STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA



Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INFORMACJE OGÓLNE

Stacja odstawcza DSR1-ISO40-170 służy jako pomocnicze miejsce przeznaczone do bezpiecznego odkładania uchwytu narzędziowego 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.

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

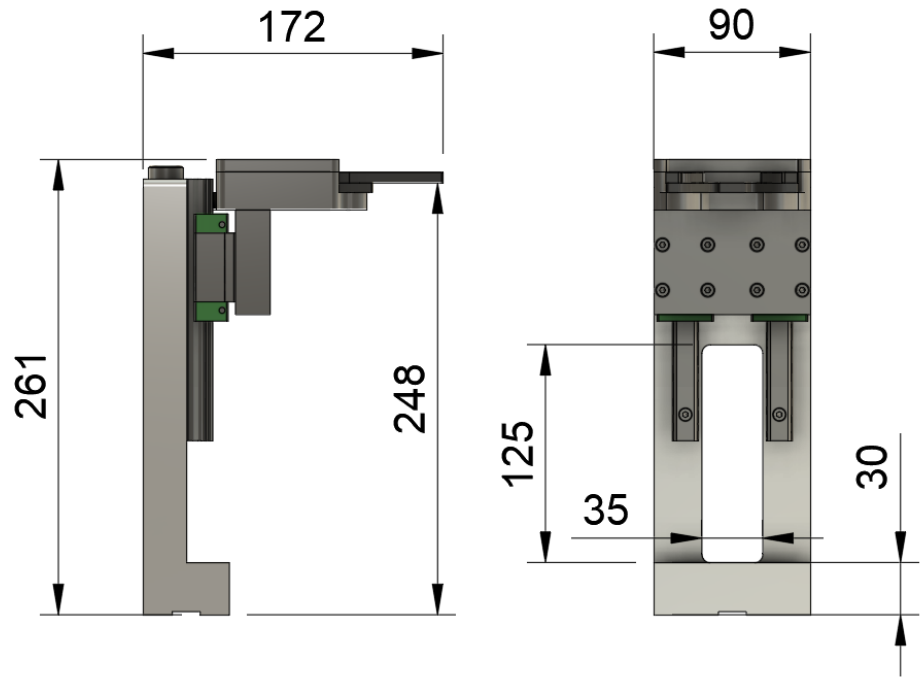
phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

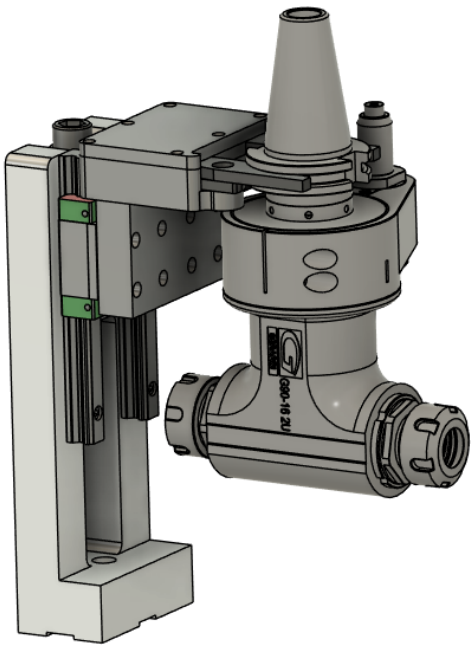
INFORMACJE TECHNICZNE

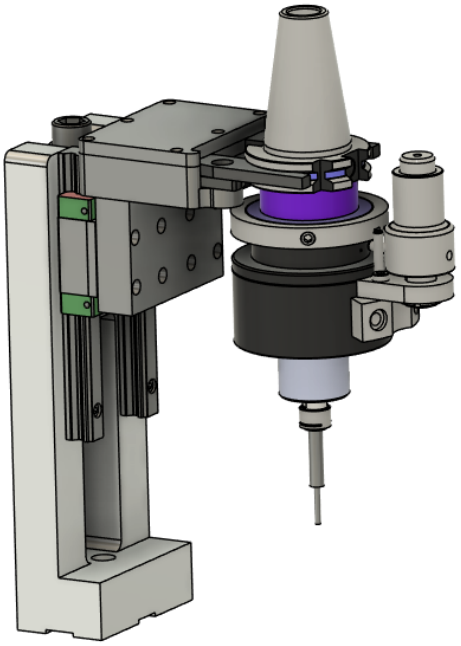
`

Podstawowe wymiary [mm]



Sposób użycia z głowicą kątową oraz multiplikatorem





Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

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 (brak w zestawie).

Równoległość względem rowków stołu zapewniają kamienie w podstawie stacji o rozmiarze 16mm (brak w zestawie).

Pozycja kątowa stacji może być zmieniana co 90º



2. Ustalenie pozycji narzędzia w stacji – płaszczyzna XY

Po umieszczeniu narzędzia w stacji należy wyznaczyć środek w osi stożka ISO 40 i zapisanie go pod np. G53
Kod QR:materiał *„Bazowanie XY”*

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



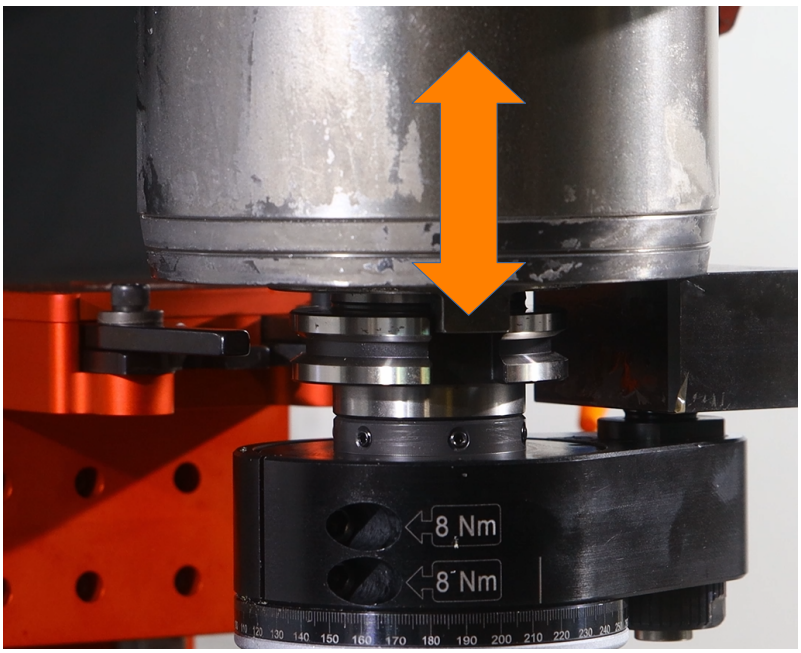
Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

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 uchwytu 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 (UWAGA: to bardzo ważne aby ruchoma część stacji obniżyła się podczas dojazdu, w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia stacji oraz obrabiarki).**
Pozycję należy zapisać pod np. G53
Kod QR: materiał „*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

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa
phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

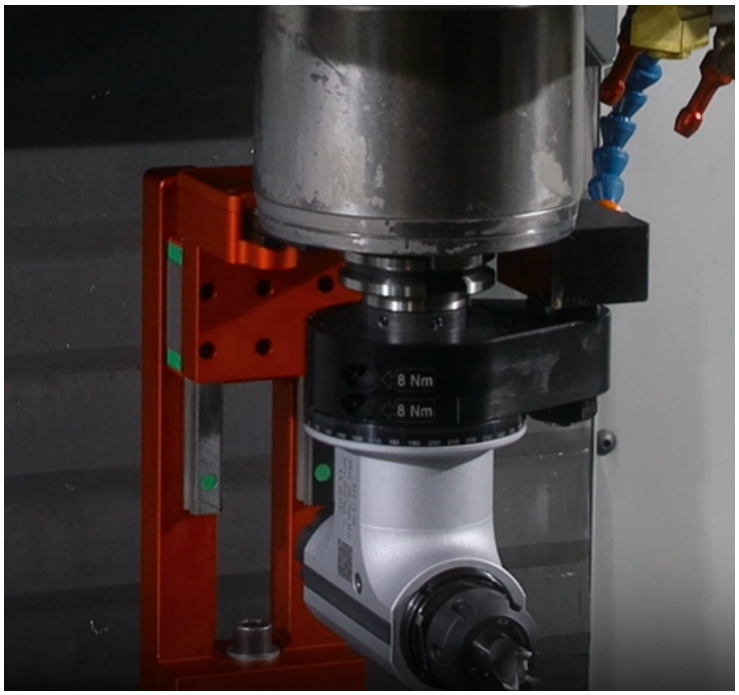
STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

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::
https://www.profmillsystems.com/produkt/stacja-odstawcza-dla-narzedzi-specjalistycznych/
lub po zeskanowaniu kody QR znajdującego się na urządzeniu.
Działanie programu testowego: **materiał „*Wymiana narzędzia*”**



Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa
phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

3. Wymiana narzędzia – program testowy

UWAGA:
PROGRAM TESTOWY MA JEDYNIE CHARAKTER POGLĄDOWY. PRZED JEGO URUCHOMIENIEM OPERATOR ZOBOWIĄZANY JEST SPRAWDZIĆ POPRAWNOŚĆ DZIAŁANIA POPRZEZ 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 FINANSOWE 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 JEDYNIE 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.

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

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 kątowa jest we wrzecionie i zostanie naciśnięty wskazany przycisk oprawka zostanie odłożona do magazynu maszyny, co spowoduje kolizję.

2. Zatrzymanie cyklu wymiany narzędzia i wciśnięcie przycisku RESET.
NIEBEZPIECZEŃSTWO: Jeżeli zaciąg wrzeciona będzie trzymał nadal narzędzie i odjedziemy ręcznie spowoduje to kolizję.

3. W maszynie musi zostać przypisany do stacji odstawczej numer narzędzia.
W związku z tym w danym gnieździe magazynu nie może znajdować się narzędzie. GNIAZDO MUSI POZOSTAĆ PUSTE.

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

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

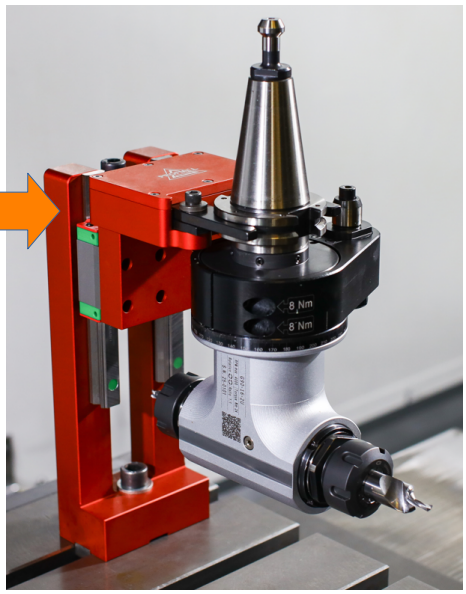
INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

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

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

INTEGRACJA Z OBRABIARKĄ

5. Uwagi końcowe

Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się że stacja odstawcza znajduje się w należytym stanie technicznym, jest oczyszczona z resztek chłodziwa i wiórów które mogą utrudniać pracę zarówno prowadnic/wózków pionowych jak i chwytaków narzędzia (również wewnątrz mechanizmu) jak również należy upewnić się że stacja jest właściwie zamontowana do stołu obrabiarki.
W razie potrzeby należy użyć smaru rekomendowanego przez producenta lub dystrybutora (dedykowanego do automatycznych magazynów narzędzi).

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl

STACJA ODSTAWCZA DSR1-ISO40-170

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Profmill Wojciech Lato
ul. Józefa Chełmońskiego 7
02-495 Warszawa

phone: +48 605 072 592
e-mail: biuro@profmill.pl
www.profmill.pl