

הוראות הפעלה למחרטות QT-SMART עם בקרת MAZATROL SMART

"MAZATROL" מבנה תוכנות ה-

=====

תוכנת ה-"MAZATROL" היא תוכנה נוחה ויעילה המאפשרת תכנות בשיטה האטרקטיבית, בשיטה זו הבקרה מבצעת עבור המתכנן את מירב היישום הטכנולוגי בתוכנית. כמו כן קיימים תהליכים בסיסיים קבועים, שבעזרתם ניתן להקיף כמעט את כל סוגי הפעולות הדרושות לעיבוד שבבי.

המתכנת מגדיר את סוג החומר המעובד, בוחר תהליך עבודה רצוי ועבור תהליך זה (לפי סוג החומר). הבקרה תציע תנאים טכנולוגיים כגון: מהירויות חיתוך, עומק שבב, קדמות עבודה לעיבוד גס וגמר, וכלים לעיבוד גס גמר.. לאחר אישור המתכנת לתנאים שהתקבלו, המתכנת מגדיר את צורתו הסופית של התהליך ולפי הגדרת הצורה, הבקרה תמקם את הכלי ותעבד את המוצר בחלוקת שבבים אוטומטית.

מכאן שהבקרה מקלה על התהליך כולו בכך שהיא מספקת את מירב הטכנולוגיה הדרושה לעיבוד המוצר. כמו כן, תוך כדי כתיבת התוכנית ובסופה ניתן לבדוק ע"י תצוגה גרפית מלאה ב" SOLID" (בבקרת MATRIX) את צורתו הסופית של החלק ואת מהלך הכלי האמיתי.

בעידן "המולטימדיה" גם במכונות MAZAK אנו נהנים ממחשבים מתוחכמים, המאפשרים יישומי "MAZATROL" בסביבת "WINDOWS XP" ועם יתרונות ממשק לעבודה ברשת, זיכרון ארוך במיוחד, כונן קשיח מובנה, **עבודה בשיטת ה ON LINE דרך הכונן הקשיח של הבקרה.** (בבקרת MATRIX) ועוד.

אנו מאחלים לכם עבודה פורייה ומהנה.

הערה: 1) מסמך זה תורגם מספר הוראות היצרן:

Operating manual mazatrol SMART.

הוצאה מס' – H745SA0015E (07/11)

2) בכל מקרה של סתירה ו/או אי התאמה ו/או אי שלמות, הספרות הקובעת הינה הספרות המקורית בלבד.

בברכה,

חיים בן-הרוש – מח' הדרכה ויישומים

הורטל מכונות

הגדרת כלים:

1. בחר תפריט ראשי (השמאלי ביותר)
2. בחר TOOL DATA
3. בחר TOOL DATA SHAPE
4. הבא את הסמן למס' הכלי המוגדר.
5. הגדר כלי -- בחירת אות זיהוי (A,B,C וכו'..) אם אין צורך באות זיהוי המשך לסעיף הבא.
6. INPUT
7. בחר סוג כלי (חריטה, חרוץ, הברגה, מקדח, מברז מיוחד).

GENERAL כלי חריטה חיצוני /פנימי/מצח

1. בחר OUT / IN / EDG בהתאם (חיצוני, פנימי, מצח) (HELP)
2. בחר סוג מחזיק ימני או שמאלי וכיוון סיבוב (העזר ב- HELP)
3. רשום את R השימה (לוחית)
4. רשום את זווית החיתוך (90 + זווית השחרור)
5. רשום את זווית השימה
6. רשום את רוחב (או קוטר בסכין פנימית) המחזיק.
7. רשום את קוד המחזיק (בית פנימי 2, מצח 3, תומך לחיצוני 1 חיצוני רגיל 0)

GROOVE סכין חרוץ (פנימי, חיצוני וכו'..)

1. בחר OUT / IN / EDG בהתאם.
2. בחר סוג מחזיק וכיוון סיבוב (ימני, או שמאלי וכו'..)
3. רשום את R השימה.
4. רשום העומק המקסימאלי של השימה
5. רשום את רוחב השימה
6. רשום את רוחב המחזיק (או קוטר בסכין פנימית)
7. רשום את קוד המחזיק (בית פנימי 2 או מצח 3)

הברגה THRED

1. בחר OUT / IN / EDG בהתאם.
2. בחר סוג מחזיק וכיוון סיבוב (ימני, או שמאלי וכו'..)
3. רחב המחזיק (או קוטר פנימי)
4. קוד מחזיק

T DRILL מקדח

1. בחר כיוון סיבוב
2. קוטר המקדח
3. זווית המקדח
4. קוד המחזיק (2)

מידת כלי -

המודד יורד רק כאשר הצריח בבית (בציר $X = 0$)
החלף כלי במקום בטוח! ודא שאין הפרעות למודד (ח"ג, צריח וכו')!

1. בחר תפריט ראשי
2. בחר TOOL DATA
3. בחר TOOL MEASURE
4. להורדת המודד בחר **MSR UNIT ON** (המודד יורד!!)
5. הבא ידנית את הכלי בציר X למרחק של כ- 5 מ"מ מהמודד.
6. בחר בתפריט **TOOL EYE MEASURE** ודא שמסומן הכלי הנמדד!!
7. לחץ על לחצן ציר X עד לנגיעה במודד (ישמע צפצוף והנורית על המודד תיכבה)
8. התקבלה מדידה בציר X! צא ע"י לחצן ציר X למרחק של כ- 5 מ"מ מהמודד (הנורה תכבה)
9. עבור לידיני (לחצן היד) והתרחק מהמודד (או המשך מדידה)
10. לסיום המדידה הרחק את הצריח למקום בטוח.
11. להעלאת המודד, לחץ **MSRUNIT OFF**

חזור על הנ"ל למדידה בציר Z.

SET UP ביצוע אפס חלק והגנות

1. בחר ב- POSITION
2. להבאת התוכנית למצב עבודה בחר WORK NO - סמן את התוכנית הרצויה.
3. INPUT – ודא שמש' התוכנית מופיע במסך!!

4. בחר ב-

SETUP INPUT

 צריך להיות דלוק !!

הגדרת באקים ובחירתם – CHUCK

1. הבא סמן ל – JAW NO (ב CHUCK)
2. בחר

CHUCK JAWDATA

 תיפתח ספריה של באקים .
3. הבא את הסמן למקום ההגדרה .
4. בחר בסוג הבאקים (חיצוני פנימי חיצוני עם מדרגה – קשים)
5. הכנס מידות בהתאם לתמונה...A,B,C (קוטר תפיסה GRIP DIA)
POSITION – בחר
6. רשום את מס' הבאקים מהספרייה.
7. קוטר החומר בבאקים.
8. בדוק הגנות !! אחרי ביצוע אפס חלק.

הגדרות לעוקץ TAIL STOCK

UNUSED – כאשר העוקץ לא בשימוש.

Z – OFFSET ביצוע אפס חלק

גע עם כלי מדוד במצח (צא בציר X בלבד).

1. הבא סמן ל- Z – OFFSET
2. בחר TECH
3. רשום את מרחק הכלי מאפס החלק (INPUT)
4. ודא שהתקבל ערך ב- Z – OFFSET !!!

בדיקת הגנות ידנית

הבא את הכלי (מדוד) אל בין הבאקים
הכלי צריך להיעצר לפני הבאקים ותופיע תקלה מס' – 148 CHUCK BARRIER
בדוק שוב את מהלך הכלי ב- TOOL PATH.