

RIVOX



Фрезерный станок RIVOX Mill D525 Руководство по эксплуатации

Предисловие

Дорогие покупатели,

Благодарим вас за выбор нашей продукции! Для максимально эффективного использования станка, необходимо перед началом эксплуатации внимательно прочитать поставляемое руководство. Руководство включает информацию по установке, вводу в работу, эксплуатации, устранению неисправностей и текущему обслуживанию станка. Обратите внимание на соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать повреждения оборудования и травм в результате неправильного использования.

5-осевой фрезерный станок RIVOX Mill D525 изготовлен из высококачественных компонентов и материалов и включает специально разработанную технологию управления движением. Станок укомплектован 12 держателями для дисков с функцией автоматической замены. Станок прост и удобен в эксплуатации, имеет функцию двойной защиты от пыли и простое управление.

Фрезерный станок является прецизионным обрабатывающим устройством. В целях обеспечения безопасности оператора и станка данное оборудование должно эксплуатироваться профессиональным персоналом. По всем вопросам вы можете связаться с нашими специалистами (контактные данные на странице 27).

Оглавление

Предисловие	2
Глава 1 Общая информация об оборудовании	5
1.1. Знакомство с продуктом	5
1.2. Конфигурация	6
1.3. Технические характеристики.....	9
1.4. Операционная среда и требования	9
Глава 2 Установка и ввод в эксплуатацию.....	10
2.1. Меры предосторожности при установке:.....	10
2.2. Ввод в эксплуатацию:.....	11
Глава 3 Пробный запуск и эксплуатация.....	16
3.1. Пробный запуск.....	16
3.2. Обработка и запуск	17
3.3. Выбор и замена фрезы.....	17
3.5. Устранение неисправностей.....	19
Глава 4 Техническое обслуживание и меры предосторожности.....	19
4.1. Инструкция по техническому обслуживанию:.....	19
4.2. Особые примечания:.....	20
4.3. Меры предосторожности:.....	21

4.4.	Сервисное обслуживание	22
4.5.	Меры предосторожности при замене инструмента и зажимаемого материала 23	
	Глава 5 Технические неисправности и способы их устранения	24
	Приложение I: Общая схема последовательности операций	26

Глава 1 Общая информация об оборудовании

1.1. Знакомство с продуктом

RIVOX Mill D525 – это 5-осевой фрезерный станок, разработанный Shenzhen Xiangtong Co., Ltd. Станок предназначен для обработки различных материалов, а именно: диоксид циркония, воск, PMMA, PEEK, мягкие металлы.

Станок D525 предназначен для сухого фрезерования.

Станок имеет горизонтальную интегрированную конструкцию. Основные механические компоненты и элементы системы управления изготовлены из высококачественных материалов. Специально разработанная интеллектуальная система управления характеризуется высокой скоростью и повышенной точностью. Система включает многообразные функции интеллектуальной обработки и защиты и автоматически выбирает наилучшие параметры фрезерования исходя из выбираемых материалов и требований.

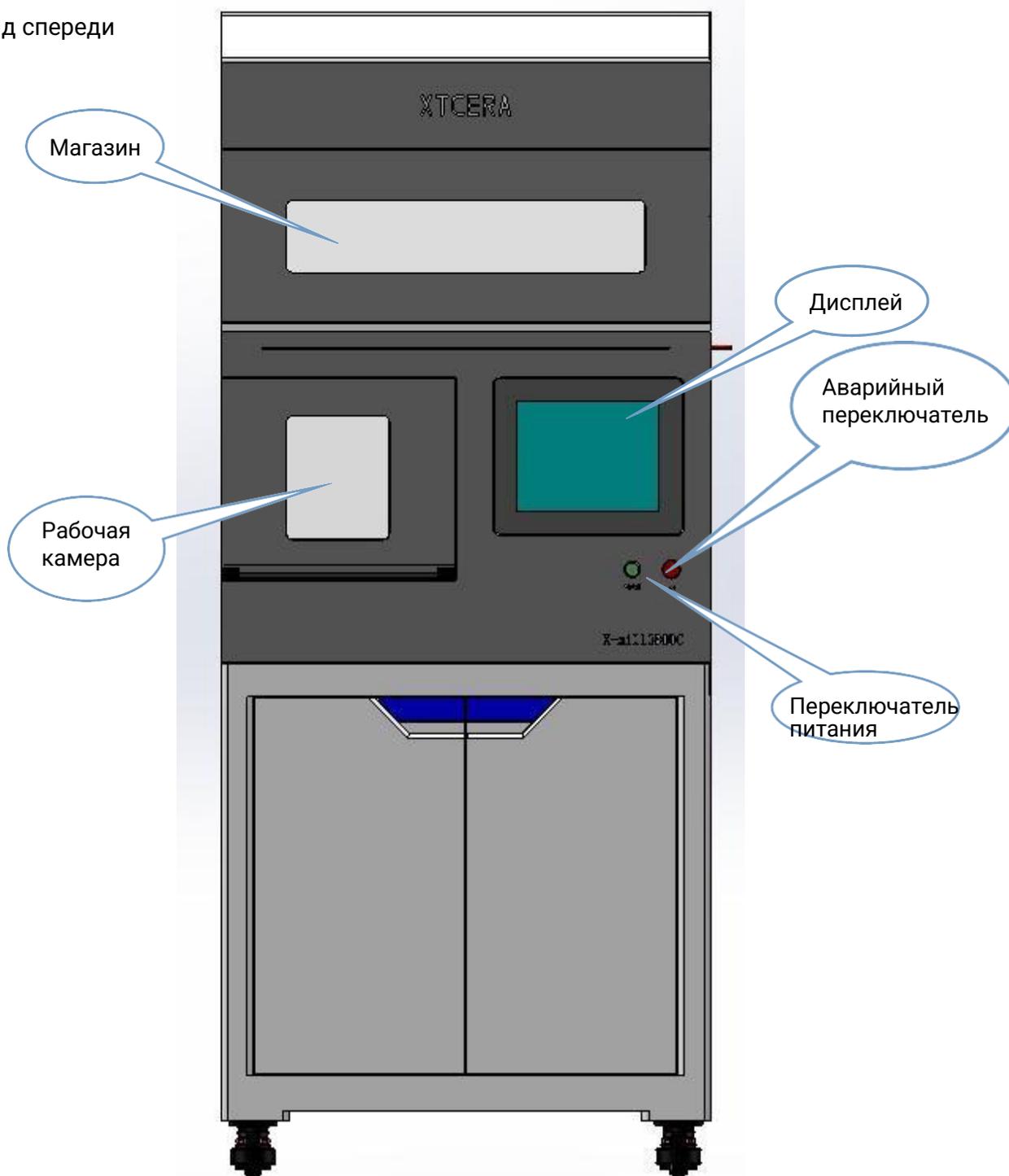
RIVOX Mill D525 позволяет выполнять рабочие операции нажатием одной кнопки, автоматически менять фрезу во время процесса, определять ее длину и выполнять корректировку. Станок включает инструментальный магазин на 10 фрез и 12 держателей под диски. Максимальная скорость вращения шпинделя составляет 60000 об/мин, при этом обеспечивается высокая прочность, точность и надежность.

Станок обладает широкими возможностями адаптации под различные задачи и способен выбирать разные способы обработки в зависимости от типа материалов, изделий и требований пользователя.

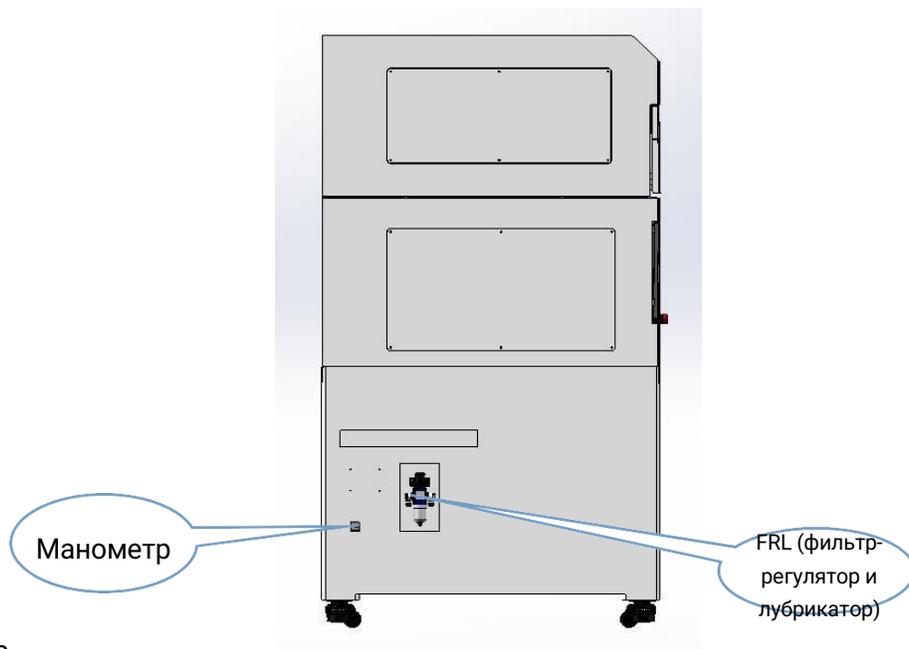
(Выбирайте способы обработки в соответствии с требованиями и инструкциями. Способы обработки разных материалов могут различаться между собой. Перед сменой материала проконсультируйтесь с нашим техническим персоналом).

1.2. Конфигурация

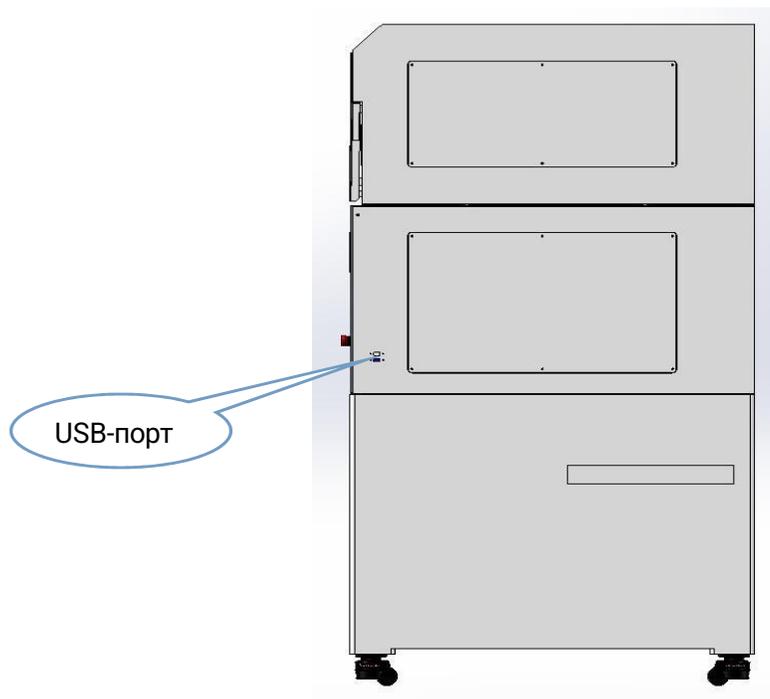
Вид спереди



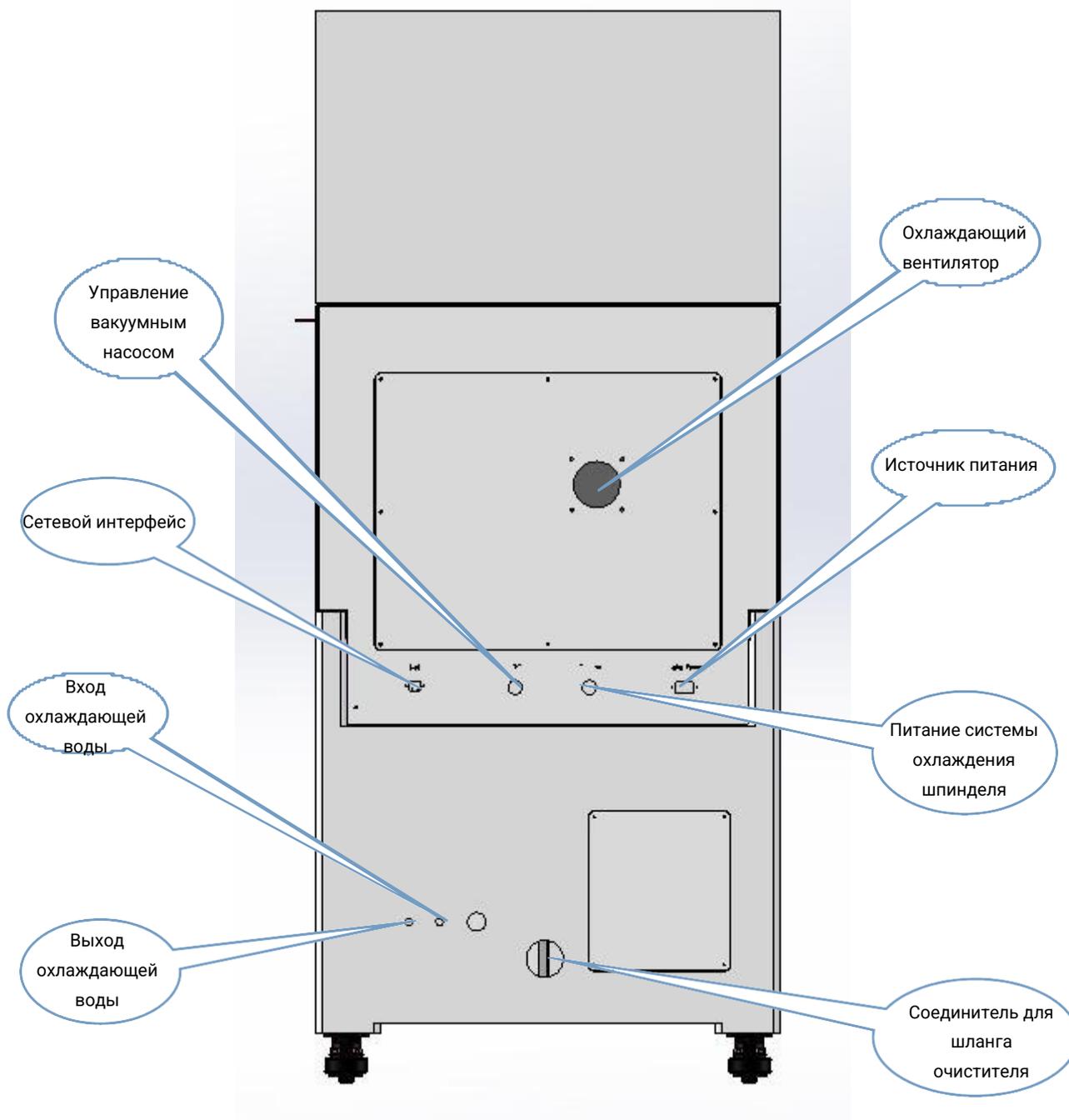
Вид слева



Вид справа



Вид сзади



1.3. Технические характеристики

Габариты: 950*750*1740 мм

Вес: 360 кг

Напряжение питания: однофазное, переменный ток 220-240 В, 50-60 Гц

Мощность шпинделя: 2,5 кВт

Макс. скорость шпинделя: 60 000 об/мин

Макс. скорость подачи: 6 000 мм/мин

Давление подачи воздуха:> 0.60 Мпа

(Перед работой необходимо убедиться в стабильном давлении воздуха и эффективной фильтрации. Нестабильное давление может отрицательно сказаться на качестве фрезерования. Загрязненный воздух значительно сокращает срок службы компонентов)

Способы охлаждения основных осей: Водяное охлаждение

Ход фрезы по осям X, Y и Z: 160 мм / 100 мм / 100 мм

Разрешение по осям X, Y и Z: 0,001 мм

Диапазон вращения по оси A: $\pm 30^\circ$

Диапазон вращения по оси B: 360°

Макс. Размер обрабатываемого материала: толщина $\varnothing 98 \times 20$ мм

1.4. Операционная среда и требования

1. Чтобы исключить опасность поражения электрическим током, необходимо подсоединить заземляющий провод питания в соответствии с третьим методом Национального электротехнического кода.

2. Фрезерный станок необходимо размещать горизонтально на ровном и прочном рабочем столе.

3. Чтобы обеспечить требуемый отвод тепла, расстояние с любой стороны станка до стены должно быть не менее 80 см.
4. Температура окружающей среды: 10°C – 30 °C.
Необходимо строго соблюдать данный температурный диапазон, чтобы предотвратить отказы электрических компонентов в результате перегрева.
5. Относительная влажность: от 30% до 80%.
6. Размещать вдали от источников вибрации и высокочастотного оборудования (например, ультразвуковых устройств).
7. Устанавливать вдали от огнеопасных, легковоспламеняющихся и взрывоопасных предметов.

Глава 2 Установка и ввод в эксплуатацию

2.1. Меры предосторожности при установке:

1. При получении станка откройте упаковку, проверьте оборудование и убедитесь в его целостности.
2. Проверьте принадлежности по упаковочному листу.
3. Установите корпус оборудования на горизонтальную, ровную и устойчивую рабочую поверхность и вращайте и регулируйте поворотные ролики до тех пор, пока машина не стабилизируется.
4. Согласно инструкциям подсоедините кабель питания, систему подачи воздуха и систему охлаждения.
5. Не перемещайте оборудование за корпус и дверь. Перемещать станок необходимо за нижнее основание.
6. При перемещении оборудования запрещается толкать или тянуть его по полу за корпус.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ!

2.2. Ввод в эксплуатацию:

1. Включите выключатель питания на станке. Загорится подсветка в области обработки и включится экран.

2. Запустите RIVOX Mill D525 и нажмите кнопку «MANUAL OPERATION» (РУЧНОЙ РЕЖИМ), чтобы открыть окно ручного режима (см. рис. ниже).

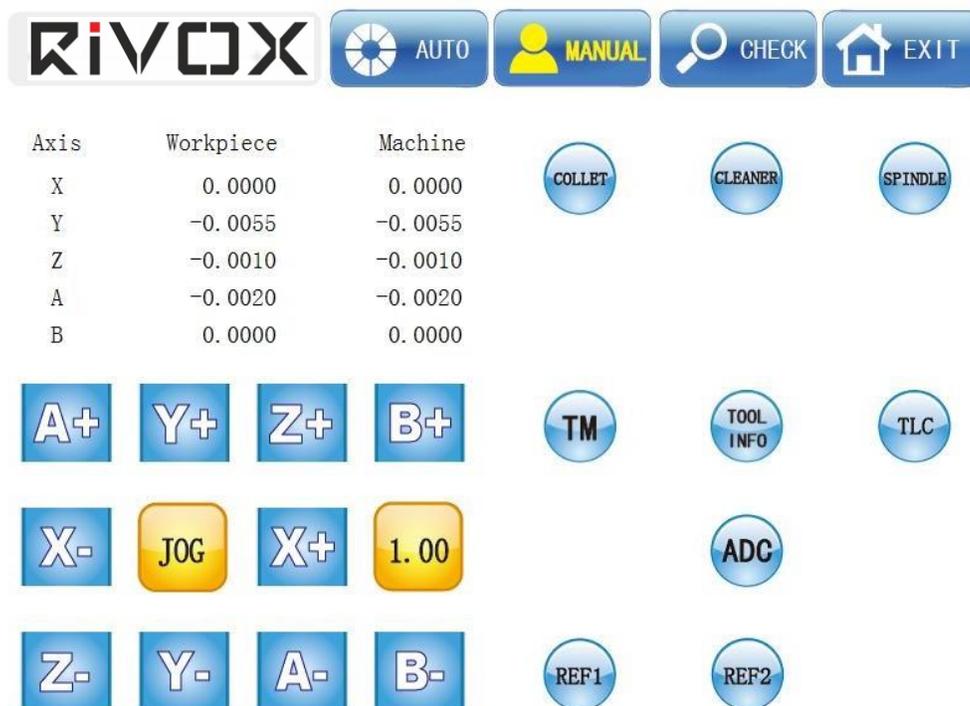


Рис. 2-1

3. Поочередно нажимайте кнопки X+, X-, Y+, Y-, Z+, Z-, B+, B- и A+, A- в режиме ручного управления, чтобы проверить и убедиться, что все оси исправно работают. Прежде чем как приступить к следующему действию, необходимо вернуться в исходное положение.

4. Поочередно нажимайте кнопки "COLLET" (ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН), "SPINDLE" (ШПИНДЕЛЬ), "CLEANER" (ВЫТЯЖКА), чтобы проверить корректную работу этих функций. После каждой проверки останавливайте выполнение действий, чтобы не

создавать опасных ситуаций при выполнении последующих операций.

5. После успешной проверки вышеуказанных функций нажмите кнопку «AUTO» (АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ). Откройте экран автоматического режима работы (см. рис. ниже).



Рис. 2-2

6. Нажмите кнопку «HOME» (НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ), чтобы выполнить механическое перемещение осей в начальное положение. После успешного перемещение в начальное положение загорится подсветка кнопки «HOME», что будет указывать на успешное выполнение данной функции.

7. Перейдите обратно на экран ручного режима и нажмите кнопку «TOOL CHANGER» (СМЕНА ИНСТРУМЕНТА «Т1», «Т2», «Т3» до «Т10», чтобы показать номер фрезы. Нажмите «COLLET» (ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН), кнопка подсветится. Ослабьте цангу шпинделя, вставьте фрезу, соответствующую номеру фрезы Т1, в зажимной патрон

левой рукой, крепко удерживая патрон. Правой рукой нажмите «COLLET», кнопка перестанет подсвечиваться. Выполните последовательность зажима, нажмите не подсвеченную кнопку T1, чтобы установить фрезу и наблюдайте за процессом установки; затем нажмите «COLLET», кнопка подсветится. Ослабьте зажимной патрон, вставьте фрезу T2 в зажимной патрон левой рукой, крепко удерживая патрон. Правой рукой нажмите «COLLET», кнопка перестанет подсвечиваться. Выполните последовательность зажима, нажмите не подсвеченную кнопку T2, чтобы установить фрезу и наблюдайте за процессом установки; повторите те же шаги с фрезами T2, T3 и до T10 соответственно. Текущий номер фрезы меняется после каждой замены фрезы, проверьте и убедитесь в нормальной работе данной функции.

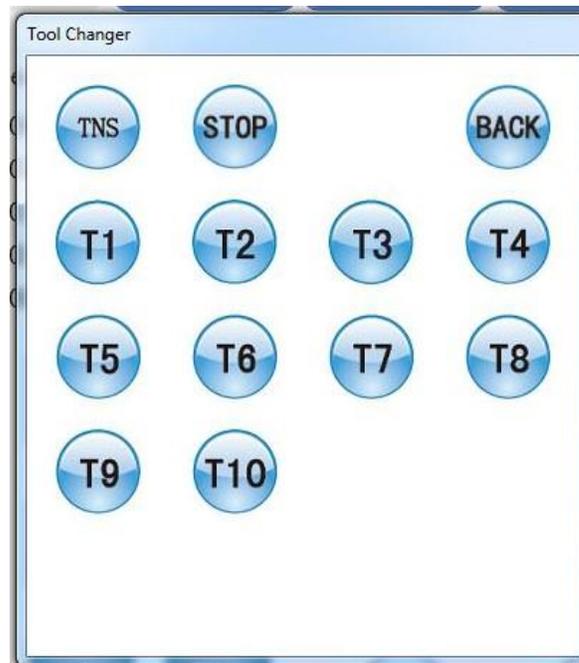


Рис. 2-3

8. После завершения процедуры замены фрез нажмите кнопку «TLC», чтобы выполнить процедуру автоматической проверки длины инструмента. Дождитесь окончания данной процедуры и убедитесь в ее правильном выполнении.
9. Нажмите кнопку «ADC» на экране ручного управления, чтобы перейти к интерфейсу управления магазином.

- 1) Поочередно нажмите кнопки «CHUCK» (ЗАЖИМНОЙ ПАТРОН) и «CHUCK CLEAN» (ОЧИСТИТЬ ПАТРОН), чтобы проверить корректную работу патрона.
- 2) «D1», «D2», «D3» и до «D12» на экране управления магазином отображают номера держателей. Нажмите кнопку «D1» и проверьте, заменен ли держатель D1 и активирован ли он в положении обработки рабочей камеры, когда станок работает в ручном режиме. Прделайте то же самое с D2, D3 до D12 поочередно, чтобы проверить замену держателей и корректную работу данной функции.

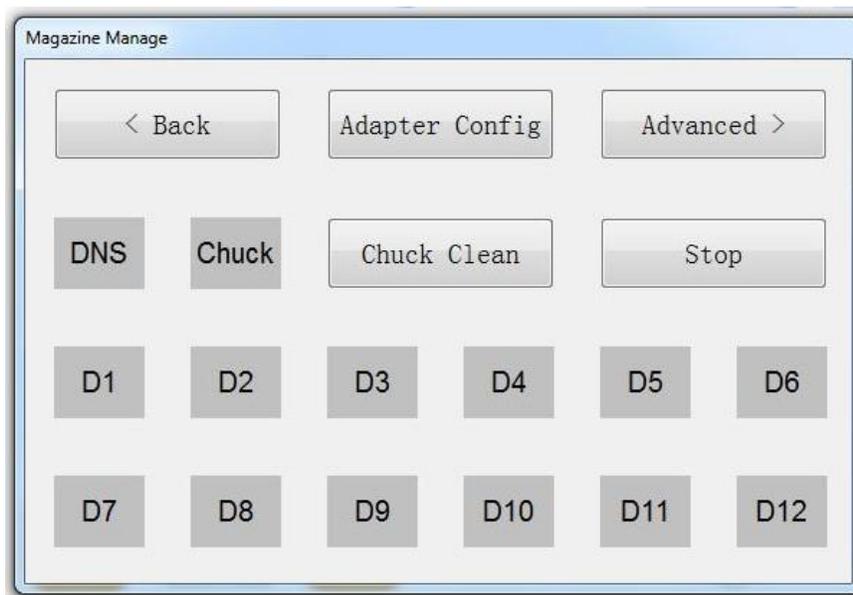


Рис. 2-4

10. Нажмите кнопку «Advanced» на экране управления магазином, введите пароль и перейдите к экрану ручной работы.
 - 1) На экране Jog, Inch и Home нажмите X(+,-), Y(+,-), и Z(+,-) соответственно, чтобы проверить правильное движение частей. Перед переходом к следующему действию вернитесь на экран Home.
 - 2) Нажмите «Door», «Jaw», и «Chuck» соответственно, чтобы проверить корректную работу данных функций, а затем отключите их, чтобы предотвратить риски последующих операций.

- 3) Кнопки "TakeFrMW", "RelToMW", "TakeFrMC" и "RelToMC" в системе магазина предназначены для операции «pick/place» (взять/поместить) в один шаг и используются в комбинации с "TargetNum", "NumInJaw", и "NumInChuck". "TargetNum" обозначает номер держателя, который будет извлечен или возвращен в магазин. 0 обозначает, что держатель не извлечен и не возвращен.
- "NumInJaw" обозначает номер держателя в зажиме. 0 обозначает, что в зажиме нет держателя.
- "NumInChuck" обозначает номер держателя, который будет извлечен или возвращен в оборудование. 0 обозначает, что держатель не извлечен и не возвращен.
- Установите "TargetNum" на 1 и "NumInJaw" на 0 и нажмите "TakeFrMW". Проверьте, извлечет ли зажим держатель из магазина 1. Поочередно проверьте держатели D2 до D12 и проверьте корректную работу кнопок "RelToMW", "TakeFrMC", и «RelToMC».

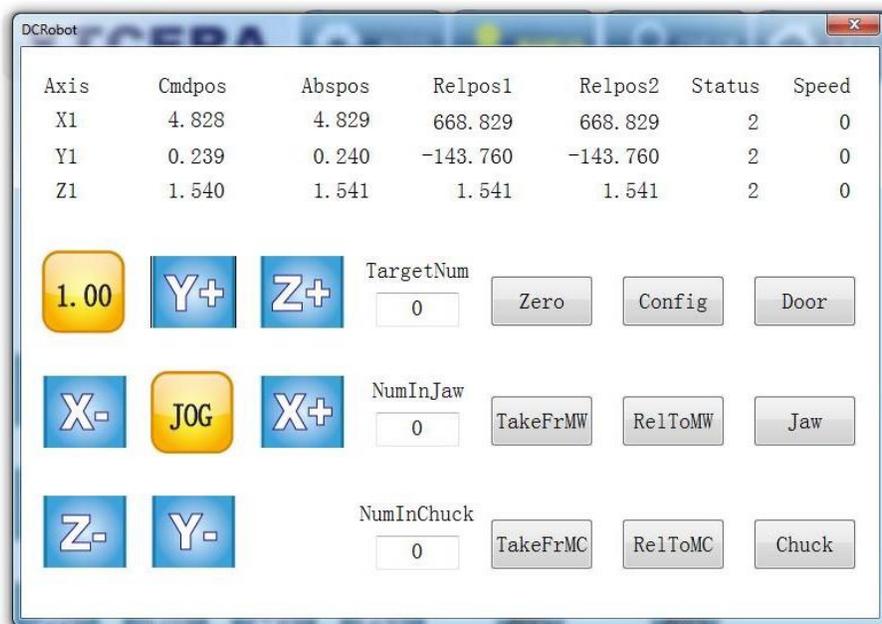


Рис. 2-5

Глава 3 Пробный запуск и эксплуатация

3.1. Пробный запуск

1. Выберите автоматический режим. Если система еще не выполнила механическое перемещение осей в начальное положение, нажмите кнопку «HOME» (ДОМАШНЯЯ ПОЗИЦИЯ) и «Warm-up» (НАГРЕВ).
2. Нажмите кнопку «Load» (Загрузить) и выберите файл для проведения пробного запуска. После подтверждения действия загрузите файл. После успешной загрузки на экране будет отображаться соответствующая информация об обрабатываемом файле (название файла, режим обработки, прогресс и время обработки).
3. Нажмите кнопку «START» (ЗАПУСК), чтобы запустить пробную фрезеровку в автоматическом режиме. Надпись на кнопке после ее нажатия изменится на «PAUSE» (ПАУЗА). Следите за работой оборудования и выводимыми сообщениями до успешного завершения процедуры.
4. Повторно нажмите кнопку «START», чтобы запустить автоматическую обработку. Если нажать кнопку паузы во время обработки заготовки, процесс фрезерования остановится в текущей точке, система прекратит обрабатывать деталь и автоматически вернется в начальную точку отсчета. При повторном нажатии кнопки «START» (ЗАПУСК) система продолжит работу с того момента, где была нажата кнопка паузы. Если во время обработки нажать кнопку «Stop» (Остановка), система не будет запоминать текущую точку и при повторном нажатии кнопки запуска будет запускать обработку с начальной точки.
5. При необходимости - повторить действия шага 5, чтобы убедиться, что все функции работают правильно. На этом этапе пробный запуск считается выполненным.

3.2. Обработка и запуск

1. Запустите программное обеспечение. Дождитесь инициализации системы и проверьте отсутствие сообщений об ошибке. Нажмите кнопку «HOME» (ДОМАШНЯЯ ПОЗИЦИЯ), чтобы перевести систему в исходное положение после ее успешной инициализации.
2. Все оси автоматически переместятся в положение, подходящее для установки/снятия держателя. Закрепите в зажиме обрабатываемую заготовку и затяните стопорный винт.
3. Загрузите подходящий файл как при проведении пробного запуска. Система автоматически выберет способ обработки и отрегулирует скорость подачи исходя из информации о файле. Настройте скорость подачи и дополнительные функции и нажмите кнопку «START» (ЗАПУСК), чтобы запустить автоматическую обработку.
4. Если требуется временно остановить процесс обработки, нажмите кнопку «PAUSE» (ПАУЗА). Если требуется остановить обработку, нажмите кнопку «STOP» (ОСТАНОВКА). При возникновении ошибки во время обработки система автоматически прервет текущий процесс и сохранит текущую информацию о ходе выполнения операции. После устранения неисправности пользователь может повторно нажать кнопку «START» (ЗАПУСК), чтобы продолжить прерванный процесс.
5. Если во время обработки происходит отключение электроэнергии, программное обеспечение перезапустится после восстановления подачи питания. Система автоматически загрузит предыдущие файлы и восстановит сохраненную информацию о прерванном процессе обработки. Чтобы возобновить прерванную операцию, нажмите кнопку «START» (ЗАПУСК).

3.3. Выбор и замена фрезы

Соблюдайте осторожность при замене инструментов в ходе рутинных операций, поскольку это важно для обеспечения безопасности станка и качества обработки.

Поэтому, пожалуйста, заменяйте инструменты в соответствии со следующей процедурой после длительного использования инструментов или ухудшения качества обработки:

1. Выполните функцию «HOME» (ДОМАШНЯЯ ПОЗИЦИЯ), чтобы перевести станок в начало системы координат.
2. Если текущий инструмент не требует замены, в ручном режиме нажмите соответствующую кнопку инструмента, чтобы исключить нужный инструмент. После исключения нажмите кнопку «HOME» (возврат в домашнюю позицию), чтобы переместить оси в исходное положение.
3. Ослабьте зажимной патрон и достаньте инструмент, который требуется заменить. Обратите внимание, что зажимной патрон является упругим, придерживайте инструмент перед извлечением, чтобы избежать травмы. Необходимо помнить, что во время эксплуатации оборудования не допускаются одновременные действия нескольких лиц.
На каждом этапе соблюдайте осторожность, чтобы не допустить травм в результате случайного включения шпинделя.
4. Вставьте держатель инструмента в зажимной патрон шпинделя и убедитесь, что муфта полностью прилегает к цанге. Затем выполните последовательность зажима. Муфта необходима, чтобы убедиться, что глубина установки инструмента соответствует требованиям, предъявляемым к обработке. Не вставляйте инструмент без муфты в зажимной патрон или корпус магазина инструментов непосредственно вручную. Изменение положения муфты может привести к удару инструмента или повреждению магазина инструментов. Проверяйте положение муфты каждый день. При необходимости заменяйте инструмент для предотвращения неисправности.
5. Всегда проверяйте инструменты на наличие дефектов кромок и повреждений по истечении срока службы.

3.4. Особые примечания по загрузке фрезеруемого материала:

Во избежание сбоев или неисправностей следует соблюдать следующие требования к загрузке независимо от типа используемого материала.

1. На зажиме не допускается остаточная пыль.
2. Не используйте зажим с дефектами (например, деформированный).

3.5. Устранение неисправностей

Во время фрезерования на экран выводится системная информация. В случае возникновения неисправности на экран будет выводиться соответствующая информация об ошибке. Из соображений безопасности большинство операций можно выполнять только в нормальном режиме. При выполнении действий в режиме неисправности система будет выводить соответствующую информацию.

В связи с этим, в случае вывода информации об ошибке пользователь может нажать кнопку «RESET» (СБРОС), чтобы сбросить соответствующую ошибку. Если после сброса неисправность не устраняется, следует принять меры по ее устранению с помощью выводимых на экран сообщений и инструкций, а затем выполнить сброс или перезапустить программу, чтобы удалить сообщение об ошибке.

Глава 4 Техническое обслуживание и меры предосторожности

4.1. Инструкция по техническому обслуживанию:

1. Ежедневно очищайте камеру обработки оборудования от пыли и не допускайте скопления остаточных материалов на зажиме, инструментальном магазине, калибраторе инструмента.
2. Перед сменой типа обработки очищайте рабочую камеру станка.
3. Еженедельно очищайте зажимной патрон главной оси, извлекайте патрон с помощью специального инструмента и очищайте внешние и внутренние стенки патрона с помощью этанола. Окуните очищающую фрезу в этанол, затем прочищайте конусообразное отверстие зажимного патрона. После сушки, смажьте внутренние стенки и конусообразное отверстие патрона, установите его с помощью специальной фрезы.
4. Поставляемый микропроцессор предназначен для использования исключительно с данным оборудованием. Не изменяйте системные настройки и не проводите установку и удаление каких-либо программ. Для обеспечения нормальной работы системы регулярно проверяйте компьютер на вирусы и при обнаружении немедленно удаляйте их.
5. Для обеспечения надежности системы используйте для данного оборудования специально выделенный USB-накопитель. Чтобы защитить систему от вирусов и избежать лишних проблем. Не рекомендуется подключать USB-накопители, которые используются для повседневных задач.
6. Во избежание накопления грязи, рекомендуется один раз в месяц рекомендуется очищать внешнюю часть оборудования.

4.2. Особые примечания:

1. Если вы используете наше оборудование для обработки продуктов, отличных от вышеуказанных материалов, проведите тщательную оценку таких вариантов использования станка с учетом его номинальных характеристик. Пользователи несут исключительную ответственность за аварийные и непредвиденные ситуации, которые могут возникнуть в результате обработки продуктов из других материалов.
2. Пользователю запрещается снимать с оборудования наружные и внутренние компоненты и электрическую аппаратуру без предварительного разрешения

производителя. Производитель не несет никакой ответственности за причиненные в результате этого повреждения оборудования.

3. Данное оборудование включает прецизионные электронные компоненты и предъявляет высокие требования к чистоте подаваемого воздуха. Оборудование поставляется с тройным воздушным фильтром. Чтобы повысить надежность системы и продлить срок службы оборудования, обеспечьте подачу чистого воздуха и при необходимости установите фильтр для очистки воздуха.

4.3. Меры предосторожности:

1. Сетевая розетка должна быть надежно заземлена. В противном случае отказ контура заземления оборудования может привести к поражению электрическим током и перегоранию внутренних компонентов.
2. Убедитесь, что системы охлаждения и фильтрации надежно соединены и исправно функционируют.

В случае протечки прекратите использование оборудования и обратитесь к нам.

3. СОЖ следует добавлять в емкость с охлаждающей жидкостью (8-10% от общего объема емкости), а подачу воды следует проверять регулярно в соответствии с требованиями. В случае значительно ухудшения водоотдачи, обратитесь к нам.
4. Система подачи воздуха должна обеспечивать подачу чистого воздуха и должна быть оборудована воздушным фильтром. В противном случае будет снижено качество обработки поверхности материалов и сократится срок службы компонентов. Поддерживайте достаточное давление воздуха чтобы исключить подачу аварийных сигналов повышенного или пониженного давления.
5. Во время ручных операций необходимо следить за состоянием осей. Не переключайтесь на экран автоматического режима, пока оси не находятся в безопасном положении. Сначала выполните ручную процедуру установки осей в начальное положение. Постоянно контролируйте положение и состояние осей, чтобы избежать повреждения инструмента или шпинделя. В противном случае можно серьезно повредить важные компоненты оборудования. В случае возникновения чрезвычайной ситуации немедленно нажмите кнопку аварийной остановки.

6. Эксплуатируйте оборудование строго в соответствии с общей схемой последовательности операций, представленной в Приложении I. Компьютер необходимо включать и выключать правильным способом, чтобы исключить потерю системных файлов, сбои при загрузке, снижение быстродействия и аварийные отказы системы.
7. Не перемещайте станок после его установки. Если требуется переместить оборудование, свяжитесь с производителем. Во время перемещения прилагать усилие можно только к нижней опорной плите. Не подвергайте части корпуса чрезмерным нагрузкам и усилиям. В противном случае это может привести к деформации или падению станка и серьезным травмам.
8. При возникновении постороннего шума или непредусмотренного перемещения во время работы станка, запишите выводимую информацию о неисправности и свяжитесь с нами.
9. Во избежание ненужных травм не допускаются одновременные действия нескольких лиц во время работы станка.

4.4. Сервисное обслуживание

Предмет	Период	Действие
Водный чилер	Каждый день	Проверьте, не засорены ли вход и выход воды; проверьте температуру и уровень воды (70%); проверьте, нормально ли работает водяной насос; заменяйте антифриз чиллера каждые 6-8 месяцев
Источник воздуха	Каждый день	Проверьте источник воздуха на наличие масла или воды. Если таковые имеются, очистите источник воздуха. Давление воздуха: 0,6-0,8 МПа
Фрезы	Каждый день	Веди счет количества заготовок для профилактической замены
Калибратор инструмента	Каждый день	При выключенном станке, запустите программное обеспечение → выберите Руководство → выберите TLC и проверьте, есть ли сообщение об ошибке.
Зажимной патрон (цанга)	Каждый день	При выключенном станке, запустите программное обеспечение → нажмите "Ручной режим" → нажмите "Цанга" (вручную закрепите фрезу на цанге шпинделя, чтобы предотвратить выскакивание) и проверьте, может ли цанга шпинделя нормально открываться и закрываться.

Шпиндель	Каждый день	При выключенном станке, запустите программное обеспечение → нажмите "Ручной режим" → нажмите "Шпиндель" (с зажатым инструментом) и проверьте, нормально ли вращается шпиндель или издает шум.
Очиститель	Каждый день	При выключенном станке, запустите программное обеспечение → выберите Руководство пользователя → выберите Очиститель и проверьте, можно ли нормально подключить очиститель (только к очистителю, поставляемому компанией).
Точность	Каждый месяц	Регулярно калибруйте точность оборудования.
Тачскрин	Каждый день	Прикоснитесь к экрану, чтобы проверить исключения.
Магазин инструментов	Каждый день	При выключенном станке проверьте, не поврежден ли магазин инструментов.
Охлаждающий вентилятор	Каждый день	После нормального запуска оборудования в режиме ожидания проверьте, нормально ли работает охлаждающий вентилятор.
Ручная замена инструмента	Каждый день	При выключенном станке запустите программное обеспечение → выберите Ручной режим → нажмите T (номер инструмента) и проверьте, можно ли заменить инструмент обычным способом.
Очистка рабочей камеры	Каждый день	При выключенном станке, откройте дверную панель, чтобы убрать отходы механической обработки, в том числе пыль с цанги, кронштейна и магазина инструментов.
Инструменты переноса и импорта	Каждый день	Общие каналы передачи данных должны регулярно защищаться от вирусов, а флэш-накопитель USB должен нормально функционировать для импорта данных с него.
Зажим и винты	Каждый день	Очистите от пыли зажимное приспособление, винт и отверстие для штифта. Проверьте, плавно ли вращается винт. Очистите от пыли панель магазина.

4.5. Меры предосторожности при замене инструмента и зажимаемого материала

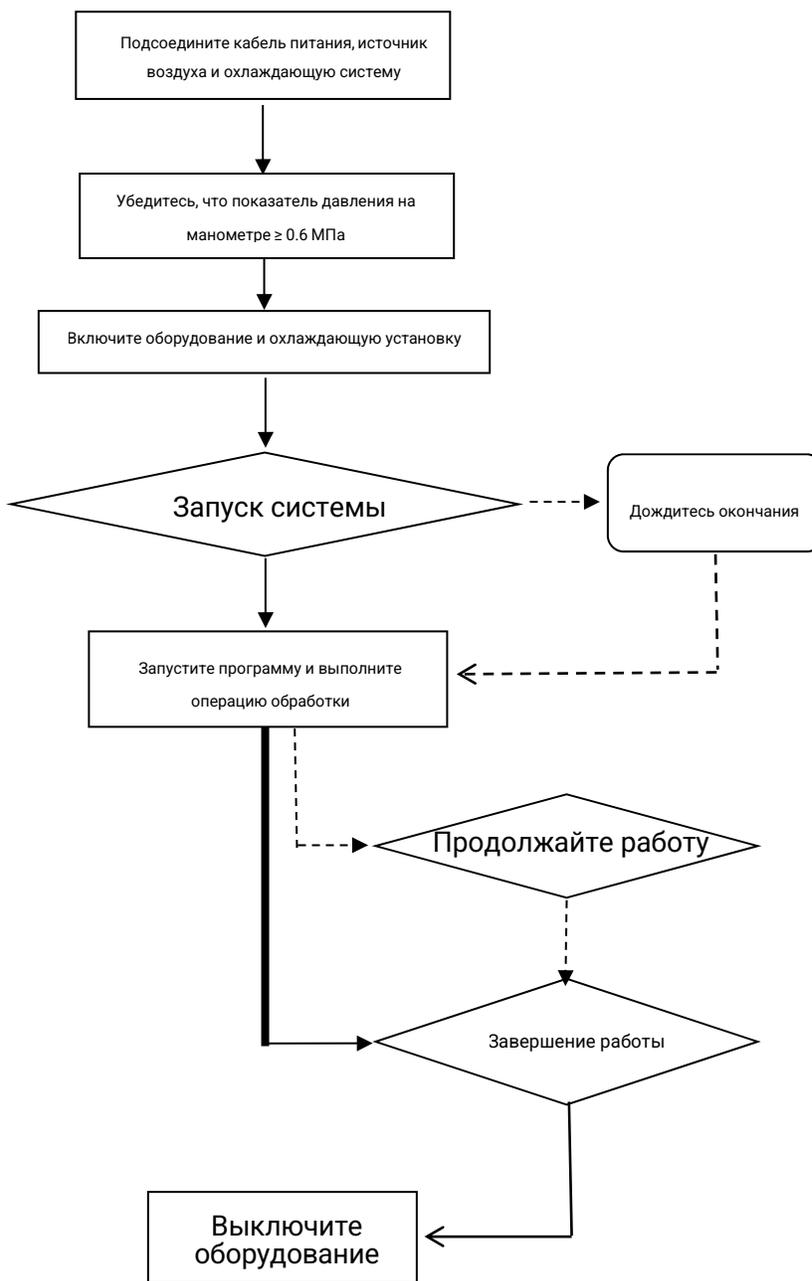
Предмет		Действие
Замена инструментов	Действие	1. Действие одного человека
		2. Зажмите инструмент, который необходимо заменить, рукой, открывая цангу, чтобы инструмент не отскочил и не причинил травму.
		3. Не нажимайте "Spindle"(ШПИНДЕЛЬ) в процессе работы оборудования (в ходе обработки).
Зажим материалов		1. Перед каждой процедурой зажима, зажим должен быть чистым, не допускается мусор и остаточная пыль.
		2. Не используйте зажим, деформированный в результате удара или по какой-либо другой причине.
		3. Затяните каждый винт с равномерным усилием при зажиме заготовок.

Глава 5 Технические неисправности и способы их устранения

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
После подключения питания и включения переключателя, освещение рабочей зоны не загорается	Выключатель питания внутри машины отключен	Отсоедините шнур питания, откройте заднюю панель и включите переключатель питания внутри.
Программа не запускается, ошибка недействительной лицензии.	Файл лицензии потерян, срок шифрования истекает.	Обратитесь к нам.

Процесс обработки прерывается из-а слишком низкого давления воздуха.	Недостаточное давление воздуха или утечка через трубопровод.	Проверьте источник сжатого воздуха и воздухопровод.
Аварийный сигнал преобразователя: -1	Неисправность кабеля связи.	Проверьте надежное скрепления кабеля связи, их срок службы
Аварийный сигнал преобразователя: 0	Сбой в подаче питания на главную ось	Проверьте подачу питания на главную ось

Приложение I: Общая схема последовательности операций





Импортер: ООО «Рокада-Дент»

ул. Петербургская 26, г. Казань, Республика Татарстан

Эл. почта: mail@rocadamed.ru

Тел.: (843) 570-68-80

Серийный номер, дату изготовления указаны на оборудовании

Сервисный центр «Рокада Мед»

<https://service.rocadatech.ru>

Тел.: +7 (843) 570-60-81

Информация о производителе:

Shenzhen Xiangtong Co., Ltd.

Адрес: 1101, Block B, Building 7, International Innovation Valley, Dashi Yi Road, Xili Sub-district, Nanshan District, Shenzhen, Guangdong, China (Китай)

Почтовый индекс: 518055

Тел.: (+86)0755-86001801 86001802 86001803 86001804 Факс: (+86)0755-86001486

Эл.почта: xtcera@xianton.com