : 1425 mm (szerokość)

l : 1760 mm (długość)

h : 2150 mm (wysokość)

Transport i spedycja



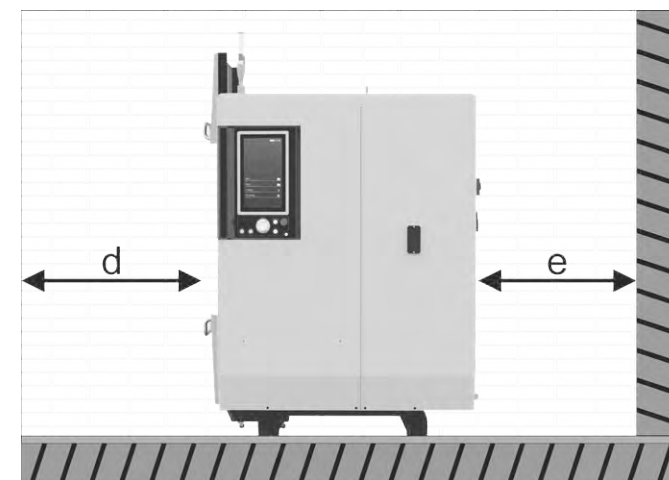
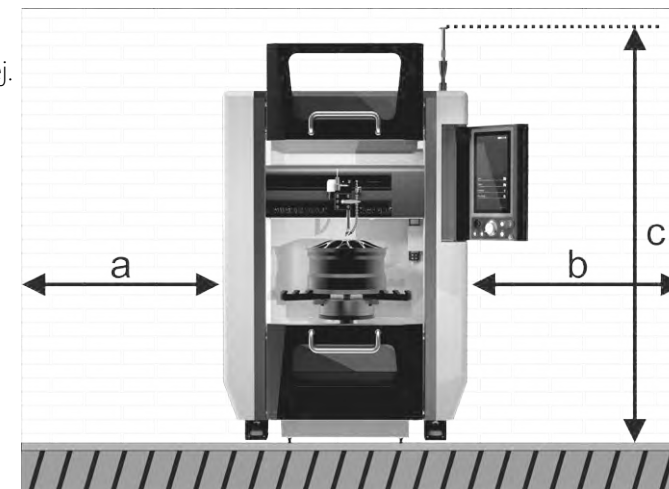
Waga brutto: 1100 kg.

Waga netto: 970 kg.

- Podczas transportu produkt należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu, aby uniknąć uszkodzenia części produktu. Postępuj zgodnie z ostrzeżeniami dotyczącymi transportu i wysyłki na pudełku.
- Podczas transportu utrzymuj produkt w pozycji pionowej.
- Nie upuszczaj maszyny podczas transportu i chroń ją przed uderzeniami.
- Usterki i uszkodzenia powstałe podczas transportu po dostarczeniu produktu do klienta / firmy przewozowej nie są objęte gwarancją.
- Podczas transportu trzymaj urządzenie w pozycji pionowej i nie obciążaj go.
- Jeśli Twoje urządzenie ma oryginalne pudełko, włóż je do pudełka, jeśli nie ma oryginalnego pudełka, przenieś je za pomocą dźwigu ze śrubami oczkowymi. Podjąć środki ostrożności przed uderzeniami w powierzchnie zewnętrzne (szkło i powierzchnie malowane).



Obszar roboczy



Zalecane minimalne wymiary obszaru roboczego;

a: 100 cm

b: 100 cm

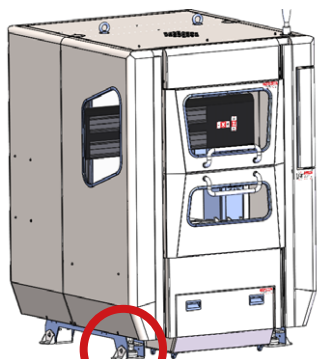
c: 220 cm

d: 150 cm

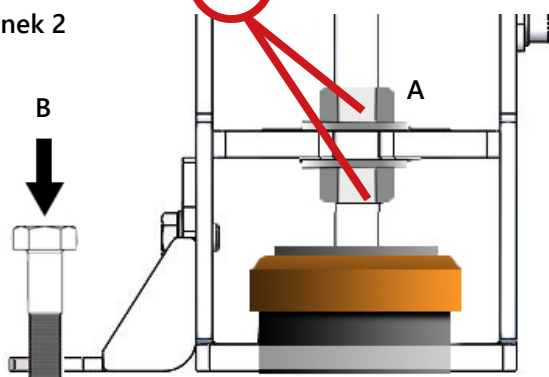
e: 150 cm

Instalacja

Rysunek 1



Rysunek 2



Montaż produktu należy przeprowadzić po wypoziomowaniu produktu. Dokładnie wyreguluj wagę za pomocą pokazanych nakrętek (patrz Rysunek 2A). Powtórz ten proces dla wszystkich stóp i gumowych klinów. Sprawdź ponownie wagę i upewnij się, że produkt jest w równowadze. Upewnij się, że gumowe kliny są na ziemi, a cały ciężar spoczywa na klinach gumowych. Klatka blaszana wokół klina nie powinna dotykać podłoża.

Po wyregulowaniu wagi i upewnieniu się, że gumowe kliny są osadzone na podłożu, przymocuj produkt do podłogi w pokazanym miejscu (patrz Rysunek 2B). Powtórz ten proces dla wszystkich czterech uchwytów.

Przybory



Kod: -----
Instrukcja Elegance



Kod: 01 0410 201



Kod: 01 0410 203



Kod: -----



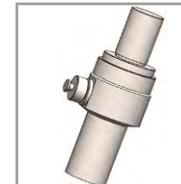
Kod: -----



Kod: 01 0143 04



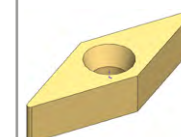
Kod: 01 0143 05



Kod: 01 0206 60

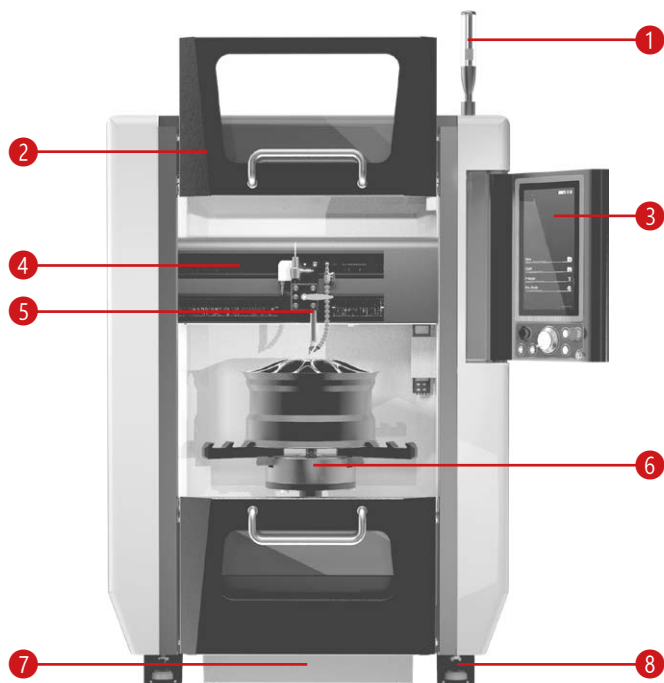


Kod: -----



Kod: 01 0400 244

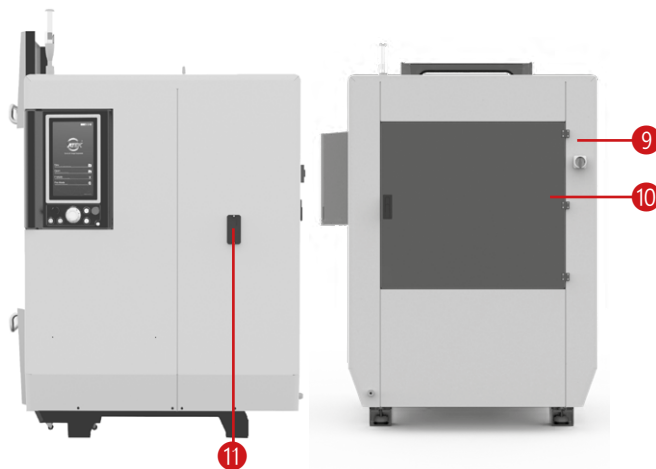
Widok z przodu



- 1 Światło wieży: zielona (praca w toku), żółta (gotowość / gotowość), czerwona (alarm)
- 2 Drzwi przesuwne: kombinowany system drzwi.
- 3 Panel sterowania: (patrz Panel sterowania)
- 4 Grupa prowadnic pionowych: Grupa prowadnic, która umożliwia ruch osi w kierunku Z + (w górę) i Z- (w dół).
- 5 Grupa prowadnic poziomych: Grupa prowadnic, która umożliwia ruch osi w kierunkach X + (w prawo) i X- (w lewo).
- 6 Grupa wrzeciona i uchwytów: Grupa obejmująca uchwyt 12" i 3 chromowane ramiona mocujące do obręczy. Dzięki chromowanej obejmie mocno chwytają felgę i zapewnia jej obrót.
- 7 Taca na wióry: Taca na kółkach, w której kawałki

wiórów z pociętego produktu są zbierane i usuwane
 8 Nogi korpusu: Grupa umieszczona pod głównym korpusem i umożliwiająca umieszczenie produktu na podłodze. Na każdej nodze znajdują się dwa kliny równoważące i kołnierze mocujące (patrz Instalacja).

Widok z boku i z tyłu



- 9 Wyłącznik główny
- 10 Panel elektryczny
- 11 Skrzynka akumulatora

Panel sterowania



- 1 Ekran dotykowy
- 2 Port USB
- 3 Włącz
- 4 Wyłącz
- 5 Koło ręczne
- 6 Otwieranie drzwi
- 7 Wewnętrzne światło
- 8 Awaryjny postój
- 9 Uchwyt

Opis

Ten produkt jest przeznaczony do toczenia i czyszczenia górnej części felg w przedziale 12"-28" oraz bocznych powierzchni felg w przedziale 12"-22" (mogą występować różnice między modelami). Producent nie odpowiada za szkody powstałe w wyniku użytkowania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem. Z tego powodu nie należy używać maszyny niezgodnie z przeznaczeniem. Jeśli nie masz wystarczającego szkolenia na temat produktu, natychmiast skontaktuj się z autoryzowanym sprzedawcą lub producentem

Montaż koła

⚠ OSTRZEŻENIE: Przed zamocowaniem obręczy należy upewnić się, że na zaciskach mocujących felgę nie ma zadziorów / wiórów ani podobnych ciał obcych oraz że zaciski są czyste.

Wyreguluj zaciski zgodnie z rozmiarem mocowanego koła i umieść koło pomiędzy zaciskami na uchwycie. Po ustawieniu koła na odpowiednim poziomie za pomocą 3-stopniowych zacisków, zacznij mocować je od szczeliny otwierania / zamykania uchwytu pokazanej za pomocą ramienia zapadki i jego przedłużenia (patrz rysunek 2).

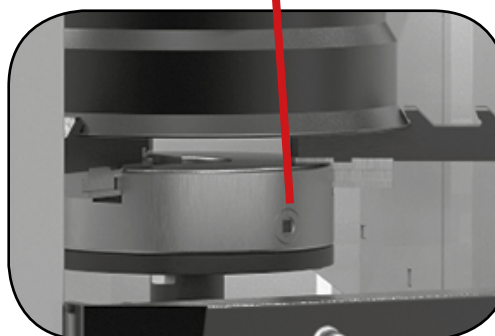
📌 NOTATKA: Podczas mocowania koła, pomóż wyśrodkować koło podczas dokręcania, przesuwając koło do przodu i do tyłu podczas dokręcania uchwytu. Gdy koło nie może się poruszać, zamocuj je z pozostałych dwóch otworów do otwierania / zamykania w uchwycie i upewnij się, że koło jest bezpiecznie zamocowane.

Po upewnieniu się, że obręcz jest bezpiecznie zamocowana, zacznij od wykonania kroków w trybie New Mode / Open Mode / Free Mode lub Pro Mode. Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat tych kroków, przeczytaj uważnie pozostałą część instrukcji obsługi

Rysunek 1



Rysunek 2



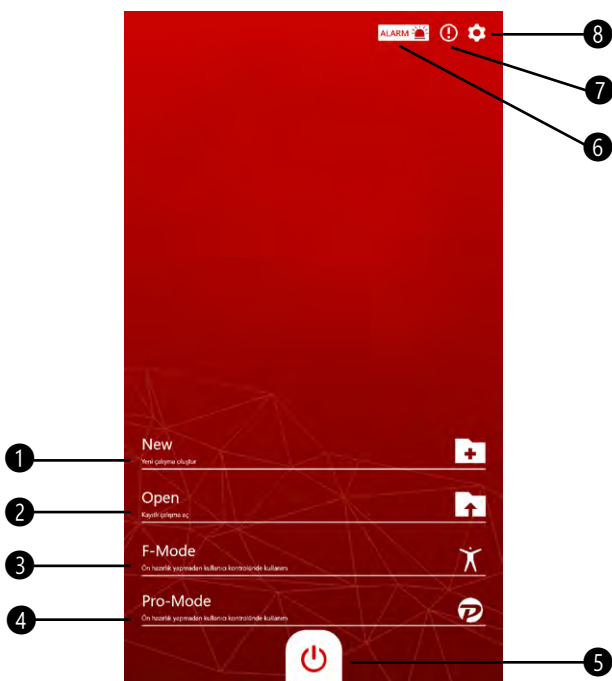
13 CNC Wheel Diamond Cutting Software

Interfejs

Program składa się w sumie z 8 kroków: 6-stopniowa kontrola, wymiarowanie i cięcie, 1-etapowa rejestracja i 1-etapowa obróbka wykańczająca. Możesz także wyciąć z ekranu Pro-Mode, gdzie możesz zobaczyć wszystkie kroki na jednej stronie

Menu główne

Na ekranie menu głównego możesz wybrać operację, którą chcesz rozpocząć. Z tego ekranu można uzyskać dostęp do czterech różnych trybów, ustawień i instrukcji obsługi



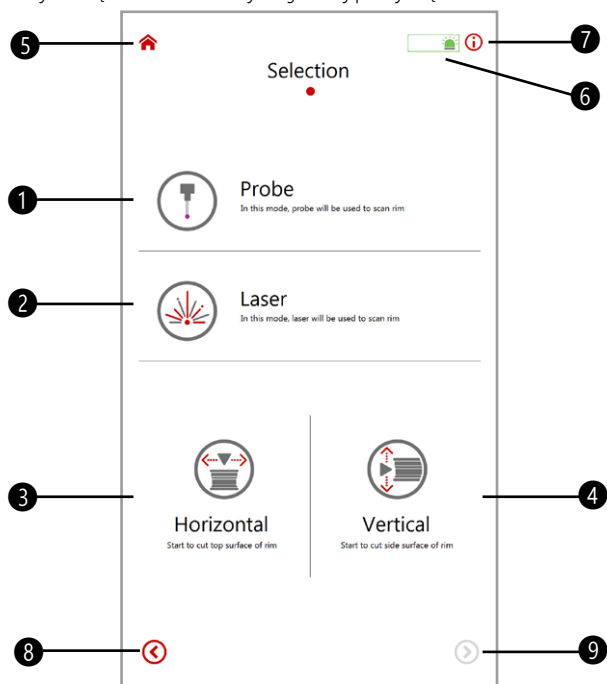
- 1 Nowy tryb cięcia obręczy
- 2 Zapisany tryb otwierania projektu
- 3 Tryb wolny

- 4 Tryb Pro dla doświadczonego operatora
- 5 Wyłączenie komputera
- 6 Ostrzeżenie o alarmie / Zatrzymanie alarmu
- 7 Instrukcja obsługi
- 8 Ustawienia

Nowy tryb

Ekran wyboru

Po wybraniu Nowy i Pro-Mode pojawi się ten ekran. Na tym ekranie możesz wybrać model pomiarowy / narzędzie, którym będziesz mierzyć i jaki typ wyciąć.



NOTATKA: Ten ekran może się różnić w zależności od modelu lub niektóre modele mogą nie mieć tego ekranu.

- 1 Pomiar za pomocą sondy
- 2 Pomiar laserowy
- 3 Cięcie poziome (górną powierzchnią)
- 4 Cięcie pionowe (na powierzchni bocznej)
- 5 Wróć do menu głównego
- 6 Ostrzeżenie o alarmie / Zatrzymaj alarm
- 7 Strona instrukcji
- 8 Poprzednia strona
- 9 Następną stronę

Przyciski "◀" i "▶" stają się aktywne po dokonaniu pomiaru i wyboru cięcia.

1. Kontrola RunOut / bicia

Na stronie Kontroli bicia, która jest pierwszym z etapów obracania obręczy, możesz zrobić zdjęcie obręczy, którą przecinasz, do wykorzystania w raportach.

W procedurze opisanej na tej stronie, po mocnym połączeniu obręczy z uchwytem, naciśnięcie przycisku "▶" umożliwi obrót obręczy.

W międzyczasie sprawdza się, czy felga obraca się z biciem. Jeśli felga obraca się bez bicia, można przejść do następnego kroku.

PRZYPOMNIENIE: Fotografowanie należy wykonać przed obróceniem w celu kontroli bicia. Po zakończeniu sprawdzania bicia dostęp do ekranu aparatu jest zamknięty.

UWAGA: Nie obracaj obręczy przed upewnieniem się, że jest ona dobrze zamocowana.

Ostrzeżenie jednym przyciskiem

Attention!

Please make sure that the rim is securely fixed, before starting the run out controlling process



Wyskakujące okienko z jednym przyciskiem to dymek ostrzegawczy, który można tylko zatwierdzić, a pod nim znajduje się przycisk potwierdzenia, oznaczony zielonym haczykiem. Kiedy to ostrzeżenie pojawi się na ekranie, oznacza to, że czynność została zakończona lub zostało wysłane przypomnienie.

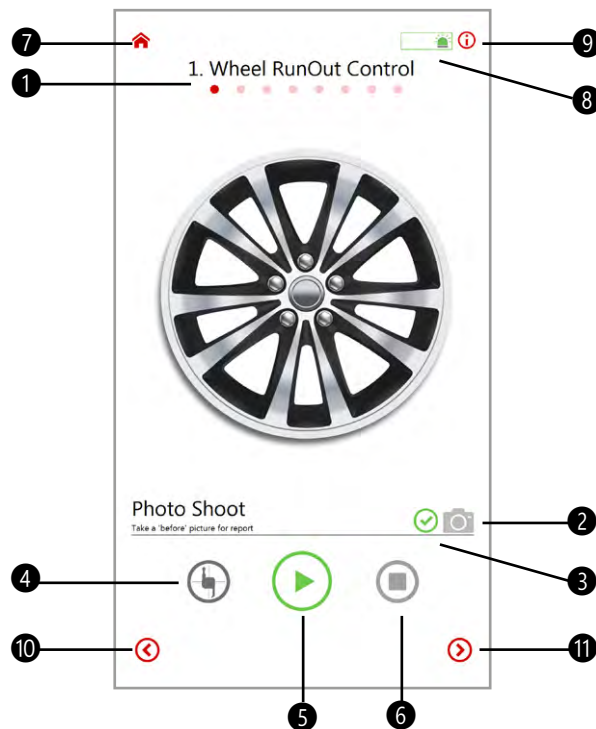
Ostrzeżenie podwójnym przyciskiem

Attention!

The tool holder will move to changing/rotating position. Do you confirm?



Dwuprzyciskowy dymek ostrzegawczy (wyskakujący) pojawia się na ekranie w przypadkach, w których trzeba potwierdzić lub nie. Możesz potwierdzić lub odrzucić transakcję za pomocą przycisku X i zielonego haczyka w tych dymkach ostrzegawczych



- 1 Informacje o kroku
- 2 Przycisk aparatu
- 3 Zdjęcie zostało zapisane
- 4 Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego
- 5 Obracanie obręczy
- 6 Stop
- 7 Wróć do menu głównego
- 8 Alarm
- 9 Strona instrukcji
- 10 Poprzednia strona
- 11 Następną strona

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

- a. Przed rozpoczęciem kontroli bicia upewnij się, że felga jest dobrze zamocowana.
- b. Rozpocznie się proces RunOut. Potwierdzasz?

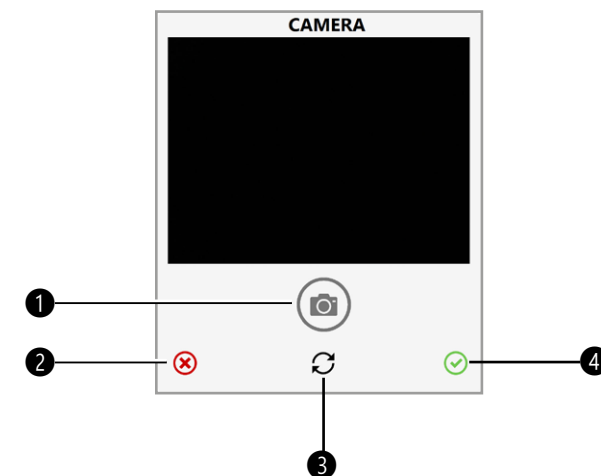
c. Uchwyt narzędziowy przesunie się do pozycji zmiany / obrotu. Potwierdzasz?

Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego ():

Ten przycisk ustawia uchwyt narzędziowy w optymalnej pozycji, dzięki czemu można zmienić frez i narzędzie pomiarowe lub przełączać między obrotami zgodnie z odpowiednim ekranem. W tej pozycji możesz zmieniać lub obracać.

1.A Kamera

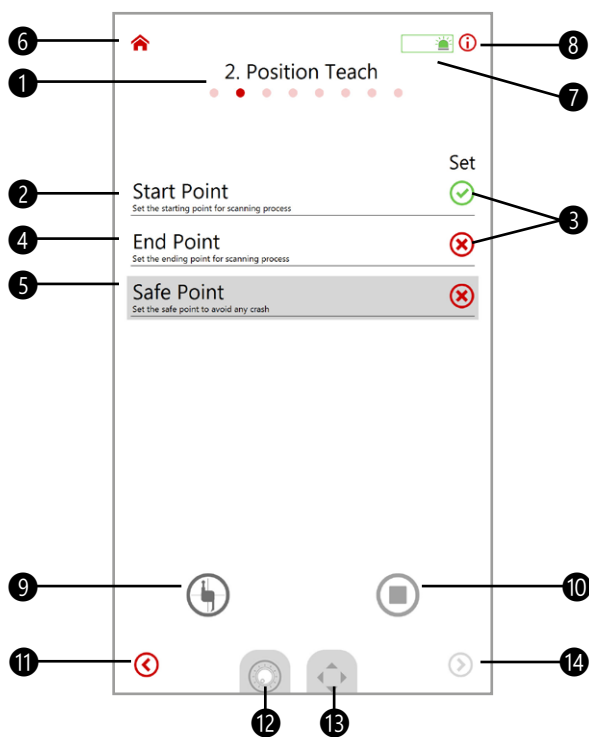
Na ekranie kamery, którego będziesz używać do raportowania i archiwizacji, możesz sfotografować felgę przed rozpoczęciem procesu cięcia lub stan po cięciu, zapisać zrobione zdjęcie, zrobić zdjęcie ponownie lub wyjść bez nagrywania. Zdjęcia zrobione na tym ekranie są dodawane do odpowiedniej sekcji u dołu raportu.



- 1 Zrób zdjęcie
- 2 Anuluj / Zakończ
- 3 Zrób znowu
- 4 Zapisz

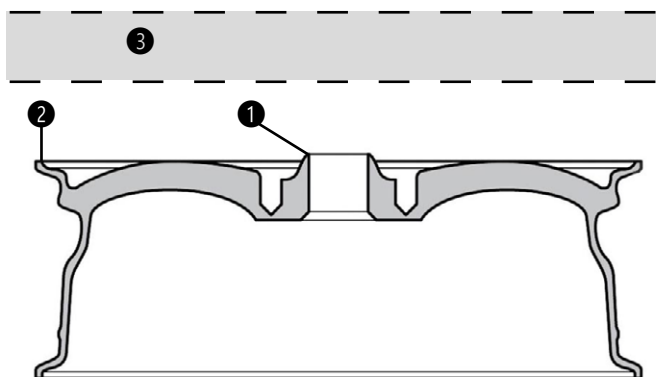
2. Pozycja Teach

W drugim kroku, pozycji Teach, można określić i zapisać punkty początkowe i końcowe obręczy za pomocą trzpienia pomiarowego sondy lub wskaźnika wiązki wytwarzanego przez laser.



- 1 Informacje o kroku
- 2 Punkt początkowy
- 3 Wskaźnik Zapisano / Niezapisano
- 4 Punkt końcowy
- 5 Bezpieczny punkt
- 6 Wróć do menu głównego
- 7 Lista alarmów
- 8 Strona instrukcji
- 9 Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego

- 10 Stop
- 11 Poprzednia strona
- 12 Koło ręczne
- 13 Jog Pad
- 14 Następna strona



- 1 Punkt początkowy
- 2 Punkt końcowy
- 3 Bezpieczny punkt

OSTRZEŻENIE: Maszyna dokonuje pomiaru od środka w lewo.

Wybierz jeden z obszarów zarezerwowanych dla punktu, który zapiszesz i upewnij się, że jest wybrany jako cel w kolorze ciemnoszarym.

Ustaw punkt początkowy tak, aby znajdował się na lewo od środka koła (w pozycji X-). Doprowadź sondę pomiarową do punktu początkowego, dotknij końcówką sondy do punktu początkowego i zatrzymaj się, gdy zapali się czerwona lampka na sondzie.

Zapisz punkt przyciskiem w sekcji HandWheel lub JogPad.

OSTRZEŻENIE: Nie przełączaj się na inne punkty zanim nie upewnisz się, że szara sekcja zaznaczenia pod częścią zestawu zmieni kolor na zielony.

Określ punkt końcowy tak, aby znajdował się po lewej stronie punktu początkowego (w pozycji X). Doprowadzić sondę pomiarową do punktu końcowego, dotknąć końcówką sondy do punktu końcowego i zatrzymać się, gdy zapali się czerwona lampka na sondzie. Zapisz punkt przyciskiem w sekcji HandWheel lub JogPad.

Aby określić bezpieczny punkt, umieść sondę powyżej najwyższego punktu obręczy i upewnij się, że czerwona lampka na sondzie nie zapali się i zapisz za pomocą przycisku na pokrętle ręcznym lub JogPad.

UWAGA: Znajdź bezpieczny punkt co najmniej 2 cm / 0,79 cala nad najwyższym punktem obręczy.

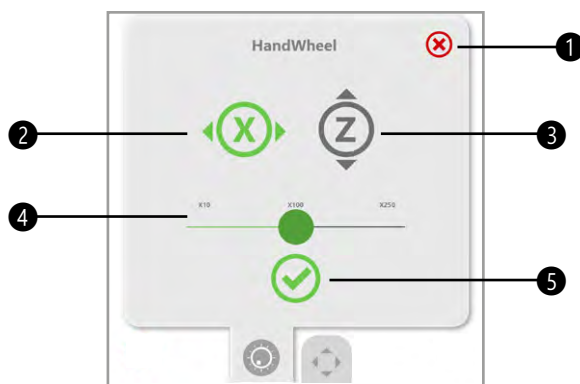
Gdy wszystkie pola są oznaczone , przycisk staje się aktywny i można przejść do następnego kroku.

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

- a. Upewnij się, że sonda jest ustawiona w pozycji pomiarowej i dobrze zamocowana
- b. Uchwyt narzędziowy przesunie się do pozycji zmiany / obrotu. Potwierdzasz?

2.A Koło ręczne

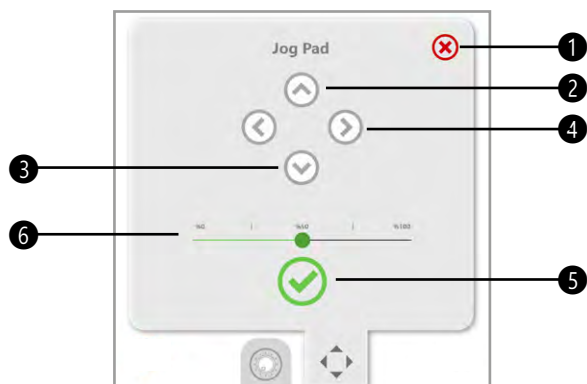
Strona kółka ręcznego umożliwia przesuwanie osi za pomocą pokrętła znajdującego się na panelu sterowania i poniżej ekranu dotykowego. Na tym ekranie możesz wybrać, w którym kierunku przesunąć oś, wybierając pomiędzy osiami X i Z. Możesz dostosować prędkość, przesuwaną okrągły kursor pośrodku w prawo i w lewo, aby spowolnić i przyspieszyć prędkość ruchu osi. X10 przesuwa osie w wybranym kierunku o 10 mikronów na ruch, X100 o 100 mikronów na ruch, a X250 o 250 mikronów na ruch.



- 1 Ekran wyłączony
- 2 Oś X
- 3 Oś Z
- 4 Regulacja prędkości
- 5 Przycisk Zapisz

2.B Jog Pad

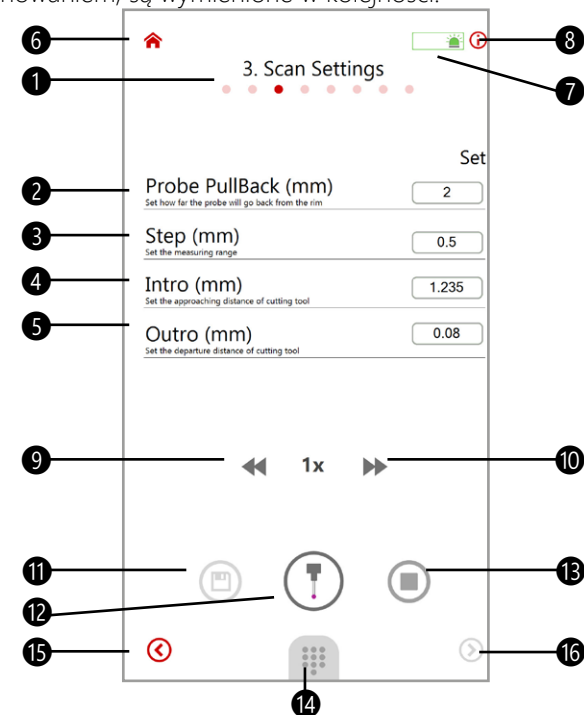
Na stronie Jog Pad można przesuwać osie, naciskając jeden przycisk. Gdy ta strona jest otwarta, nie musisz używać pokrętła. Możesz przesuwać oś, naciskając lub przytrzymując przycisk kierunku, w którym chcesz przesunąć oś. Możesz dostosować prędkość przesuwaną okrągły kursor pośrodku w prawo i w lewo, aby spowolnić i przyspieszyć prędkość ruchu osi. Ustawienie prędkości można zmieniać w zakresie 0-100%.



- 1 Ekran wyłączony
- 2 Ruch Z +
- 3 Z - ruch
- 4 X + ruch
- 5 X- ruch
- 6 Regulacja prędkości (0-100)
- 7 Przycisk Zapisz

3. Ustawienia skanowania

Na tym ekranie ustawienia, które należy wprowadzić przed skanowaniem, są wymienione w kolejności.



- 1 Informacje o kroku
- 2 Właściwe hamowanie (mm)
- 3 Krok (mm)
- 4 Wstęp (mm)
- 5 Koniec (mm)
- 6 Wróć do menu głównego
- 7 Lista alarmów
- 8 Strona instrukcji
- 9 Krok wolniej (1x, 2x, 4x)
- 10 Przyspieszacz kroków (1x, 2x, 4x)
- 11 Zapisz wprowadzone wartości
- 12 Rozpocznij skanowanie z wprowadzonymi wartościami
- 13 [Icon]
- 14 [Icon]
- 15 [Icon]
- 16 [Icon]

- 13 Stop
- 14 Numpad (patrz: Numpad strony)
- 15 Poprzednia strona
- 16 Następna strona

Próba Pullback (mm): Jest to obszar, w którym określa się odległość, na jaką sonda pomiarowa odsunie się od obręczy, aby przejść do następnego punktu po dotknięciu obręczy. Wartość wpisana w tym polu musi być podana w milimetrach (mm). Zalecana wartość to minimum 1 milimetr. Zaleca się wprowadzenie wartości 5 milimetrów i więcej dla typów obręczy, w których ramiona i ściany obręczy są wysokie i zbliżone do pionu (90 stopni).

PRZYPOMNIENIE: Wartość wprowadzona w sekcji Wyciąganie sondy ma bezpośredni wpływ na szybkości pomiaru

Krok (mm): Jest to pole wejściowe, w którym określisz, ile milimetrów odstępów będzie mierzonych na feldze. Z wprowadzoną tutaj wartością sonda pomiarowa wykonuje pomiar przy każdej wprowadzonej wartości. Zaleca się wpisanie wartości w zakresie 1-2 milimetry dla felg płaskich i mniejszą niż 1 milimetr (np. 0,5-0,4 mm) dla felg, w których szprychy, ścianki felgi są wysoko i blisko pionu (90 stopni).

OSTRZEŻENIE: Wartość wprowadzona w polu kroku wpływa bezpośrednio na jakość pomiaru. W miarę zbliżania się wprowadzonej wartości do 0 (zera) jakość pomiaru i cięcia wzrasta.

Wstęp (mm): Jest to obszar, w którym określa się, o ile milimetrów od środka obręczy rozpocznie się proces cięcia.
Koniec (mm): Po zakończeniu procesu cięcia jest to obszar, w którym określa się, ile mm od punktu końcowego obręczy zostanie zakończony.

OSTRZEŻENIE: W przypadku przecięcia koła razem z oponą wartość wprowadzona w zakładce Koniec wynosząca 0 (zero) mm zapobiega uszkodzeniu opony przez przecinak.

Przyspieszanie / zwalnianie pomiaru

Program rejestruje punkty z odległością równą wartości wprowadzonej w zakładce Krok. Pomiar należy wykonywać powoli na kołach o dużym nachyleniu. Za pomocą symboli ◀ i ▶ możesz przyspieszyć lub spowolnić wartość wprowadzaną w sekcji Krok o 2x lub 4x.

Na przykład: Po wpisaniu wartości 1 mm w zakładce Krok, przy zastosowaniu spowolnienia 2x, pomiar jest wykonywany w odstępach co 0,5 mm, przy spowolnieniu 4x co 0,25 mm. To samo dotyczy przyspieszenia. Po wpisaniu wartości 1 mm w zakładce Krok i zastosowaniu przyspieszenia 2x, pomiar jest wykonywany w odstępach 2 mm, przy przyspieszeniu 4x, odstępach 4 mm.

OSTRZEŻENIE: Zastosuj maksymalne przyspieszenie 2x po wprowadzeniu wartości 1 mm w zakładce Krok. Zaleca się nie przyspieszać przy wprowadzaniu wartości powyżej 1 mm. W przeciwnym razie jakość pomiaru pogorszy się i może uszkodzić felgę i maszynę.

Przyspieszenie / spowolnienie można zastosować do 4x. Jeżeli proces przyspieszania / zwalniania zostanie zastosowany ponownie po pojawieniu się na ekranie wyrażenia 4x, prędkość powróci do 1x, czyli wartości wpisanej w zakładce Krok. Aby powrócić do wartości wprowadzonej w zakładce Krok, możesz kliknąć 1x, 2x, 4x. Po naciśnięciu, prędkość jest automatycznie ustawiana na 1x i pomiar jest kontynuowany.

OSTRZEŻENIE: Gdy proces przyspieszania / hamowania jest wykonywany wielokrotnie i nadmiernie podczas pomiaru, jakość wykonywanego pomiaru obniża się i powoduje odkształcenia oraz ślady / linie na obręczy

OSTRZEŻENIE: Jeśli wystąpi problem podczas pomiaru lub chcesz przerwać pomiar, możesz zatrzymać pomiar przyciskiem ◻

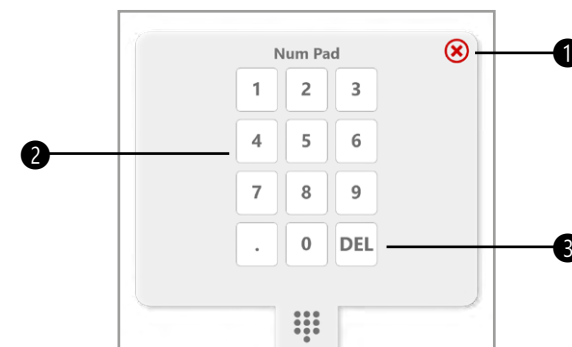
Zapisywanie punktów pomiarowych

Po zakończeniu pomiaru przycisk Zapisz staje się aktywny. Za pomocą tego przycisku możesz zapisać punkty zdobyte na feldze i kontynuować proces. Zapisywanie nie jest wymagane. Jeśli jednak będziesz musiał wrócić do menu głównego podczas innych operacji, punkty zaznaczone na obręczy zostaną usunięte. Dzięki zapisowi pomiar jest rejestrowany tylko z numerem procesu i zapisywany tak, aby można było uzyskać do niego dostęp z trybu Open. Po powrocie do głównego menu można wejść w tryb Open, otworzyć ostatni nienazwany rekord, kontynuować proces i pracować z nowym numerem procesu.

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

- a. Rozpocznie się proces skanowania. Potwierdzasz ?
- b. Gratulacje. Ukończyłeś proces skanowania.

3.A NumPad

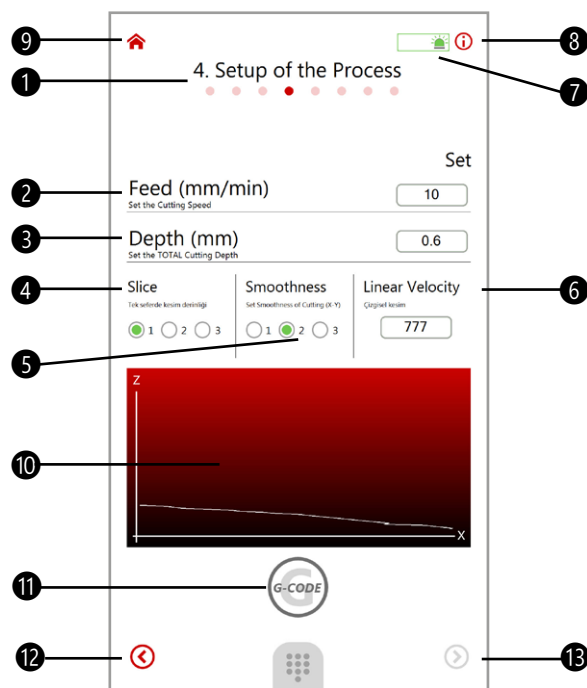


NumPad (klawiatura numeryczna) jest przeznaczony do łatwiejszego wprowadzania wartości do pól wejściowych. Wartości można wprowadzać za pomocą klawiatury na środku ekranu. Możesz użyć dużej klawiatury, która otwiera się automatycznie w razie potrzeby.

- 1 Klawiatura wyłączona
- 2 Klawiatura numeryczna
- 3 Przycisk Usuń

4. Ustawienia procesu

Na tym etapie przygotowuje się kod G (kody cięcia) przed rozpoczęciem procesu cięcia i symulacji.



- 1 Informacje o kroku
- 2 Posuw
- 3 Głębokość
- 4 Fragment
- 5 Gładkość
- 6 Prędkość liniowa
- 7 Lista alarmów
- 8 Strona instrukcji
- 9 Wróć do menu głównego
- 10 Graficzny wyświetlacz G-Code
- 11 Utwórz kod G.
- 12 Poprzednia strona
- 13 Następna strona

Posuw (mm / min): Jest to obszar, w którym określa się prędkość posuwu pióra tnącego w kierunku osi Z. Zalecane jest wprowadzenie wartości z przedziału 50-450. W ustawieniach fabrycznych optymalne ustawienie to 250 mm / min.

Głębokość (mm): Jest to obszar, w którym wprowadzana jest liczba przejść, które chcesz usunąć z obręczy. Jest wycinany na feldze do wartości wpisanej w tym polu. Zalecane jest wprowadzenie wartości z przedziału 0,05-1,00 mm

OSTRZEŻENIE: Zaleca się, aby nie wprowadzać wartości 1 (jeden) mm lub więcej w celu długotrwałego użytkowania maszyny. W przeciwnym razie ostrze tnące, wały osi i łożyska, obręcz itp. Mogą ulec uszkodzeniu.

Fragment: Jest to obszar, w którym wolisz wycinać wartość wprowadzoną w polu głębi tyle razy.

Na przykład: Wartość 0,6 mm wprowadzona w obszarze cięcia jest przecinana dwukrotnie, jako 0,3 mm i 0,3 mm, jeśli preferowane są 2 (dwa) z obszaru cięcia, a żądane cięcie jest zakończone. Jeśli wybrano plasterkę 3 (trzy), przecina się go trzykrotnie po 0,2 mm, 0,2 mm i 0,2 mm. Jeśli ten obszar zostanie wybrany jako 1, jednorazowo zostanie wykonane tylko cięcie 0,6 mm. Przy każdym przejściu plasterka program ostrzega i pyta, czy chcesz przejść do następnego wycinka. Jeśli chcesz, możesz zakończyć proces cięcia bez przetwarzania następnego Fragmentu

Gładkość: Jest to obszar, w którym preferujesz gładkość punktów pobranych w procesie pomiaru. Gdy preferencja ma wartość „1”, występuje niewielkie wygładzanie, gdy „2” jest średnie, a gdy „3”, zastosowane zostanie duże wygładzanie.

OSTRZEŻENIE: Zaleca się wybranie stopnia 2 lub 1 dla kół z nadmierną głębokością ramion. W przeciwnym razie mogą być widoczne nieobcięte lub nadcięte obszary.

Prędkość liniowa: jest to obszar, w którym można dostosować prędkość obrotową obręczy. Zalecane wartości dla tego obszaru to 200-600. Proces cięcia rozpoczyna się z dużą prędkością w środku obręczy, a prędkość obręczy w kierunku punktu końcowego spada. Gdy wartość prędkości liniowej zbliży się do zera, wydłuży się czas skrawania. Jakość cięcia może wzrosnąć lub spaść w zależności od zastosowanego elementu tnącego i surowca obręczy.

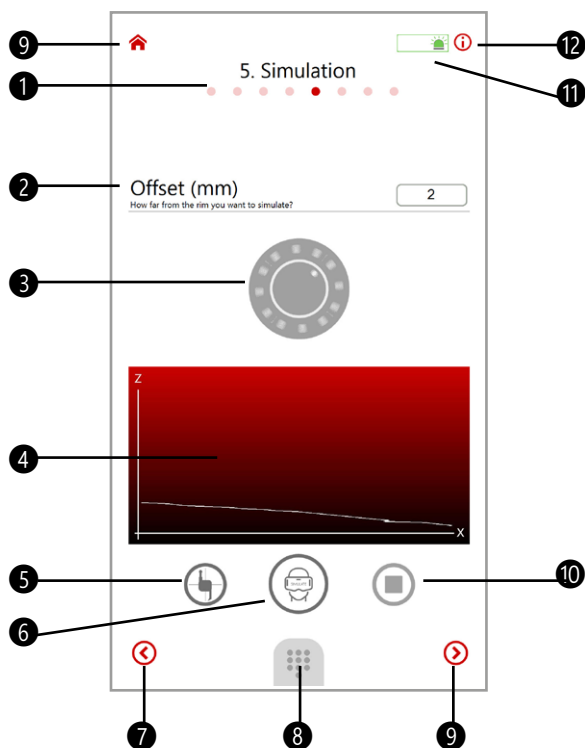
Przycisk G-Code: Po wypełnieniu wszystkich pól kody cięcia są tworzone przez naciśnięcie przycisku **G**. Kody te są używane w fazie symulacji i fazie cięcia. Po utworzeniu kodu G, **G** staje się aktywny, więc możesz przejść do następnej czynności.

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

- a. Gratulacje. Zakończyłeś proces tworzenia G-Code.
- b. Czy chcesz symulować? Symulacja pomoże Ci wstępnie przetestować proces cięcia i zminimalizować błędy.

5. Symulacja

Zaleca się przystąpienie do procesu symulacji po ustawieniach procesu. Dzięki kółku ręcznemu przed rozpoczęciem procesu cięcia można przeprowadzić symulację, oddalając się od felgi o taką wartość, jaką wpisałeś w zakładce Przesunięcie, dzięki czemu można zobaczyć, czy w wykonanych pomiarach wystąpił błąd.



- 1 Informacje o kroku
- 2 Przesunięcie
- 3 Wskaźnik koła ręcznego
- 4 Symulacja graficzna
- 5 Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego
- 6 Rozpocznij symulację
- 7 Poprzednia strona

- 8 NumPad
- 9 Następną stronę
- 10 Stop
- 11 Lista alarmów
- 12 Strona instrukcji

⚠ OSTRZEŻENIE: Proces symulacji minimalizuje błędy i zapobiega uszkodzeniu felgi i maszyny

Przesunięcie: Frez odsuwa się od obręczy o wartość wpisaną w tym polu, umożliwiając zasymulowanie procesu cięcia. Proces symulacji można rozpocząć naciskając przycisk . W trakcie tego procesu zakończ symulację procesu cięcia, obracając pokrętko ręczne w prawo i przejdź do następnego kroku.

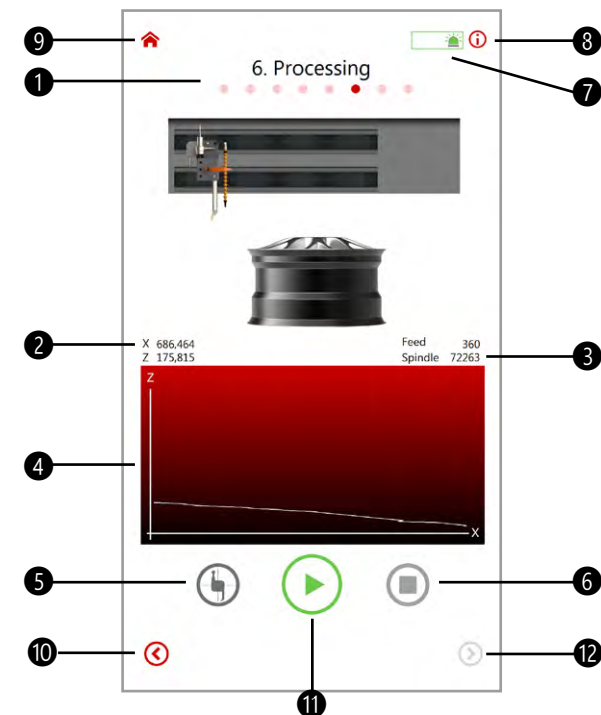
⚠ WAŻNE: Przed procesem symulacji upewnij się, że narzędzie tnące jest ustawione w pozycji cięcia i bezpiecznie zamocowane.

⚠ OSTRZEŻENIE: Możesz przejść bezpośrednio do procesu cięcia bez zakończenia procesu symulacji lub w ogóle. Za transakcje, które nie są symulowane, odpowiada operator.

🗨 OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:
 a. Uwaga! Upewnij się, że narzędzie tnące jest ustawione w pozycji cięcia i bezpiecznie zamocowane.
 b. Gratulacje! Ukończyłeś symulację.


6. Przetwarzanie

Jesteś teraz gotowy do cięcia. Cięcie można rozpocząć, naciskając przycisk .




- 1 Informacje o kroku
- 2 Współrzędne osi
- 3 Prędkości posuwu i wrzeciona
- 4 Symulacja graficzna
- 5 Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego
- 6 Stop
- 7 Lista alarmów
- 8 Strona instrukcji
- 9 Wróć do strony głównej
- 10 Poprzednia strona
- 11 Rozpocznij przetwarzanie
- 12 Następną stronę

⚠ UWAGA: Upewnij się, że narzędzie tnące jest ustawione w pozycji cięcia i bezpiecznie zamocowane.

Aby obrócić nóż, naciśnij przycisk , aby przesunąć uchwyt narzędzia do pozycji obrotu i obróć go tak, aby frez był skierowany w stronę obręczy. patrz: **pozycjonowanie uchwytu narzędziowego**


⚠ OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że drzwi są zamknięte i zablokowane przed rozpoczęciem procesu cięcia.

Jeśli w kroku 4. Ustawienia procesu wybrano opcję Plasterek jako 2 lub 3, po zakończeniu procesu cięcia pojawi się ekran potwierdzenia, aby przełączyć się na inny wycinek. Jeśli wyrazisz zgodę, proces cięcia będzie kontynuowany. Ten proces jest powtarzany dla wybranej liczby plasterków. Po zakończeniu procesu cięcia,  staje się aktywny i można przejść do następnego kroku.

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

- Uwaga! Upewnij się, że narzędzie tnące jest ustawione w pozycji cięcia i bezpiecznie zamocowane.
- Uwaga! Rozpocznie się obróbka. Potwierdzasz?
- Drzwi są otwarte. Zamknij drzwi i spróbuj ponownie.
- Uwaga! Czy chcesz uruchomić następny kawałek?
- Gratulacje. Zakończyłeś proces.

7. Zapisz pracę

Jeśli nie chcesz zapisywać pracy, możesz przejść do kroku Zakończ, klikając przycisk . Zapisywanie pozwala na stworzenie własnego archiwum. Na tym etapie automatycznie przygotowywany jest raport dotyczący zakończonego procesu cięcia.

- Informacje o kroku
- Numer procesu
- Informacje o kliencie / pojeździe / kołach
- Wyślij raport pocztą
- Zapisz raport
- Poprzednia strona
- Klawiatura
- Następna strona

- Drukuj raport
- Strona instrukcji
- Wróć do strony głównej

Numer procesu: numer procesu jest generowany automatycznie i jest unikalny.

Nazwa klienta: w tym polu możesz wprowadzić nazwę klienta lub nazwę firmy.

Tablica rejestracyjna: W tym polu możesz wpisać tablicę rejestracyjną pojazdu.

Marka: W tym polu możesz wpisać markę pojazdu.

Model: W tym polu możesz wprowadzić model pojazdu.

Obręcz: W tym polu możesz wybrać, która obręcz ma dany pojazd.

FL: przednia lewa

FR: Przednia prawa




RL: Tylny lewy

RR: prawy tył

Głębokość cięcia (mm): To pole jest automatycznie wypełniane i pokazuje całkowitą głębokość cięcia.

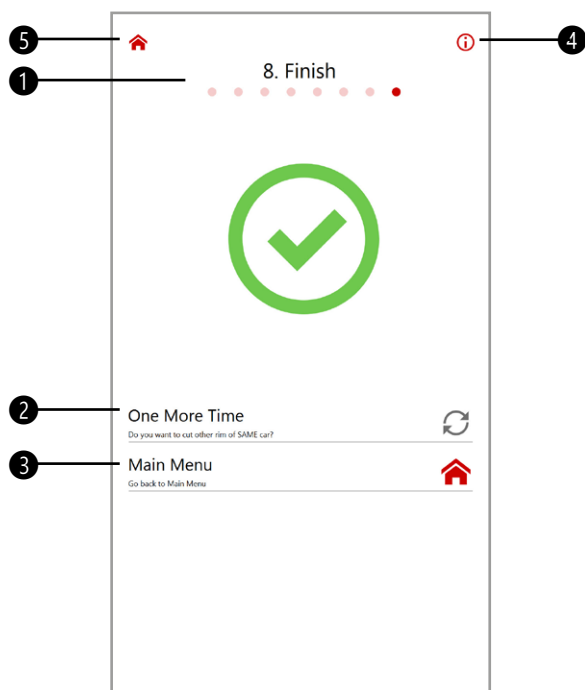
E-mail: W tym polu możesz wpisać adres e-mail, na który chcesz wysłać raport.

Zrób zdjęcie: Możesz zrobić zdjęcie, które zostanie umieszczone w raporcie.

Zapisz proces, naciskając przycisk . Możesz teraz wyświetlić zapisaną transakcję w trybie otwartym. Po zapisaniu wyślij raport na podany adres e-mail, klikając przycisk . Utworzony raport można wyświetlić w formacie PDF, klikając przycisk .

⚠ PRZYPOMNIENIE: Jeśli chcesz, możesz wprowadzić kod felgi, który określa model felgi, umieszczony wewnątrz każdego koła lub wewnątrz szprych, w polach takich jak Klient, Tabliczka, Marka pojazdu, o których mowa powyżej. W ten sposób w trybie otwartym można wyszukiwać bezpośrednio według kodu obręczy zamiast pól, takich jak nazwa klienta, tablica rejestracyjna

8. Zakończ



- 1 Informacje o kroku
- 2 Powtórz proces dla tych samych ustawień
- 3 Wróć do strony głównej
- 4 Strona instrukcji
- 5 Wróć do strony głównej

Ta opcja oszczędza czas, wykonując ponownie pomiary. Gdy wybrana jest opcja Jeszcze raz, musisz utworzyć kod G, jednak ustawienia są takie same, jak poprzednie ustawienia. Możesz stworzyć G-Code, wprowadzając niezbędne poprawki lub akceptując te same ustawienia

⚠ OSTRZEŻENIE: Operacja symulacji jest wysoce zalecana, gdy wybrana jest opcja powtarzania. Mogą występować różnice nawet w przypadku kół, które wyglądają dokładnie tak samo. Dlatego producent zaleca, aby nie pomijać procesu symulacji, gdy jest włączona opcja One More Time – Jeszcze Raz.


Za pomocą przycisku “🏠” można bezpośrednio powrócić do menu głównego i kontynuować pracę, wybierając jeden z innych trybów.

Zakończyłeś proces cięcia i zapisywania. Jeśli chcesz ponownie ciąć z tym samym rozmiarem i kształtem felgi, możesz ciąć bez powtarzania procesu pomiaru, naciskając przycisk 🔄. Po wybraniu opcji powtarzania nie można pominąć procesu RunOut Control. Zapisane wcześniej ustawienia są gotowe.

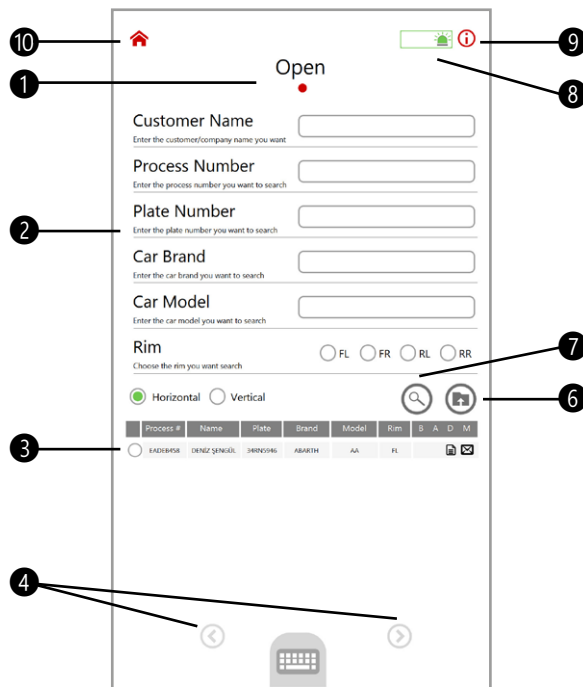
Tryb otwarty

Z tego trybu można uzyskać dostęp do wcześniej zapisanych procesów.

⚠ OSTRZEŻENIE: Niezapisane procesy nie pojawiają się w trybie otwartym. W tym trybie można znaleźć wcześniej zapisane procesy, filtrując według nazwy klienta, numeru procesu, płyty, marki pojazdu, modelu i typu obręczy, cięcia poziomego / pionowego (różni się w zależności od modelu).

Przeprowadź wyszukiwanie, naciskając przycisk "Q". Zapisane procesy zostaną wyświetlone poniżej zgodnie z kryteriami filtrowania. Wybierając nagranie z listy, możesz je otworzyć przyciskiem . Upewnij się, że okrągły wskaźnik (○) po lewej stronie wybranego rekordu zmieni kolor na zielony (●) po dokonaniu wyboru. Możesz przeglądać rekordy za pomocą przycisków ⏪ i ⏩ u dołu strony. Ta opcja oszczędza czas, wykonując ponownie pomiary. Gdy wybrana jest opcja Otwórz, musisz utworzyć kod G, jednak ustawienia są takie same, jak poprzednie ustawienia. Możesz stworzyć G-Code, wprowadzając niezbędne poprawki lub akceptując te same ustawienia.

⚠ OSTRZEŻENIE: Operacja symulacji jest wysoce zalecana po wybraniu opcji Otwórz. Mogą występować różnice nawet w przypadku kół, które wyglądają dokładnie tak samo. Dlatego fabryka zaleca, aby nie pomijać procesu symulacji, gdy znajdujesz się w opcji Otwórz.



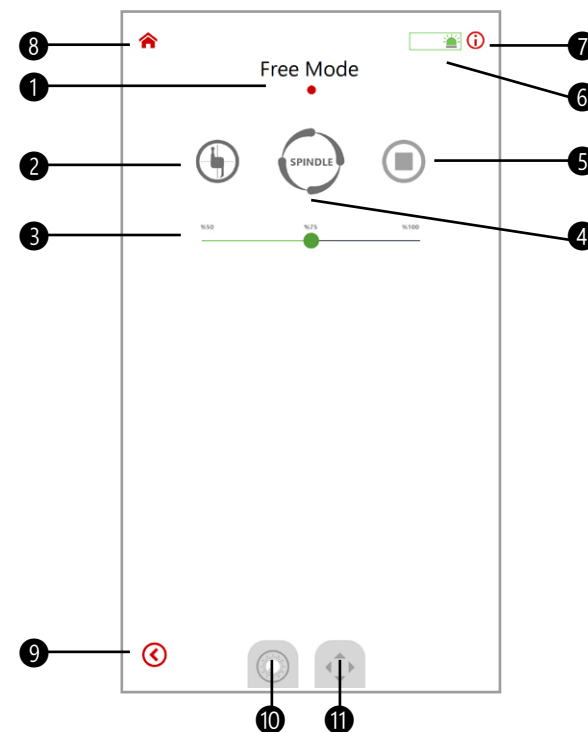
- 1 Informacje o menu
- 2 Zapisane informacje o kliencie / pojeździe / kole
- 3 Zapisana lista klientów / pojazdów / kół
- 4 Następne i poprzednie strony
- 5 Klawiatura
- 6 Otwórz wybrany proces
- 7 Wyszukaj zapisane informacje
- 8 Lista alarmów
- 9 Strona instrukcji
- 10 Wróć do strony głównej

Tryb wolny

Tryb Wolny jest przeznaczony do swobodnego przycinania i ręcznego przycinania. Koło można obracać za pomocą przycisku wrzeciona (⊖). Obręcz można obracać z prędkością 50%, 75% i 100%, gdy kursor znajduje się pod przyciskiem "⊖".

⚠ OSTRZEŻENIE: Gdy drzwi są otwarte, maksymalna prędkość wrzeciona wynosi 100 obr / min.

⚠ OSTRZEŻENIE: Przestrzegaj wszystkich instrukcji i ostrzeżeń zawartych w Instrukcjach bezpieczeństwa w niniejszej instrukcji, gdy drzwi są otwarte i obracają się, a części ruchome działają.



23 CNC Wheel Diamond Cutting Software

Możesz używać HandWheel - Ręczne koło i Jog Pad do pracy w trybie Wolny.

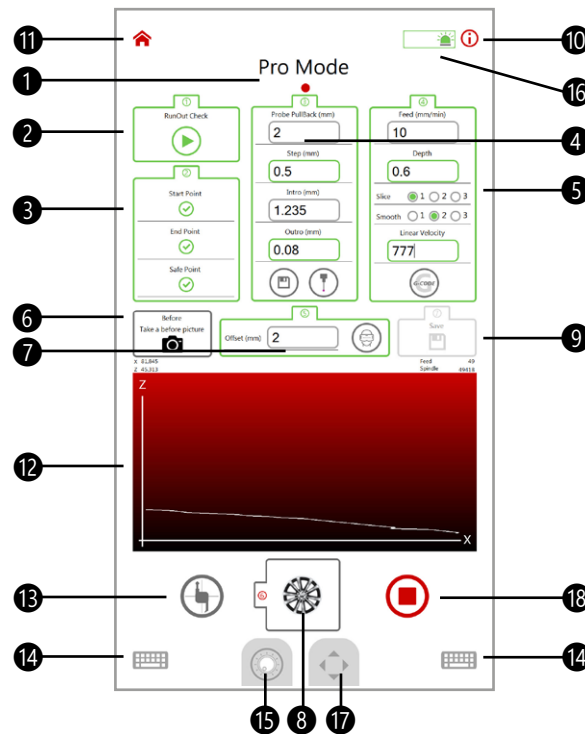
- 1 Informacje o kroku
- 2 Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego
- 3 Kursor regulacji prędkości
- 4 Obrót wrzeciona
- 5 Stop
- 6 Lista alarmów
- 7 Strona instrukcji
- 8 Wróć do strony głównej
- 9 Poprzednia strona
- 10 Koło ręczne (patrz: Strona koła ręcznego)
- 11 Jog Pad (patrz: Jog Pad, strona nr)

Tryb Pro

Tryb Pro, w którym każdy krok w nowym trybie jest zbierany na jednej stronie, ma na celu wykonywanie szybszych operacji. Wszystkie stopnie są umieszczone w pudełku, a dzięki numerom na górze pół możesz dowiedzieć się, na którym etapie się znajdujesz. Kafelki każdego pomyślnie ukończonego kroku zmienia kolor z szarego na zielony. Po zakończeniu kroków pole następnego kroku zmienia się z jasnoszarego na ciemnoszare, a gdy zmieni kolor na zielony, można przejść do następnego kroku. Tryb Pro nie ma wielu niezbędnych ostrzeżeń i oszczędza czas

⚠ OSTRZEŻENIE: W trybie Pro dostępne są tylko alerty krytyczne. Odpowiedzialność spoczywa na operatorze

⚠ OSTRZEŻENIE: Jest to szkodliwe dla użytkowników, którzy zostali przeszkoleni w obsłudze maszyny, ale nie mają wystarczającego doświadczenia, aby przejść do trybu Pro. Odpowiedzialność spoczywa na operatorze.



- 1 Informacje o kroku
- 2 Kontrola RunOut
- 3 Nauczanie pozycji
- 4 Ustawienia skanowania
- 5 Ustawienia procesu
- 6 Zrób zdjęcie
- 7 Symulacja
- 8 Przetwarzanie
- 9 Zapisz pracę
- 10 Strona instrukcji
- 11 Wróć do strony głównej
- 12 Symulacja graficzna
- 13 Pozycjonowanie uchwytu narzędziowego
- 14 Klawiatura
- 15 Koło ręczne
- 16 Lista alarmów

- 17 JogPad
- 18 Stop
- 19 Przyspieszenie (1x, 2x, 4x)
- 20 Spowolnienie (-1x, -2x, -4x)

OSTRZEŻENIA NA EKRANIE:

a. Uwaga! Jesteś kierowany do trybu profesjonalnego. W tym trybie są tylko ostrzeżenia krytyczne. Odpowiedzialność spoczywa na operatorze. Potwierdzasz?

Ustawienia

Strona ustawień została zaprojektowana w celu ułatwienia codziennego korzystania z oprogramowania, resetowania sprzętu, takiego jak narzędzie i sonda pomiarowa / laser, oraz zmiany różnych ustawień. Dostęp do strony ustawień można uzyskać za pomocą przycisku (przycisk Ustawienia) w menu głównym.

Ustawienia domyślne

W zakładce ustawień domyślnych możesz zapisać ustawienia, których używasz codziennie, aby nie wprowadzać ich wielokrotnie, a gdy dojdiesz do odpowiedniego kroku, możesz ustawić te ustawienia automatycznie. Wartości wprowadzone w tym polu są zapisywane po naciśnięciu przycisku (przycisk zapisywania) i pojawiają się automatycznie po rozpoczęciu nowej operacji. Na ekranie ustawień wstępnych można zapisać następujące ustawienia.

- Wyciąganie sondy
- Krok
- Wstęp
- Koniec
- Przesuw
- Głębokość
- Fragment
- Gładkość
- Prędkość liniowa
- Przesunięcie

Ustawienia CNC

Za pomocą zakładki Ustawienia CNC można regulować prędkości komponentów, takich jak osie, wrzeciono i sonda, w jednostce sterującej maszyny i ustawiane przez fabrykę. Możesz zapisać następujące ustawienia w zakładce Ustawienia CNC.

⚠ OSTRZEŻENIE: Przed zmianą tych ustawień skonsultuj się z producentem lub autoryzowanym sprzedawcą.

- Jog Speed
- G0
- Prędkość wrzeciona
- Czas trwania testu bicia
- Promień sondy
- Promień narzędzia

W zakładce Ustawienia CNC można znaleźć dwa ważne ustawienia, których należy używać stale, Promień sondy i Promień narzędzia.

Promień próby: Jest to obszar, w którym wprowadzisz promień trzpienia pomiarowego sondy używanej podczas pomiaru i rejestracji punktów na obręczy. Ważne jest, aby sprawdzić ponownie po wymianie / odnowieniu trzpienia sondy

Promień narzędzia: Jest to obszar, w którym wprowadzisz wartość promienia płytki na końcu frezu używanego do cięcia. Wartość promienia w pudełku wkładek, których używasz, pokazuje wartość, którą musisz wprowadzić w tym polu. Ważne jest, aby sprawdzić ponownie przy zmianie / odnowieniu wkładki. Nie zapomnij zapytać dostawcy narzędzi o wartość promienia.

⚠ OSTRZEŻENIE: Przed każdym zerowaniem sprawdź promień narzędzia i promień sondy. W przeciwnym razie możesz uszkodzić felgę i maszynę.

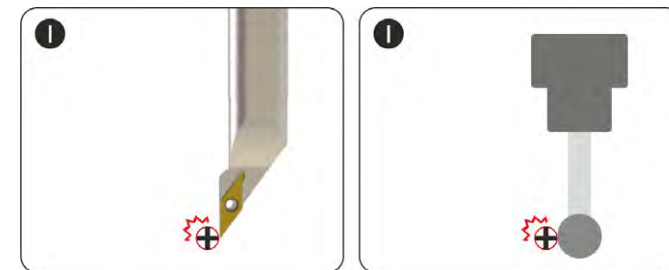
Po wprowadzeniu niezbędnych zmian zapisz i wyjdź za pomocą przycisku .

Zerowanie

Jest to strona ustawień, której będziesz używać do resetowania sondy / lasera, narzędzi i osi.

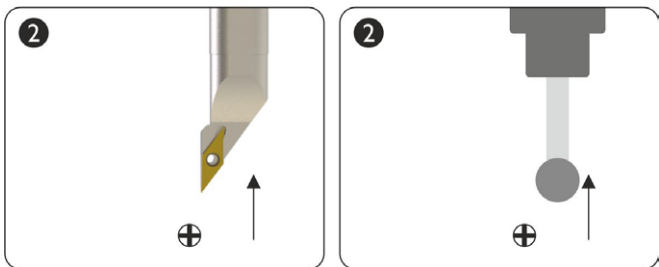
Zerowanie należy przeprowadzić dla sondy i narzędzia tnącego w następujący sposób;

- 1- Przed rozpoczęciem procesu resetowania sprawdź pola Probe Radius – Promień Próby i Tool Radius – Promień Narzędzia w zakładce „Ustawienia CNC” i wprowadź wartości promienia używanego sprzętu.
- 2- Otwórz pasek zerowania, który znajduje się za ruchomymi osiami, do środka wrzeciona.
 - a. Upewnij się, że w miejscu połączenia otwartego wału nie ma wiórów.
 - b. Jeśli są wióry, wyczyść je powietrzem i upewnij się, że jest dobrze dopasowane.
- 3- Wybierz zakładkę Zerowanie na stronie Ustawienia i wybierz kierunek (poziomy lub pionowy), w którym chcesz zastosować proces zerowania.
 - a. Ten ekran może się różnić w zależności od modelu.
- 4- Korzystając z zakładki Pokrętko ręczne u dołu ekranu, przyłóż sprzęt, który chcesz zastosować zerowanie, w pobliżu paska zerowania i dotknij go, aby zaświeciła się lampka (Rysunek 1).
 - a. Sprzęt, który chcesz wyzerować, należy dotknąć tak, aby był styczny do paska zerowania, a lampka się świeciła.

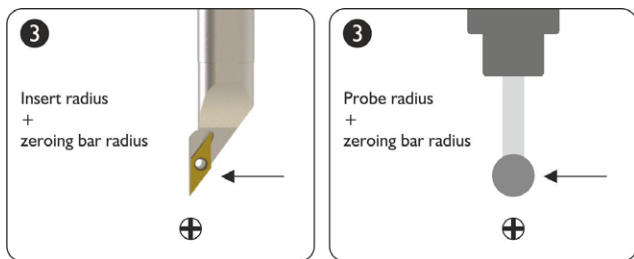


 Pręt zerowania (Promień: 1.5 mm)

5- Po upewnieniu się, że końcówka urządzenia, które chcesz wyzerować, jest styczna do paska zerującego, zdejmij go z paska zerującego, unosząc go w kierunku Z + (Rysunek 2).

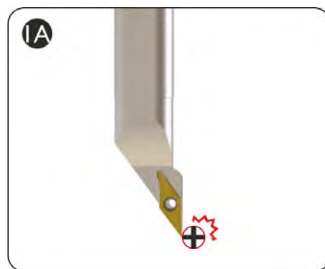


6- Celem tego kroku jest umieszczenie końcówki urządzenia, które chcesz wyzerować, na środku paska zerowania (Rysunek 3). Z tego powodu uważnie wykonaj poniższe kroki.



- a. Dla płytki skrawającej z lewej strony: Przesuń promień narzędzia + promień pręta zerującego (1,5 mm) w kier. X-.
- Na przykład: W przypadku końcówki tnącej z promieniem narzędzia 0,4 mm, ustaw pasek regulacji prędkości na karcie koła zamachowego na X100 (0,1 mm) i obróć go o 4 (cztery) kroki.
 - Dla promienia pręta zerującego 1,5 mm ustaw pasek regulacji prędkości na X250 (0,25 mm) i obróć go o 6 stopni.

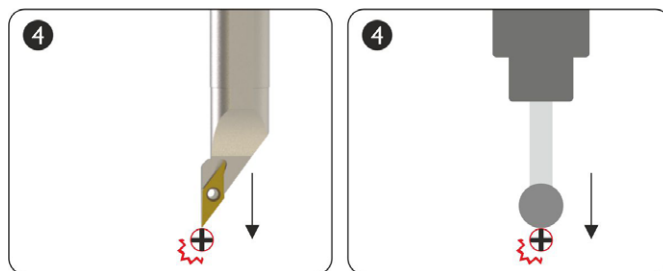
b. Zrób to samo z prawą wkładką skrawającą na odwrocie (Rysunek 1A).



c. Końcówki sondy dostarczane przez producenta mają 3 mm lub 4 mm (promień 1,5 mm i 2 mm).

- W przypadku trzpienia o promieniu 1,5 mm można go przesunąć o 6 stopni przy ustawieniu prędkości X250 (0,25 mm), aby przesunąć go na środek paska zerującego.
- Przesuń trzpień sondy nad pręt zerujący o promień + promień pręta zerującego.

.7- Przesuń urządzenie, które chcesz zresetować, na pasku zerowania i delikatnie go dotknij (Rysunek 4).



a. Robiąc to, upewnij się, że prędkość jest ustawiona na X10 (0,01 mm).

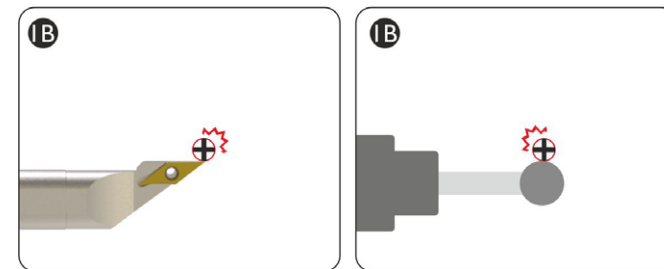
b. Zatrzymaj się, gdy zapali się światło.

8- Po upewnieniu się, że lampka się świeci, rozpocznij proces zerowania, klikając odpowiedni przycisk na ekranie.

a. Potwierdź ostrzeżenie, które pojawia się, gdy masz pewność co do zerowania. (Jeśli nie masz pewności co do zerowania, powtórz proces).

9- Powtórz ten proces dla innego sprzętu.

10- W celu zerowania pionowego powtórz te same kroki w odpowiednich pozycjach (Rysunek 1B).



NOTATKA: Czerwona dioda LED nad pasem zerowania zapala się tylko wtedy, gdy styka się metalowy przedmiot. Z tego powodu światło nie włącza się, gdy używana jest ceramiczna końcówka sondy i powlekane wkładki tnące.

PRZYPOMNIENIE: Listwa zerująca jest zasilana przez 2 standardowe baterie LR44. W razie potrzeby wymień baterie na takie same i kontynuuj używanie

Zerowanie osi: Proces zerowania osi musi być wykonywany okresowo. Po naciśnięciu przycisku XZ osie automatycznie przesuną się do punktu zerowego i nastąpi reset. Nigdy nie stosuj procesu resetowania bez konsultacji z producentem lub autoryzowanym serwisem.

Ustawienia poczty e-mail

Urządzenie może wysyłać wiadomości e-mail za pomocą przycisku wysyłania wiadomości e-mail w kroku Zapisz pracę i przycisku wysyłania wiadomości e-mail na stronie Otwórz.

Na tej stronie ustawień możesz zarejestrować wiadomość e-mail, której będziesz używać w wiadomościach e-mail, które chcesz wysyłać za pośrednictwem urządzenia. Obecnie obsługiwane są tylko G-Mail i korporacyjne wiadomości e-mail na serwerach Yandex.

Po skonfigurowaniu ustawień poczty G-Mail należy udzielić pozwolenia z sekcji „Aplikacje innych firm” w G-Mail

E-Mail: sample@sample.com

Host: sample.sample.com

Port: np; 123

Hasło: Hasło email

SSL: Tak lub Nie

Kliknij przycisk Zapisz, aby zapisać ustawienia.

Tło i logo

Możesz zmienić to ustawienie, konsultując się z przedstawicielem handlowym lub producentem.

Lokalizacja zapisywania

Komputer używany na urządzeniu jest wyposażony w określoną pamięć. (Może się różnić w zależności od modelu). W przypadku zapełnienia pamięci można zwiększyć tę pamięć, umieszczając nowy dysk twardy z tyłu panelu. Wybierz nową lokalizację zapisu, naciskając przycisk zmiany i potwierdź.

UWAGA: tego procesu nie można cofnąć.

Po wybraniu lokalizacji zapisu wszystkie wcześniej zapisane transakcje zostaną przeniesione do nowej lokalizacji. Ten proces może zająć trochę czasu.

Ustawienia języka

Maszyna jest dostarczana z gotowymi 6 (sześcioma) pakietami językowymi. Możesz zapisać język, którego chcesz używać, wybierając go z poniższej listy i zacząć go używać po powrocie do menu głównego.

Kliknij język, który chcesz wybrać, i kliknij przycisk zapisywania. Upewnij się, że zielony wskaźnik obok wybranego języka jest aktywny.

Aby dodać nowy język, wybierz pakiet językowy, klikając przycisk Dodaj język. Powtórz ten sam proces dla flagi języka, który chcesz dodać, i kliknij przycisk Zapisz. Dodany język zostanie automatycznie dodany do poniższej listy.

Konfiguracja

Ten obszar jest zarezerwowany do ustawień fabrycznych i jest dostępny wyłącznie dla producenta i autoryzowanego personelu.

Ustawienia fabryczne

Za pomocą przycisku w tym obszarze możesz powrócić do ustawień fabrycznych. Po przywróceniu ustawień fabrycznych następujące ustawienia zostaną automatycznie przywrócone do ustawień fabrycznych.

- Wycofanie sondy
- Krok
- Wprowadzenie
- Koniec
- Posuw

- Głębokość
- Fragment
- Gładkość
- Prędkość liniowa
- Przesunięcie
- Jog Speed
- G0
- Prędkość wrzeczona
- Czas trwania testu bicia
- Szybkość skanowania sondy

UWAGA: tego procesu nie można cofnąć

O maszynie

Jest to obszar, w którym można uzyskać informacje o maszynie i producencie.

Wersja aplikacji: Jest to informacja o wersji aplikacji na komputerze.

Numer seryjny: numer seryjny jednostki sterującej.

Wersja systemu: jest to wersja jednostki sterującej.

IP jednostki: Jest to numer IP zarezerwowany dla urządzenia.

Pozostała pojemność: Jest to pozostała pojemność komputera.

Stan sieci: Wyświetla, czy jest podłączony do Internetu.

Jeśli „Pomyślnie”, urządzenie jest połączone z Internetem.

Jeśli „Nie powiodło się”, urządzenie nie jest połączone do Internetu.

Numer seryjny produktu: numer seryjny maszyny.

Nr modelu: jest to model maszyny i określa konfigurację.

Support ID: jest to identyfikator pomocy używany do zdalnego łączenia się z urządzeniem.

27 Konserwacja i smarowanie

Nr.	Opis	Codziennie	Tygodniowo	Miesięcznie	Co pół roku	Rocznie
1	Kable elektryczne i znaki ostrzegawcze	○				
2	Pobór powietrza i mocy	○				
3	Komputer i oprogramowanie	○				
4	Obszar roboczy maszyny	●				
5	Narzędzia tnące	□				
6	Instalacja elektryczna i pneumatyczna		○			
7	Sonda lub czujnik laserowy		○			
8	Śruby mocujące silnik			△		
9	Prowadnice / prowadnice X i Z (sekcja smarowania rys.C-1, C-2)		●	★		
10	Instalacja podłogi maszyny			△		
11	Prowadnice X i Z, śruba kulowa, śruby łączące łożyska			△		
12	Łożyska wrzeciona (sekcja smarowania, rysunek D)				★	
13	Precyzja powtarzania				○	
14	Pasy osi X, Z i wrzeciona (Rysunek A, B)				★	
15	Wprowadzone parametry i dokładność wyników					○
16	Czy jest jakiś inny problem?					○

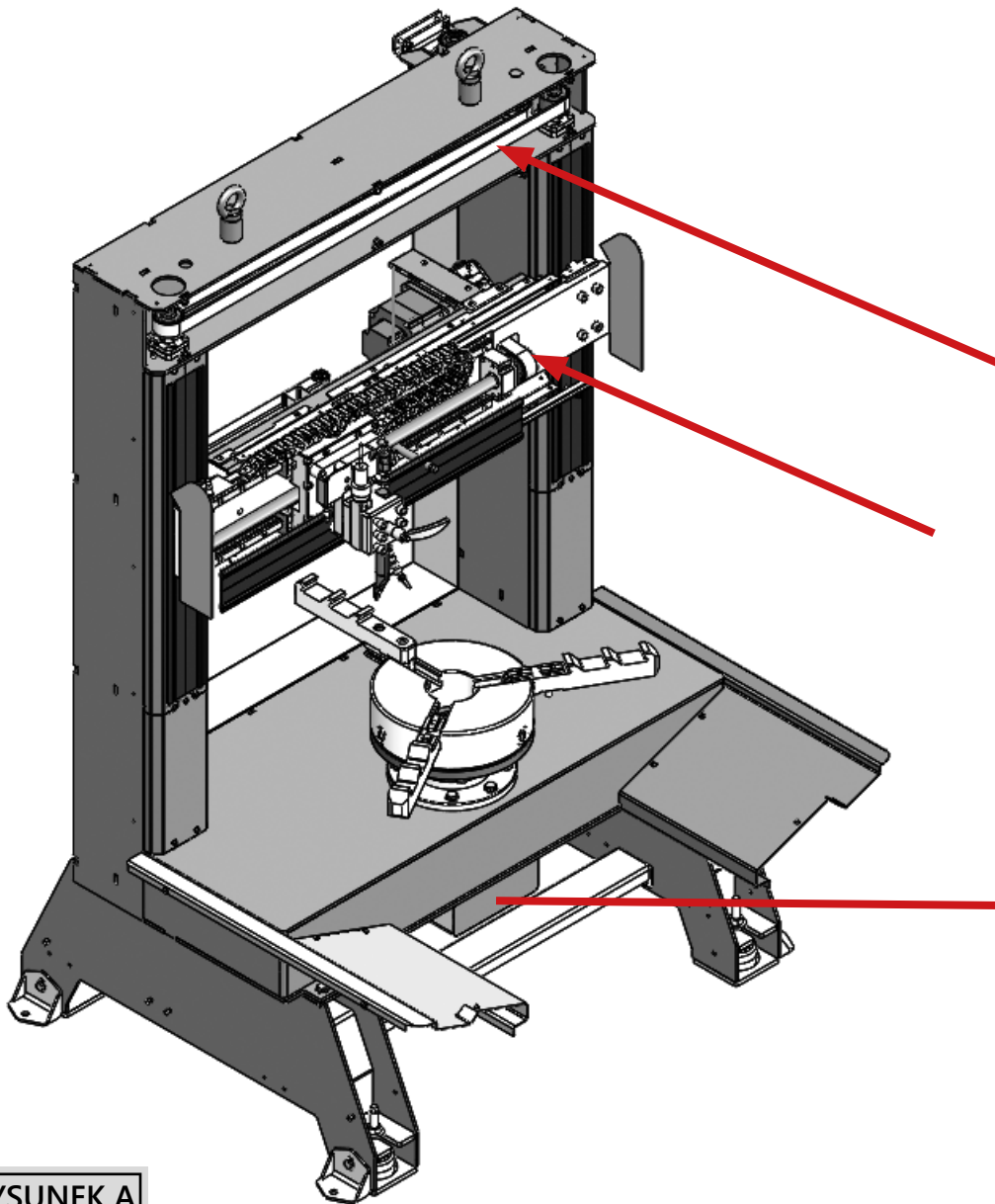
W przypadku wystąpienia negatywnych objawów w wynikach kontroli, należy skontaktować się z serwisem technicznym.

○ Sprawdz
● Wyczyść

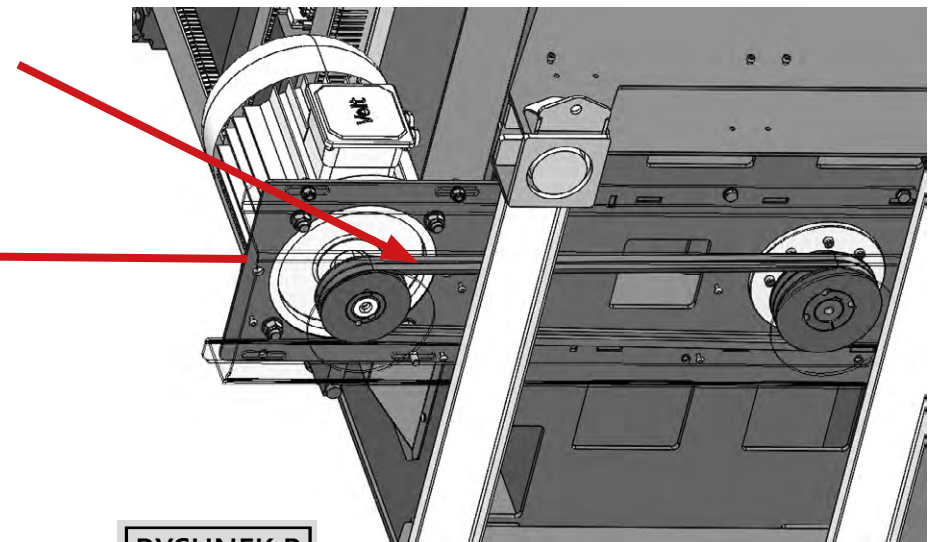
□ Sprawdz, zmień w razie potrzeby
△ Sprawdz, wyreguluj w razie potrzeby
★ Zobacz odpowiednią część instrukcji

RYSUNEK A: Sprawdzaj napięcie i stan pasków osi X i Z co 6 miesięcy.

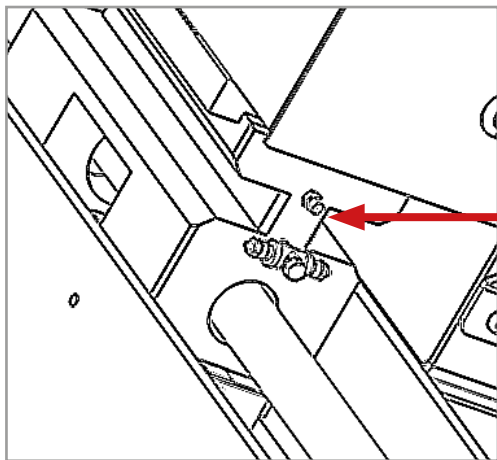
RYSUNEK B: Sprawdzaj napięcie i stan pasków wrzeciona co 6 miesięcy.



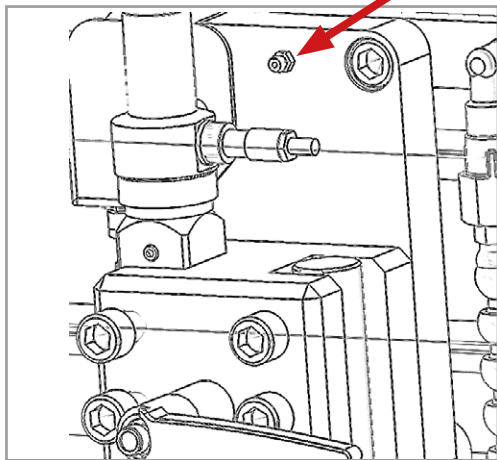
RYSUNEK A



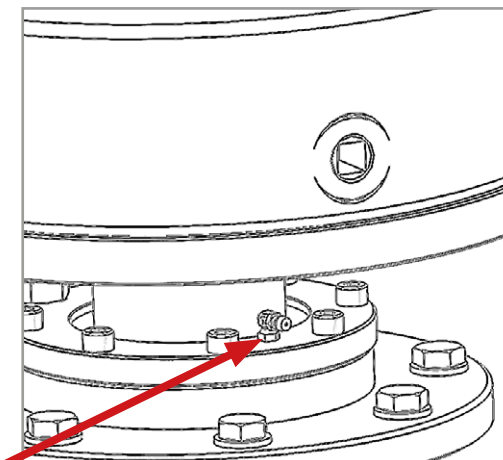
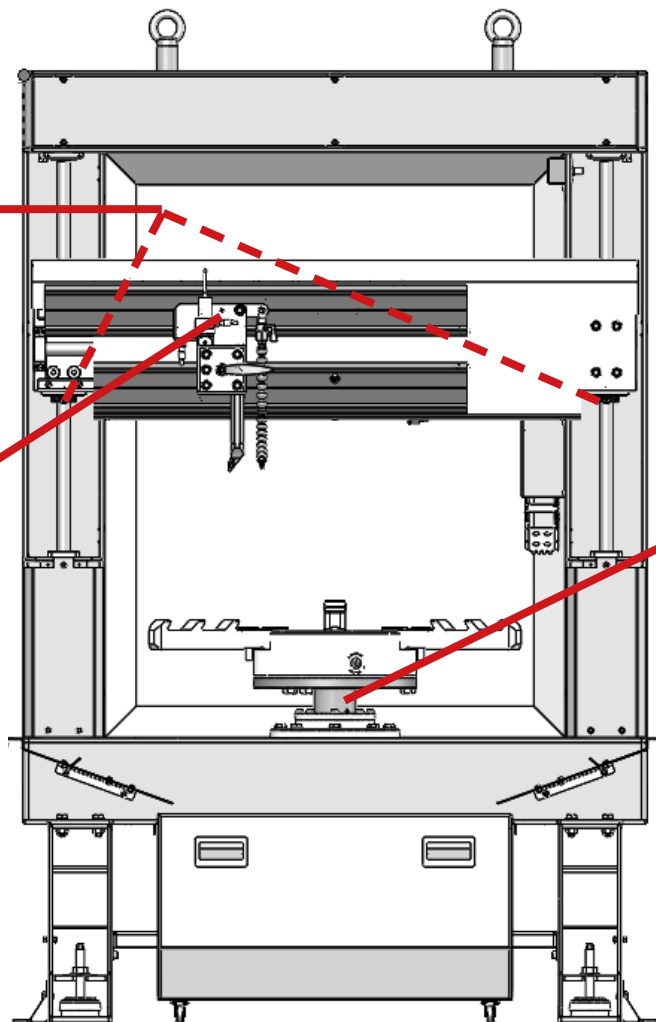
RYSUNEK B



RYSUNEK C-1:



RYSUNEK C-2:



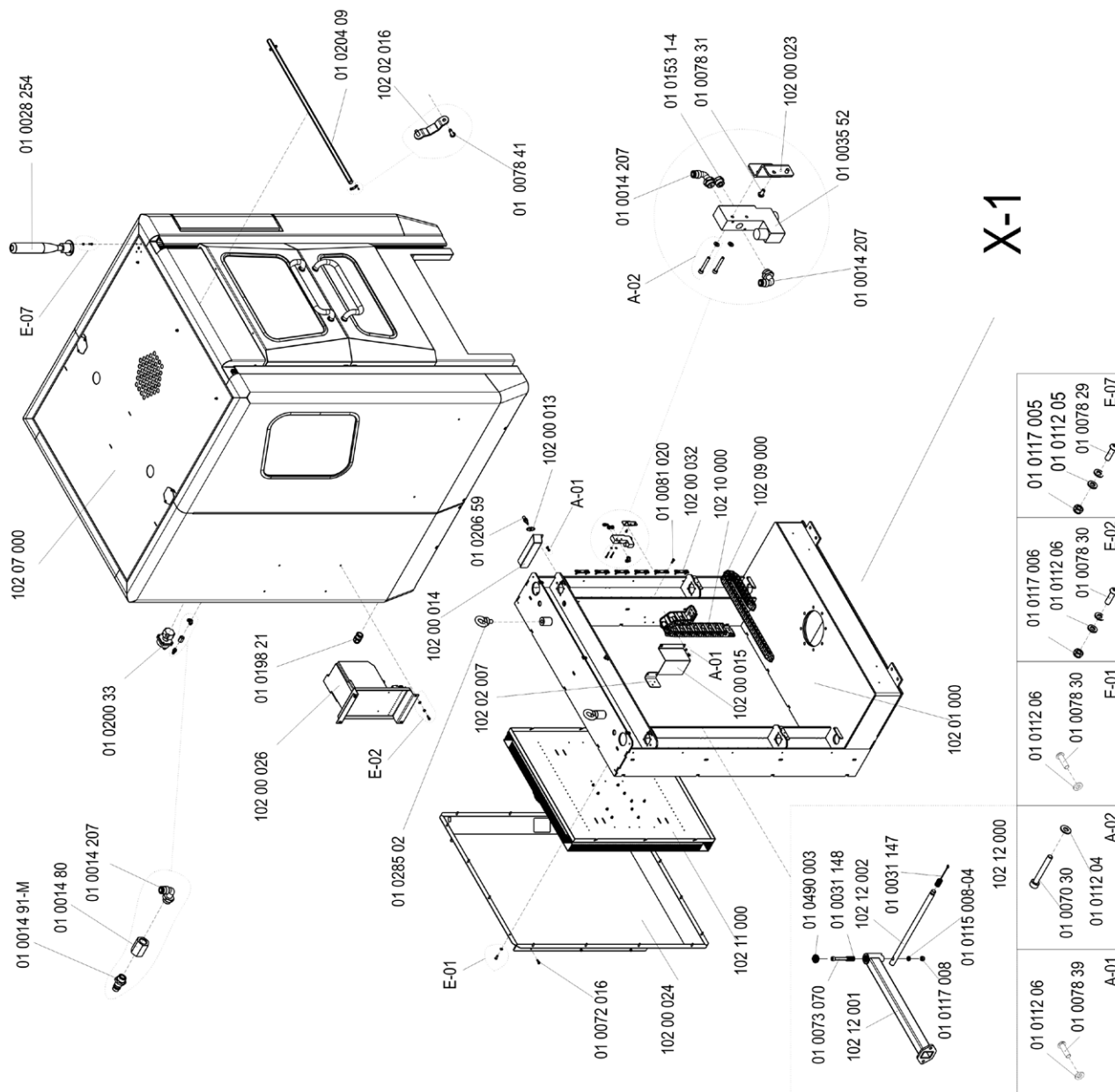
RYSUNEK D:

RYSUNEK C-1: Smarowniczkę przesuwne osi Z.
Olej: KLUBER ISOFLIX NBU15
Równoważny olej: Neogrease HT SG 2
Okres: co miesiąc

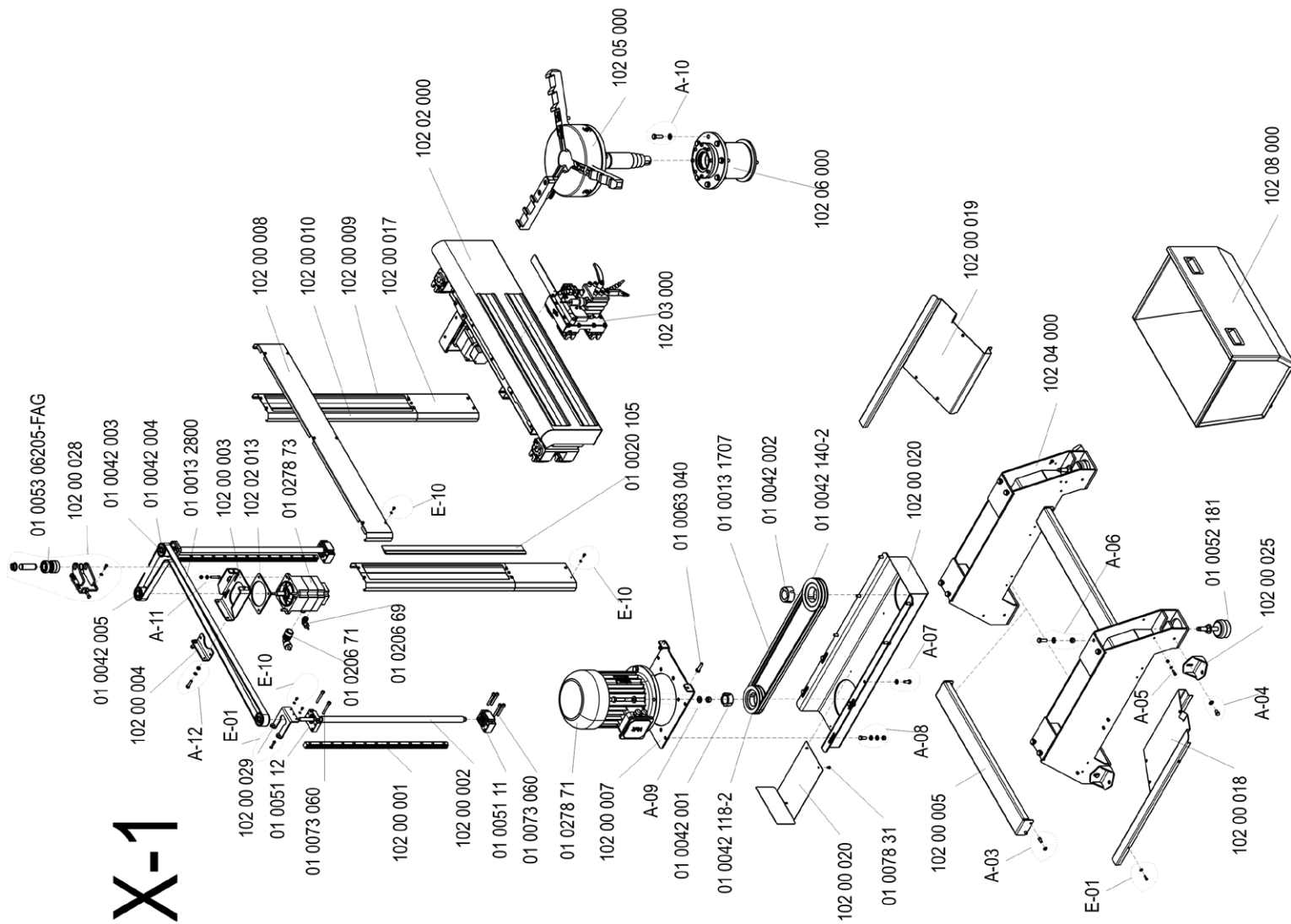
RYSUNEK C-2: Smarowniczkę prowadnicy osi X.
Olej: KLUBER ISOFLIX NBU15
Odpowiednik: Neogrease HT SG 2
Okres: co miesiąc

RYSUNEK D: Smarowniczkę wrzeciona.
Olej: MOBIL POLYREX EM (100 ml)
Okres: co 6 miesięcy

102 00 000 -1



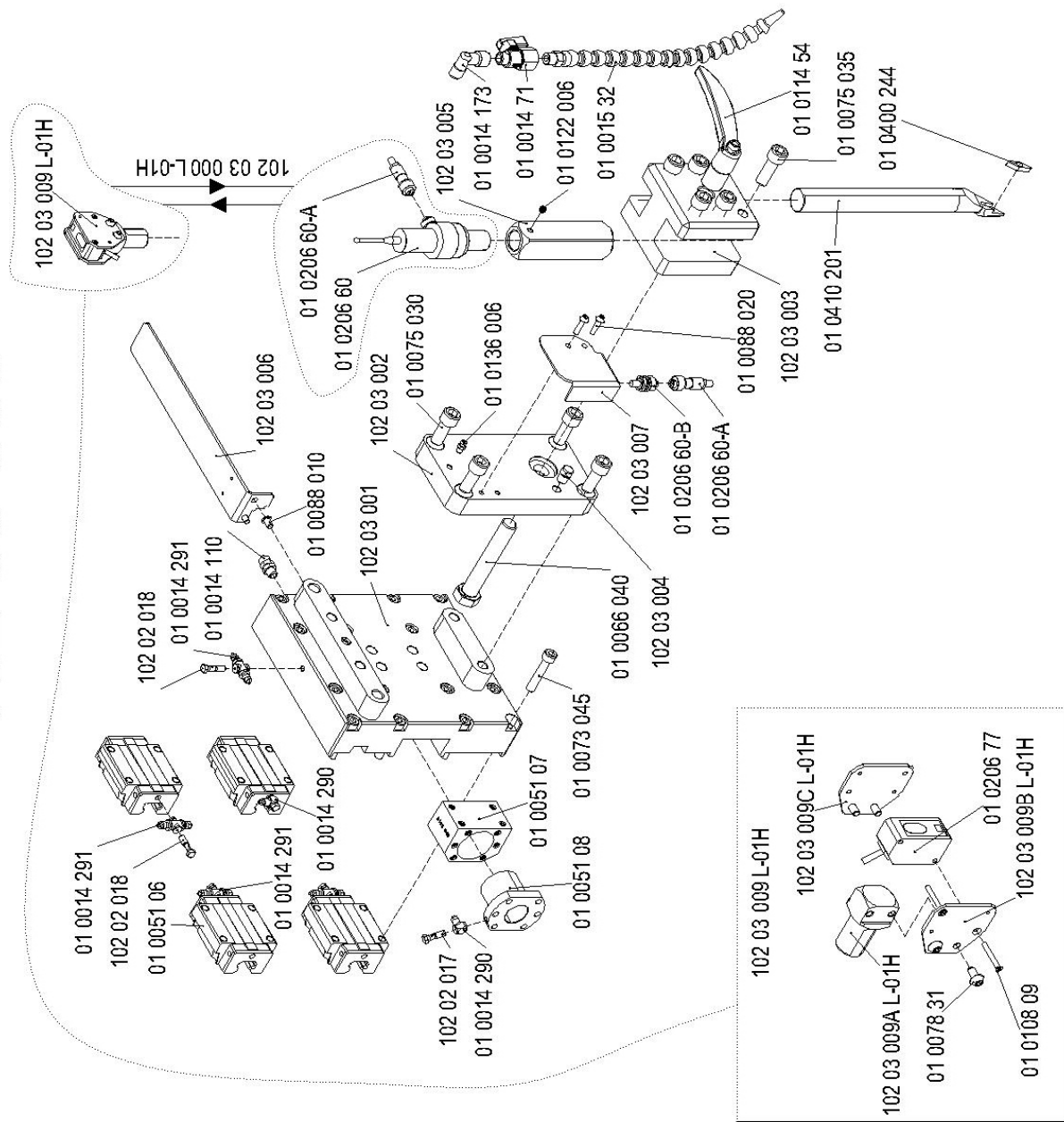
102 00 000 -2



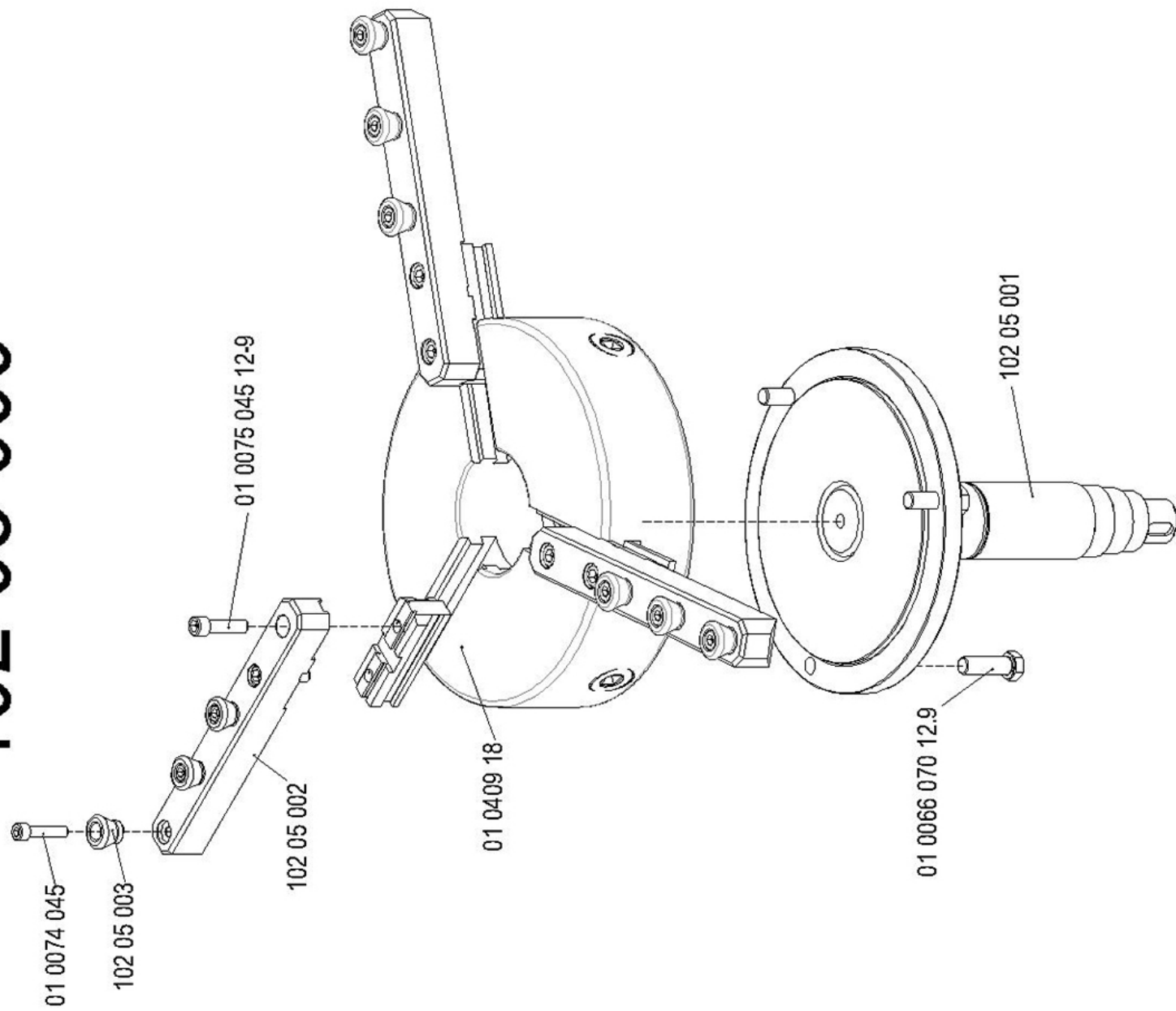
X-1

01 0112 08 01 0073 016 A-03	01 0112 10 01 0063 015 A-04	01 0117 06 01 0112 06 01 0072 020 A-05	01 0064 035 01 0112 12 01 0117 012 A-06	01 0112 10 01 0063 025 A-07	01 0063 025 01 0112 10 01 0117 010 A-08
01 0065 050 01 0112 14 01 0117 014 A-09	01 0112 12 01 0064 040 A-10	01 0117 008 01 0112 08 01 0073 040 A-11	01 0062 035 01 0112 08 01 0115 008 A-12	01 0112 06 01 0078 30 E-01	01 0112 05 01 0078 31 E-10

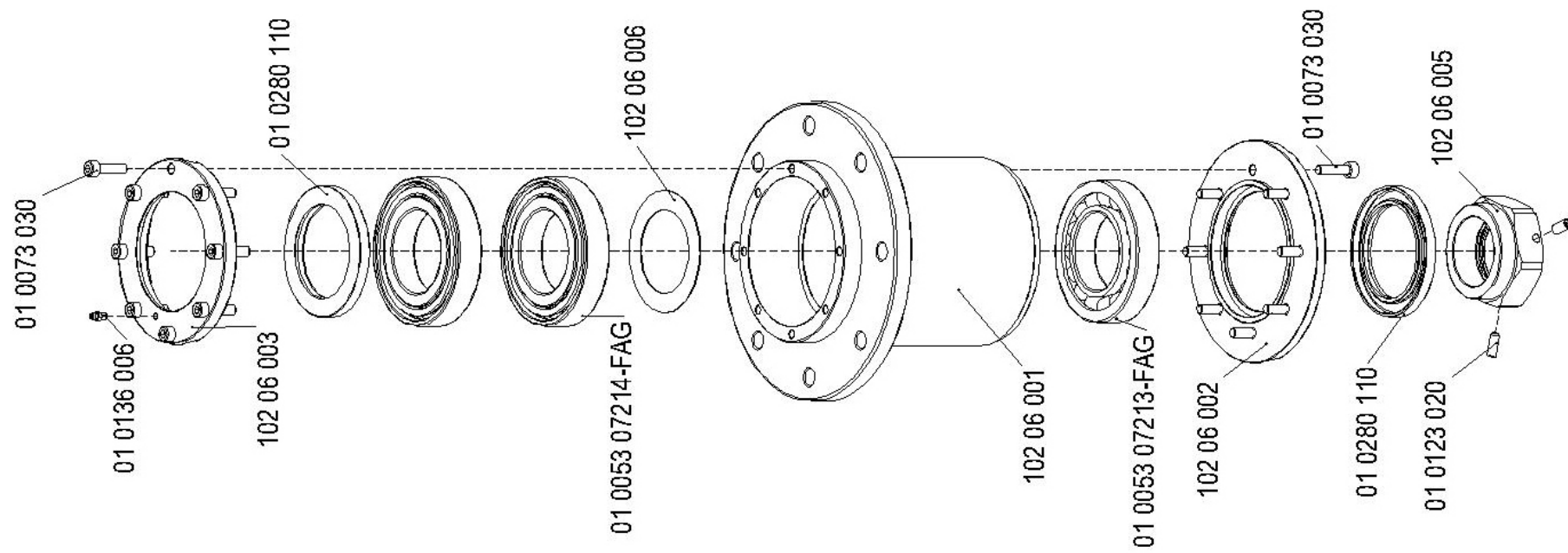
102 03 000



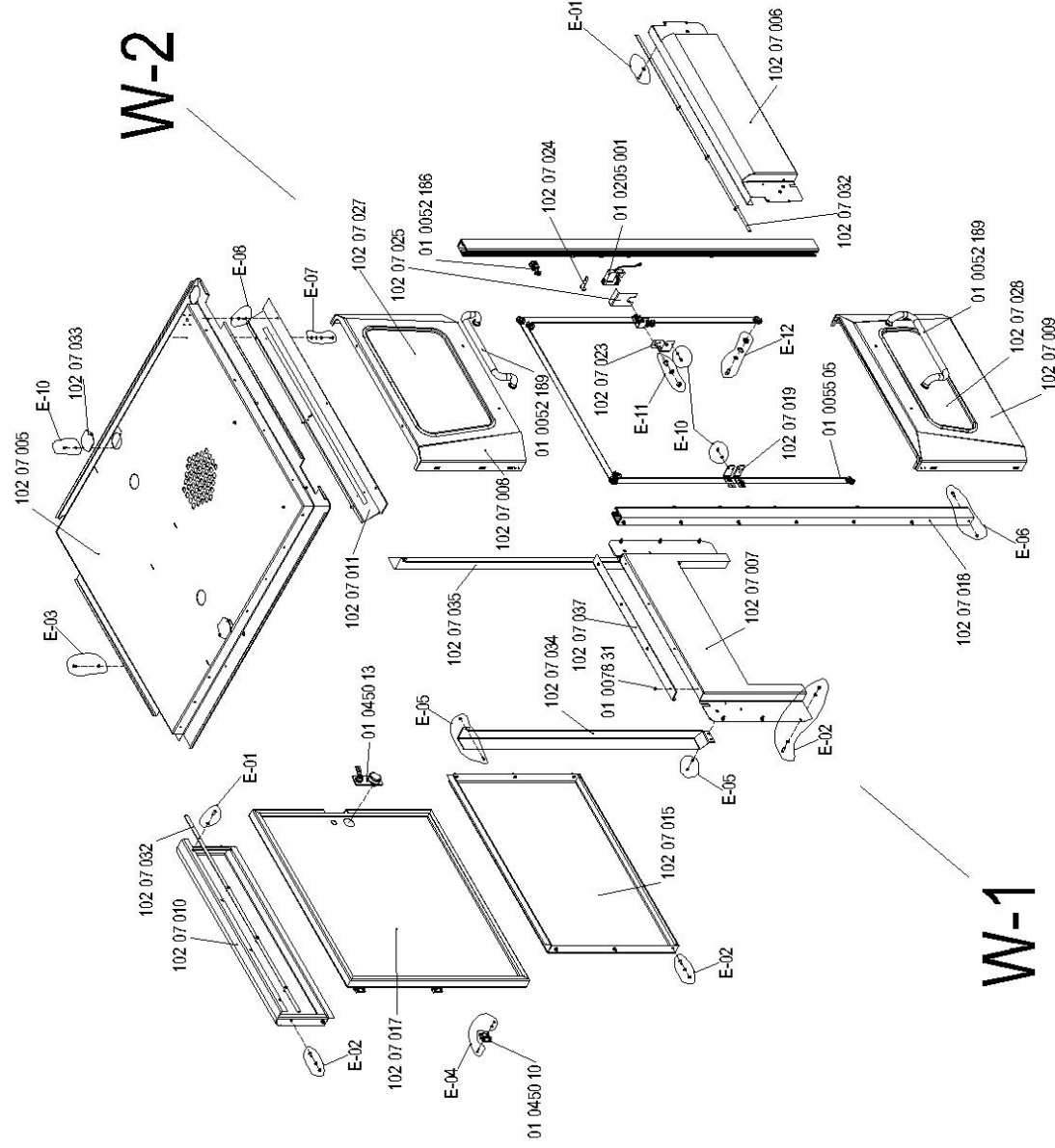
102 05 000



102 06 000

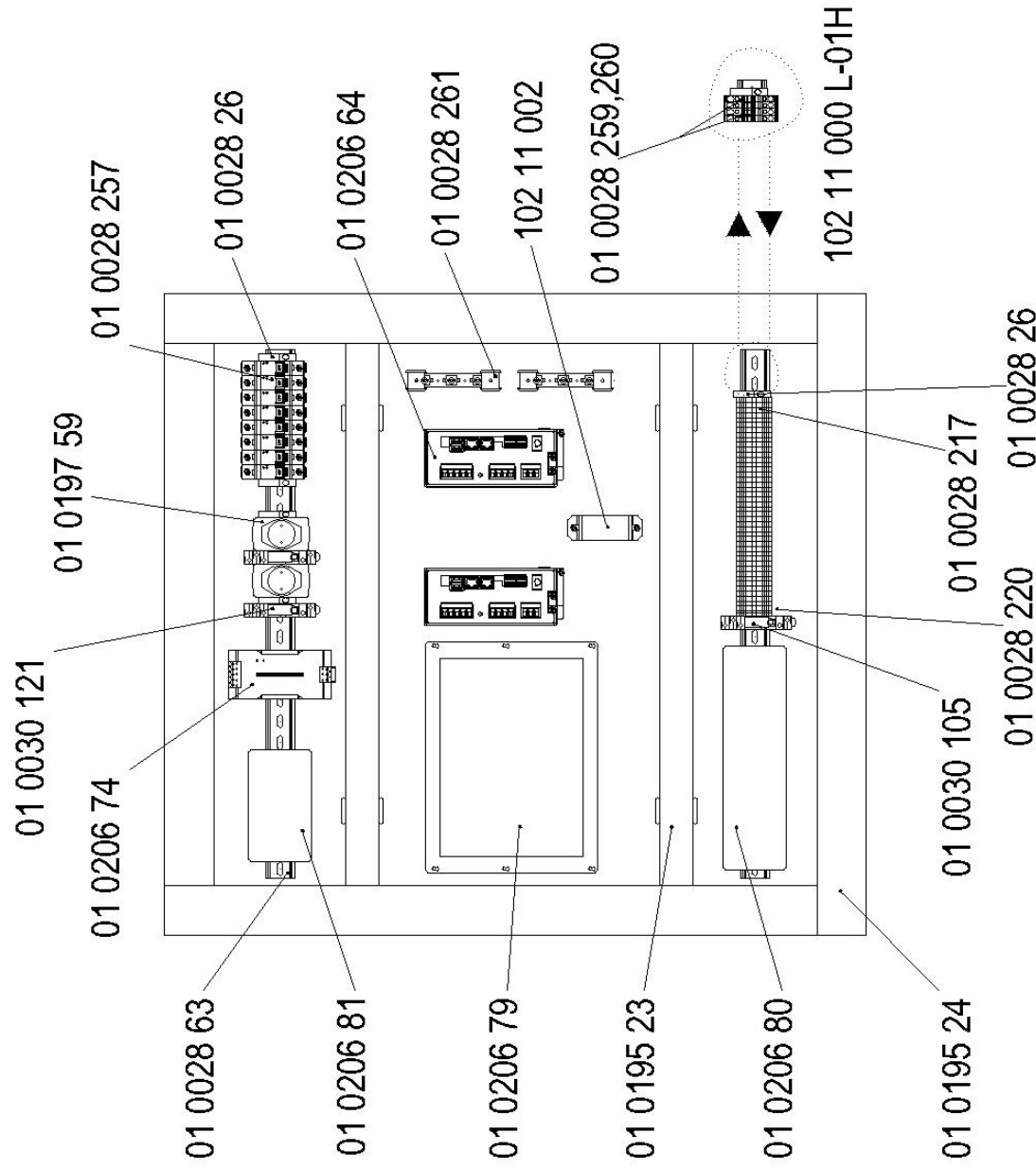


102 07 000 -1

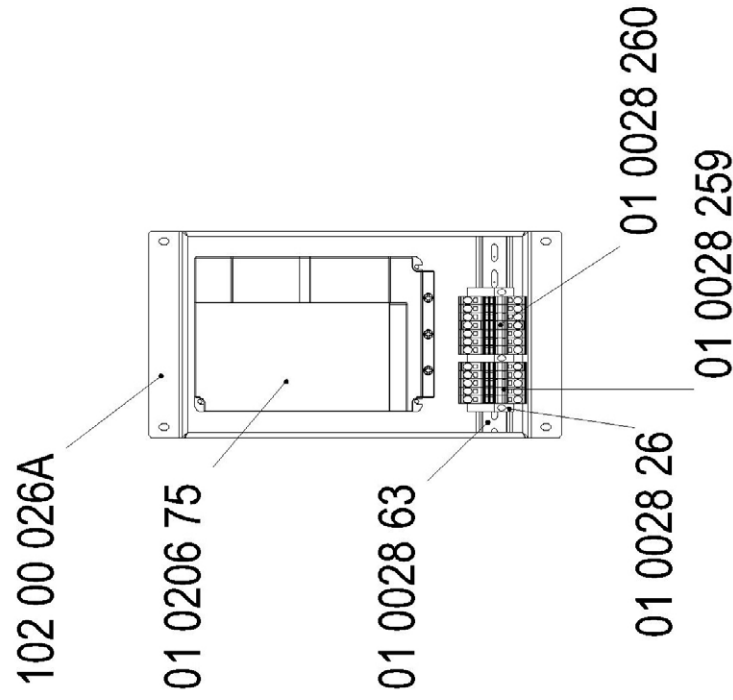


01 0112 06 01 0078 30 E-01	01 0117 006 01 0112 06 01 0078 30 E-02	01 0078 32 01 0112 06 E-03	01 0080 030 01 0112 004 01 0117 004 E-04	01 0117 005 01 0078 31 E-05	01 0117 005 01 0112 05 01 0078 29 E-06	01 0117 006 01 0112 05 01 0078 29 E-07
01 0112 05 01 0078 29 E-08	01 0117 006 01 0112 06 01 0078 30 E-09	01 0112 05 01 0078 31 E-10	102 07 014 102 07 010 01 0117 010 E-11	01 0073 016 01 0112 06 01 0148 022 01 0063 0608-NSK E-12	01 0072 016 01 0117 006 E-13	01 0110 006 01 0117 004 E-14

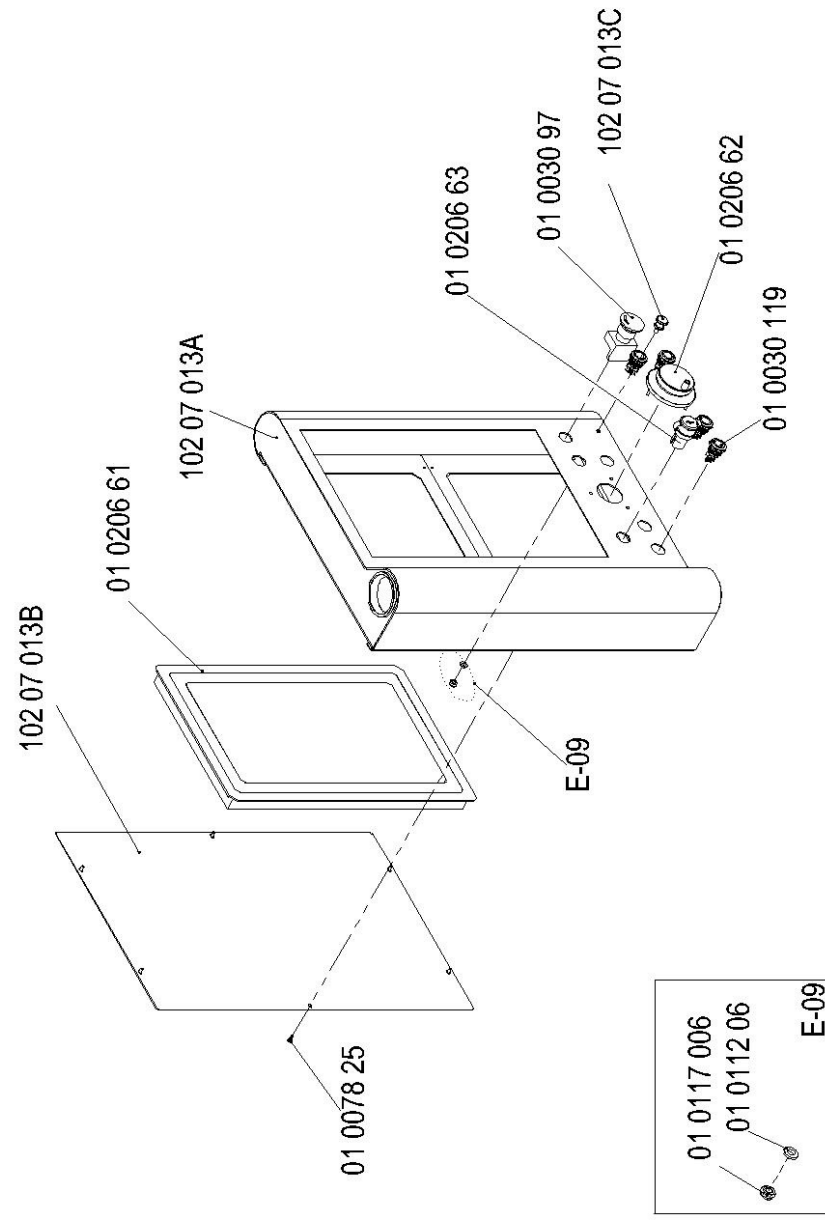
102 11 000

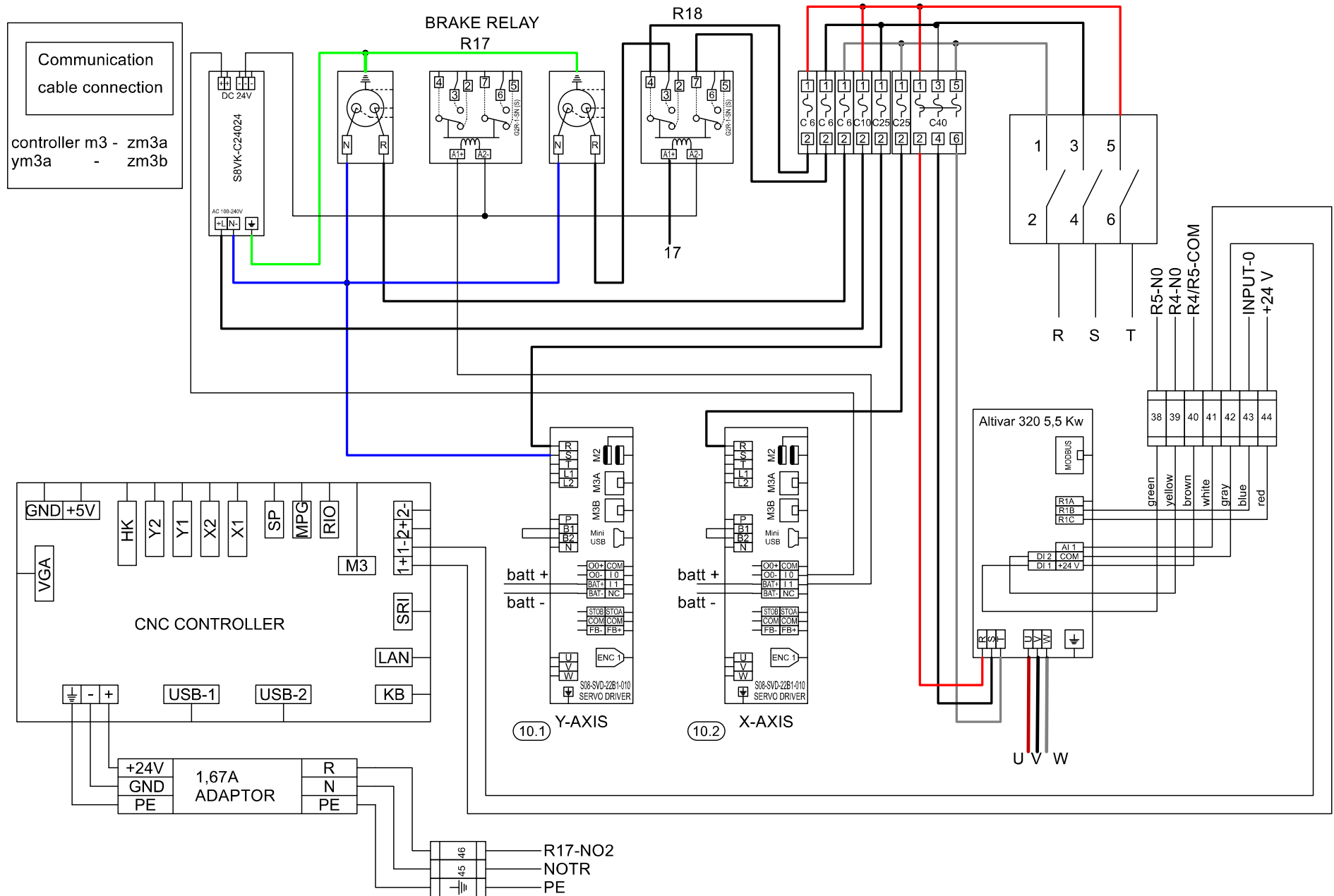


102 00 026

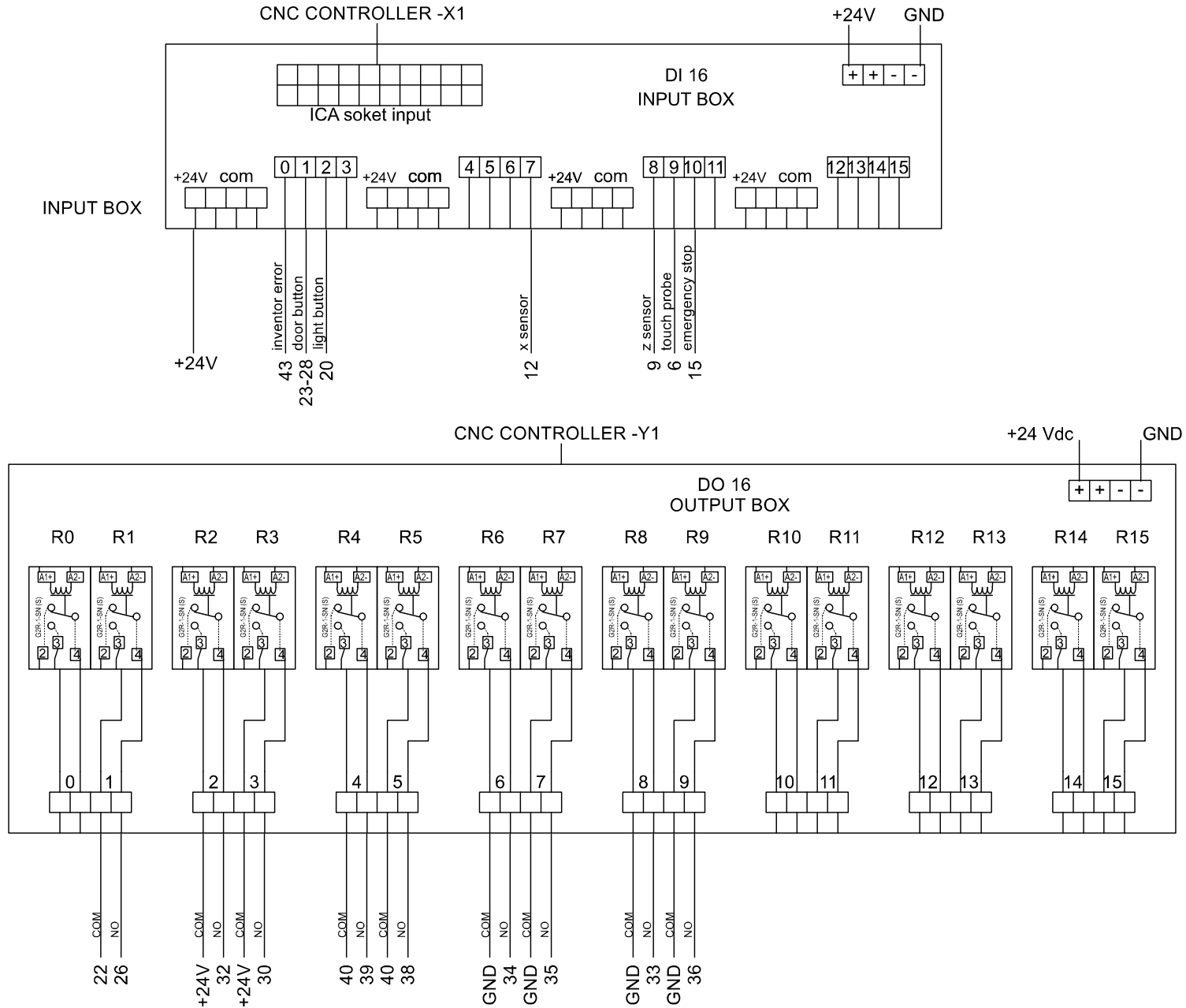


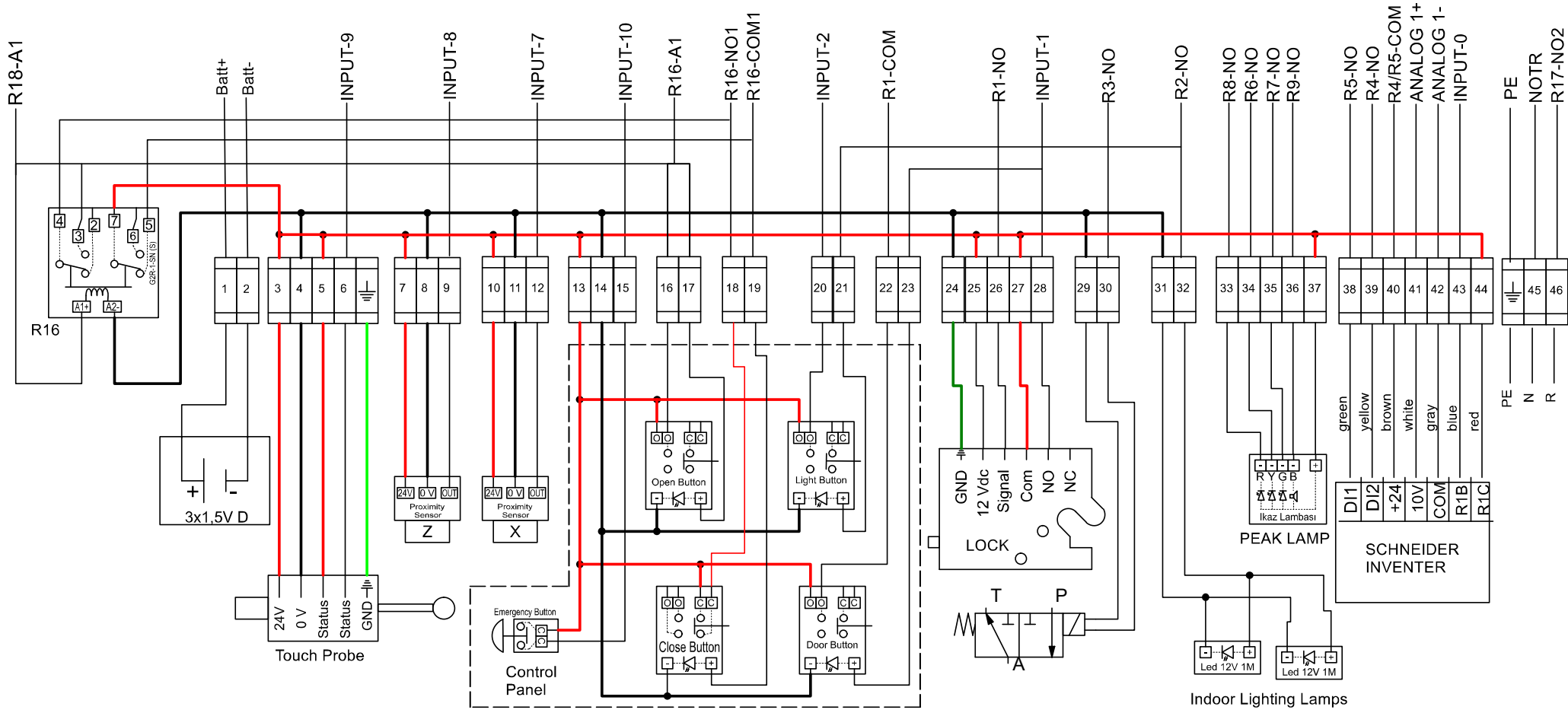
102 07 013





Schemat elektryczny





Deklaracja zgodności



UNI - TROL Sp. z o.o.

ul . Estrady 56 , 01 - 932 Warszawa, Polska
tel. (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014
fax (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014 w. 115
e-mail: office@unitrol.com.pl ; office@unitrol.pl

WYWAŻARKI DO KÓŁ I WYWAŻARKI SPECJALNE MONTAŻOWNICE DO KÓŁ PROSTOWARKI OBREŹCZY WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE

REGON : 008132994 NIP : PL5270205246 EORI : PL527020524600000 NUMER REJESTROWY : KRS 0000111731
NR KONTA BANKOWEGO : SANTANDER BANK POLSKA SA nr : 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565



Deklaracja Zgodności WE

zgodnie z dyrektywami : 2006/42/UE, 2014/35/UE, 2014/30/UE

My : **Uni-trol Sp. z o.o.**
Ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

Tokarka CNC do felg
Urządzenie elektro-mechaniczne,
typ CNC ELEGANCE CHV,
Numer seryjny

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:

- **dyrektywa 2006/42/UE** (**bezpieczeństwo maszyn**),

w zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw :

- **dyrektywa 2014/35/UE** (**niskonapięciowa**);

- **dyrektywa 2014/30/UE** (**kompatybilność elektromagnetyczna**).

W celu weryfikacji zgodności z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi skonsultowano zharmonizowane normy lub inne dokumenty normatywne :

PN-EN ISO 12100:2012P

Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

PN-EN 61000-6-3:2008P

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-3: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach: mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym

PN-EN 61000-6-4:2008P

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-4: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach przemysłowych

PN-EN ISO 13857:2010P

Bezpieczeństwo maszyn -- Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

PN-EN 349+A1:2010P

Bezpieczeństwo maszyn -- Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka

PN-EN 60204-1:2018P

Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn -- Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN 61293:2000P

Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego -- Wymagania bezpieczeństwa

PN-EN ISO 4414:2011E

Napędy i sterowania pneumatyczne -- Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów i ich elementów

PN-EN IEC 60825-12 - wersja angielska

Bezpieczeństwo urządzeń laserowych -Część 12: Bezpieczeństwo systemów komunikacji optycznej w przestrzeni swobodnej, stosowanych do przesyłania informacji

PN-EN ISO 11201:2012P

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk z pomijalnymi poprawkami środowiskowymi

PN-EN ISO11202:2012P

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowiska pracy i w innych określonych miejscach z zastosowaniem przybliżonych poprawek środowiskowych

PN-EN ISO 4871:2012P

Akustyka -- Deklarowanie i weryfikowanie wartości emisji hałasu maszyn i urządzeń

PN-EN 50419:2008P

Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z artykułem 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w Załączniku VIIA pkt.1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni-trol Sp.z o.o. (adres jak wyżej) i będzie udostępniana do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

Osobą odpowiedzialną za przygotowanie dokumentacji technicznej wyrobu i wprowadzanie zmian w niej jest mgr inż. Grzegorz Tworek – Członek Zarządu.

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE będzie przechowywana przez producenta wyrobu przez 10 lat od chwili wyprodukowania ostatniego egzemplarza i udostępniana organom nadzoru rynku w celu weryfikacji.

mgr inż. Grzegorz Tworek

Warszawa, 06.05.2021

.....
Podpis

Warunki gwarancji

1. UNI-TROL SP.Z O.O. gwarantuje:

- a) bezpłatne usunięcie wad i usterek materiałowych oraz konstrukcyjnych urządzenia zauważonych w ciągu 12 miesięcy od daty zakupu.
- b) niesprawny wyrób właściciel powinien przesłać na koszt producenta uzgodnionym z nim środkiem transportu, powiadamiając o dacie i formie przesyłki.
- c) w ramach gwarancji producent wymienia za darmo w swojej siedzibie wszystkie elementy i podzespoły, w których stwierdzono faktycznie zawinione przez producenta uszkodzenia konstrukcji.

2. Utrata praw do gwarancji w przypadku:

- a) niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem eksploataowanie urządzenia
- b) dokonania jakichkolwiek zmian konstrukcyjnych i użytkowych
- c) zamontowania nie oryginalnych części zamiennych
- d) nieprawidłowej konserwacji urządzenia

3. Odpowiedzialność firmy UNI-TROL SP.Z O.O. :

Firma nie ponosi odpowiedzialności za skutki:

- a) nieprawidłowego użytkowania urządzenia
- b) obsługiwania urządzenia przez nieprzeszkolonych operatorów
- c) niestosowanie się operatorów do zasad bezpieczeństwa przedstawionych w tej instrukcji
- d) nie przeprowadzania lub niewłaściwego przeprowadzania konserwacji
- e) stosowanie nie pochodzących od producenta części zamiennych
- f) jakichkolwiek przeróbek lub naprawa poza zakładem producenta

Gwarancja jest nieważna, jeśli nie są wypełnione wszystkie pola, łącznie z podpisem właściciela

Nazwa urządzenia:

Numer seryjny:

Data produkcji:

Data sprzedaży:

Podpis i pieczęć sprzedającego:

1. UNI-TROL Sp. z o.o., zwana dalej Gwarantem, udziela gwarancji na sprawne działanie w/w sprzętu w okresie ? miesięcy, jednak nie dłużej niż 30 miesięcy od daty produkcji.
2. UNI-TROL gwarantuje wykonanie napraw sprzętu własnej produkcji.
3. W przypadku wystąpienia uszkodzenia sprzętu w okresie objętym gwarancją Gwarant po stwierdzeniu słuszności reklamacji zapewnia bezpłatną naprawę uszkodzeń lub wymianę części. Czas naprawy nie przekroczy 14 dni od dnia zgłoszenia sprzętu do naprawy.
4. Sposób naprawy ustala Gwarant.
5. Wszelkie uszkodzenia powstałe w wyniku: obsługi i konserwacji maszyny niezgodnie z instrukcją obsługi, niewłaściwego magazynowania urządzeń, niewłaściwego transportu, eksploatacji urządzeń w warunkach klimatycznych niezgodnych z podanymi w instrukcji lub innych przyczyn spowodowanych przez użytkownika, mogą być usunięte na jego koszt (nie podlegają gwarancji).
6. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji, składający pokrywa koszty poniesione przez producenta: koszt przeglądu technicznego, dojazd i inne.
7. Niniejsza karta stanowi podstawę do bezpłatnego wykonania napraw gwarancyjnych.
8. Gwarancji nie podlegają czynności obsługowo-regulacyjne typu: naciągnięcie paska, uzupełnienie oleju, kalibracja itp.
9. Urządzenia do 50 kg należy dosyłać do serwisu fabrycznego za pośrednictwem firm przewozowych.

Zapoznałem się i akceptuję warunki gwarancji

.....
Czytelny podpis / pieczęć właściciela