



STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA





STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INFORMACJE OGÓLNE

Stacja odstawcza DSR1-ISO40-170 służy jako pomocnicze miejsce przeznaczone do bezpiecznego odkładania uchwytów narzędziowych ISO40 w sytuacji kiedy jego odłożenie do automatycznego magazynu obrabiarki CNC jest niemożliwe.

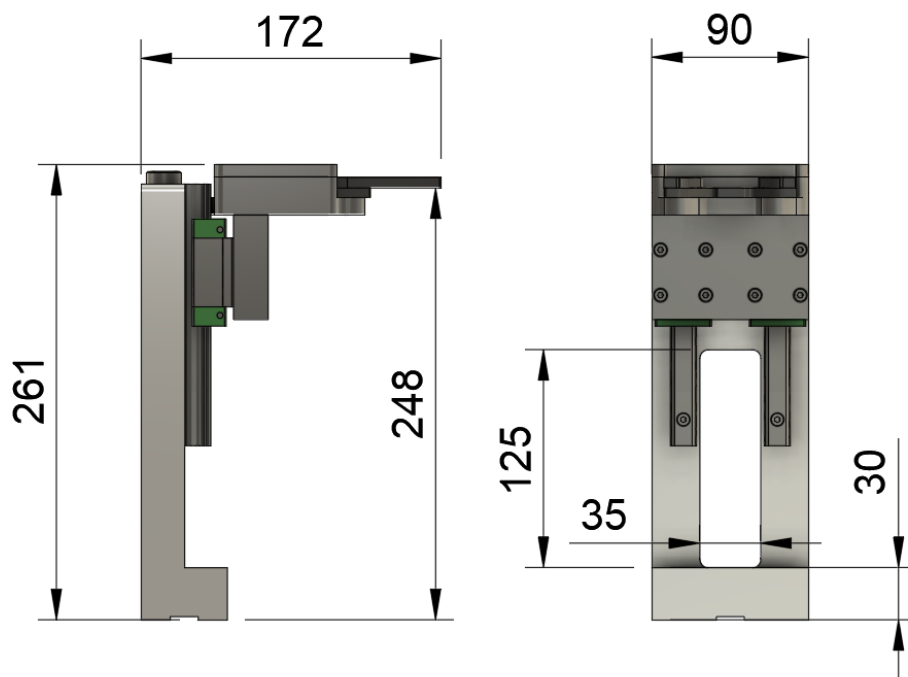
UWAGA!!!

Stacja odstawcza nie jest w żaden sposób powiązana sygnałowo z maszyną. Przed montażem, uruchomieniem oraz obsługą urządzenia może zajmować się wyłącznie wykwalifikowany personel, posiadający odpowiednie uprawnienia oraz zapoznany z niniejszą instrukcją i przepisami BHP. W razie pytań lub wątpliwości należy skontaktować się z dystrybutorem.

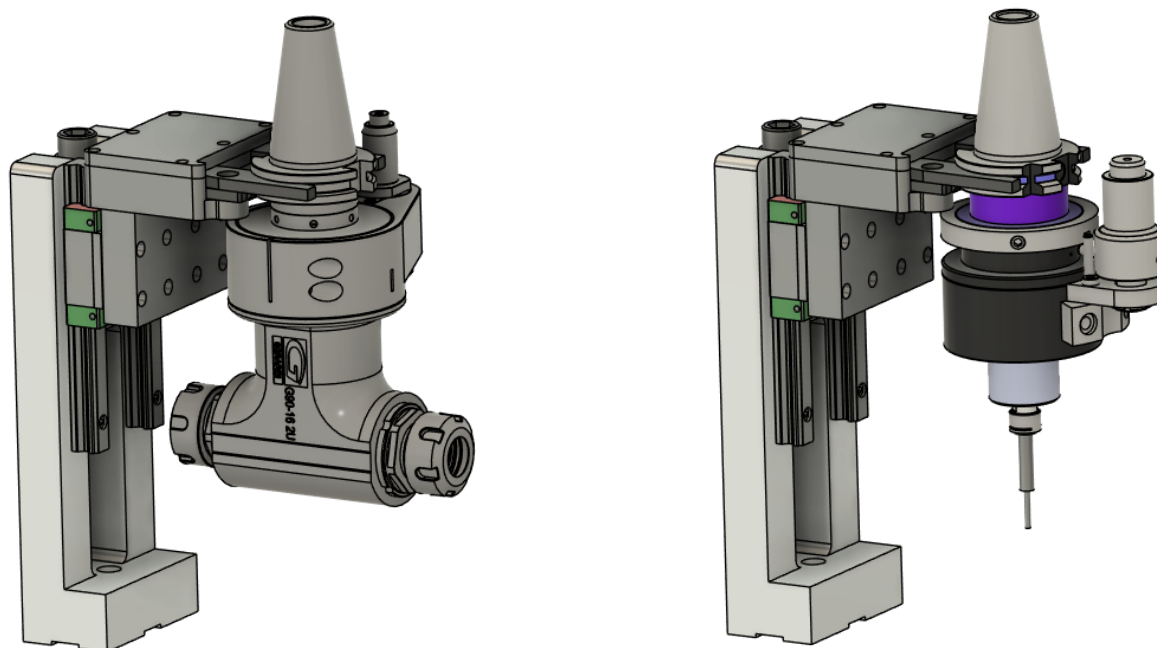
Producent ani dystrybutor nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za szkody materialne, uszkodzenia maszyny, obrażenia ciała lub straty finansowe wynikające z użytkowania urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem, niniejszą instrukcją lub na skutek dokonywania samowolnych modyfikacji konstrukcyjnych.

INFORMACJE TECHNICZNE

Podstawowe wymiary [mm]



Sposób użycia z głowicą kątową Gerardi oraz multiplikatorem Henninger





STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

1. Montaż na stole roboczym obrabiarki

Montaż stacji odbywa się za pomocą jednej śruby M12x40 oraz nakrętki T-owej o rozmiarze 16mm (brak w zestawie).

Równoległość względem rowków stołu zapewniają kamienie w podstawie stacji (brak w zestawie).

Pozycja kątowa stacji może być zmieniana o 90°



2. Ustalenie pozycji narzędzia w stacji – płaszczyzna XY

Po umieszczeniu narzędzia w stacji należy wyznaczyć środek w osi stożka ISO 40 i zapisać go pod np. G53
Wideo: Bazowanie XY

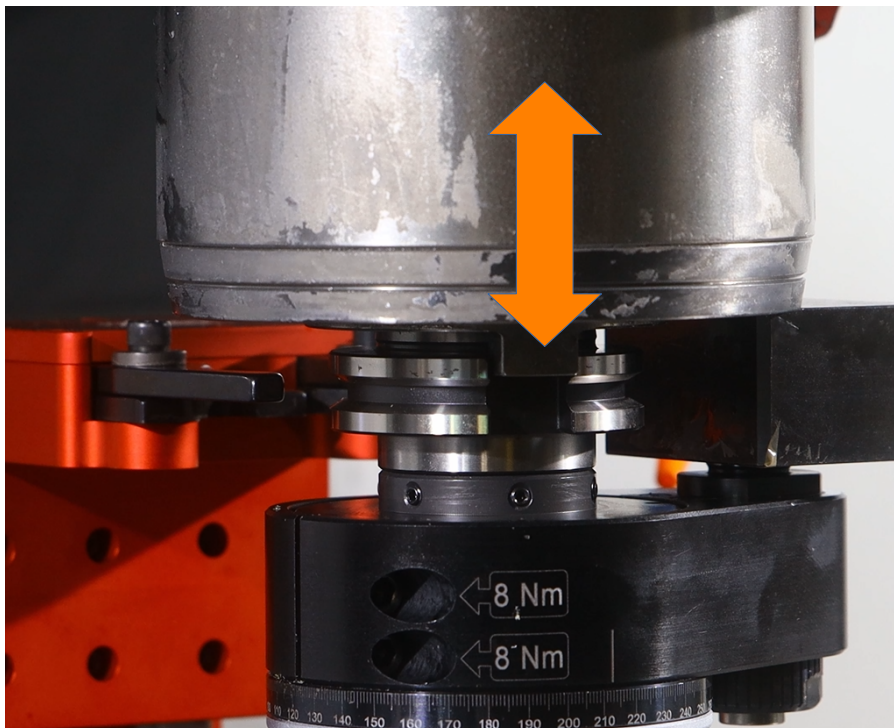
**UWAGA: POZYCJA WYMIANY W
STACJI ZALEŻY OD CIĘŻARU
NARZĘDZIA I DLA KAŻDEGO
NARZĘDZIA MUSI BYĆ
WYZNACZONA INDYWIDUALNIE**



STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

3. Ustalenie pozycji narzędzia w stacji – wysokość wymiany w osi Z



Pozycję w osi Z należy określić metodą prób poprzez zgrubne wyznaczenie pozycji wymiany (rowek uchwyty na poziomie chwytaków stacji) a następnie powolny ręczny dojazd narzędziem w kierunku Y i korektę wysokości Z tak, aby wjazd do stacji powodował niewielkie obniżenie chwytaków i ruchomej części stacji.

Pozycję należy zapisać pod np. G53

Wideo: *Bazowanie Z*

UWAGA: POZYCJA WYMIANY W STACJI ZALEŻY OD CIĘŻARU NARZĘDZIA I DLA KAŻDEGO NARZĘDZIA MUSI BYĆ WYZNACZONA INDYWIDUALNIE

UWAGA: Z UWAGI NA UGIĘCIE CHWYTAKÓW NARZĘDZIE JEST POBIERANE I ODKŁADANE Z RÓŻNYCH POZYCJI



STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

3. Wymiana narzędzia – program testowy

Celem programu testowego jest sprawdzenie poprawności ustawienia stacji na stole roboczym obrabiarki oraz informacji wprowadzonych do sterowania obrabiarki (koordynaty, zmienne itp.).

Program zawiera instrukcję postępowania w komentarzach. Przed uruchomieniem należy uzupełnić zmienne X,Y,Z położenia narzędzia do wymiany. W razie pytań lub wątpliwości prosimy o kontakt z dystrybutorem.

Program testowy jest dostępny pod adresem: XXX
Działanie programu testowego: wideo **Wymiana narzędzia**

UWAGA:

PROGRAM TESTOWY MA JEDYNNIE CHARAKTER POGLĄDOWY. PRZED JEGO URUCHOMIENIEM OPERATOR ZOBOWIĄZANY JEST SPRAWDZIĆ POPRAWNOŚĆ DZIAŁANIA POPRZEC WERYFIKACJĘ G-KODU, URUCHOMIENIA TESTOWEGO POZA POZYCJĄ STACJI (TZW DRY-RUN) ORAZ ZACHOWANIA SZCZEGÓLNEJ OSTROŻNOŚCI PODCZAS URUCHAMIANIA WYMIANY NARZĘDZIA Z ORAZ DO STACJI.

PRODUCENT ORAZ DYSTRYBUTOR NIE PONOSZĄ ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA SZKODY MATERIALNE, USZKODZENIA MASZyny, OBRAŻENIA CIAŁA LUB STRATY FINANSOWY WYNIKAJĄCE Z BŁĘDÓW OPERATORA

UWAGA: PROGRAM TESTOWY ZOSTAŁ STWORZONY DLA KONKRETNEJ OBRABIARKI CNC W OKREŚLONEJ KONFIGURACJI MAGAZYNU NARZĘDZI ORAZ POTRZEB PRODUKCYJNYCH I MOŻLIWOŚCI TECHNOLOGICZNYCH. JEGO PRZEDSTAWIENIE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI MA NA CELU JEDYNNIE POKAZANIE JEDNEJ Z MOŻLIWOŚCI UŻYCIA STACJI ODSTAWCZEJ DSR1-ISO40-170.

KAŻDY KLIENT JEST ZOBOWIĄZANY SAMODZIELNIE PRZYGOTOWAĆ PROGRAM MAJĄC NA UWADZE WŁASNE INDYWIDUALNE WYMAGANIA, POTRZEBY ORAZ OBRABIARKĘ.



STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

4. Zagrożenia

UWAGA:

WDROŻENIE STACJI ODSTAWCZEJ WYMAGA WPROWADZENIA KILKU WARUNKÓW GRANICZNYCH:

1. Wymiana ręczna przy wykorzystaniu przycisków fizycznych ATC FWD oraz ATC REV.

Istnieje zakaz wykorzystywania tych przycisków przy pracy z stacją odstawczą.
NIEBEZPIECZEŃSTWO: Jeżeli oprawka kątowna jest we wrzecionie i zostanie naciśnięty wskazany przycisk oprawka zostanie odłożona do magazynu maszyny, co spowoduje kolizję.

2. Zatrzymanie cyklu wymiany narzędzia poprzez przycisk RESET.

NIEBEZPIECZEŃSTWO: znacznik położenia oprawki kątownej zostanie niepoprawnie wypisany w programie (np. podczas odkładania narzędzia oprawka znajduje się we wrzecionie a znacznik wskazuje na to, że oprawka jest w stacji). Spowoduje to zły podjazd do pobrania/oddania głowicy, co spowoduje kolizję.

3. Zatrzymanie cyklu wymiany narzędzia i wciśnięcie przycisku RESET.

NIEBEZPIECZEŃSTWO: Jeżeli zaciąg wrzeciona będzie trzymał nadal narzędzie i odjedziemy ręcznie spowoduje to kolizję.

4. W maszynie musi zostać przypisany do stacji odstawczej numer narzędzia.

W związku z tym w danym gnieździe magazynu nie może znajdować się narzędzie.
GNIĄZDO MUSI POZOSTAĆ PUSTE.

**ODPOWIEDZIALNOŚĆ ZA WSZELKIE KOLIZJE WYNIKŁE Z NIEZROZUMIENIA
DZIAŁANIA STACJI ORAZ PROGRAMÓW ORAZ NIEODPOWIEDNIĄ OBSŁUGĘ
PONOSI KLIENT/OPERATOR**



STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

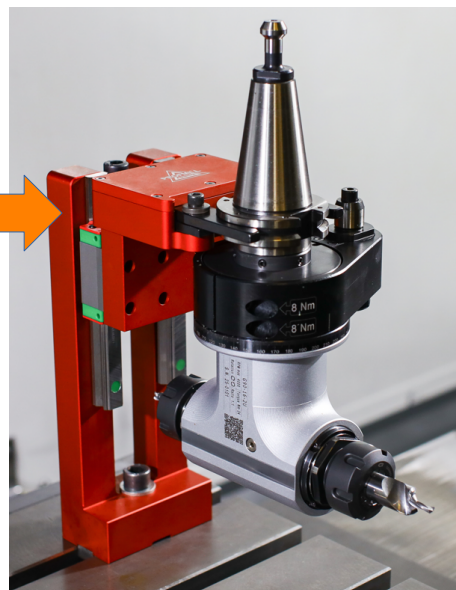
INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

5. Uwagi końcowe

Zawsze należy upewnić się że podczas wymiany nie dojdzie do kolizji pomiędzy stacją, narzędziem oraz elementami obrabiarki.

Program testowy został stworzony na potrzeby wymiany narzędzia w kierunku osi Y.

W przypadku montażu stacji w taki sposób że kierunek wymiany jest zgodny z osią X należy upewnić się że pin ustalający narzędzia znajduje się ze strony przeciwnej niż stacja podczas wymiany. W przeciwnym wypadku dojdzie do kolizji.



Podczas obróbki należy zawsze zostawić odpowiedni zapas przestrzeni wokół stacji mając na uwadze zakres ruchów przy wymianie narzędzia oraz wymiary samego narzędzia.

Pobieranie narzędzia ze stacji musi odbywać się poza zasięgiem pracy magazynu narzędzi aby uniknąć kolizji podczas pracy magazynu



STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA



+ Abplanalp