

### Bài 3

## THAO TÁC VẬN HÀNH MÁY TIỆN CNC

### I. CÁC PHÍM LỰA CHỌN VẬN HÀNH MÁY

**AUTO**

: Nhấn cùng phím [**CYCLE START**], máy tự động chạy chương trình và cắt gọt

**EDIT**

: Trở về màn hình soạn thảo

**SINGLE  
BLOCK**

: Chạy chương trình bằng từng câu lệnh.

**BLOCK  
SKIP**

: Nhảy câu lệnh

**HOME**

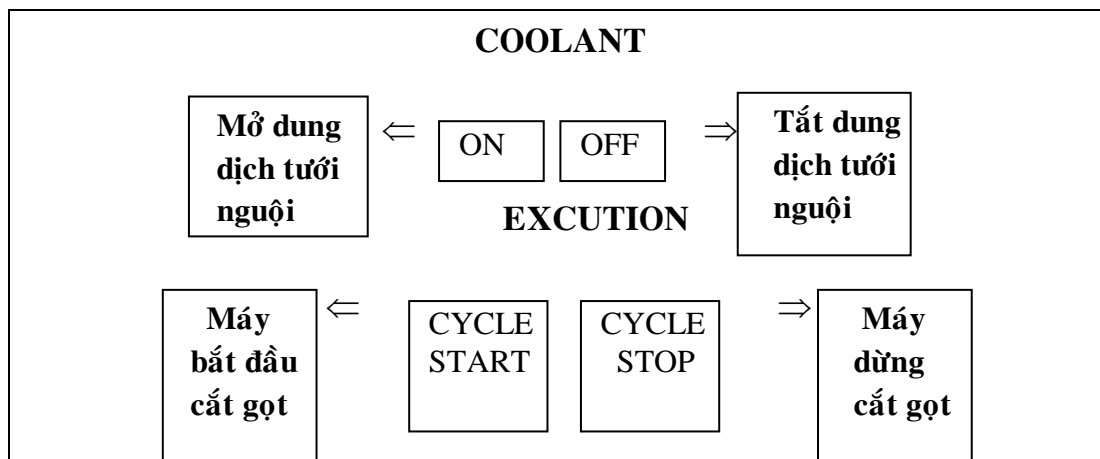
: Trở về chuẩn máy.

**JOG**

: Chế độ làm việc bằng tay nhấn cùng với các phím khác, thay đổi cách chạy dao:

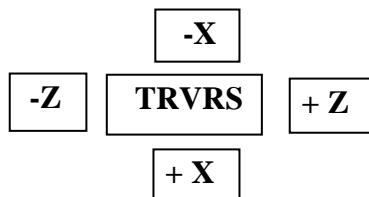
+ Liên tục (**CONTINOUS**)

+ Không liên tục (**STEP**)

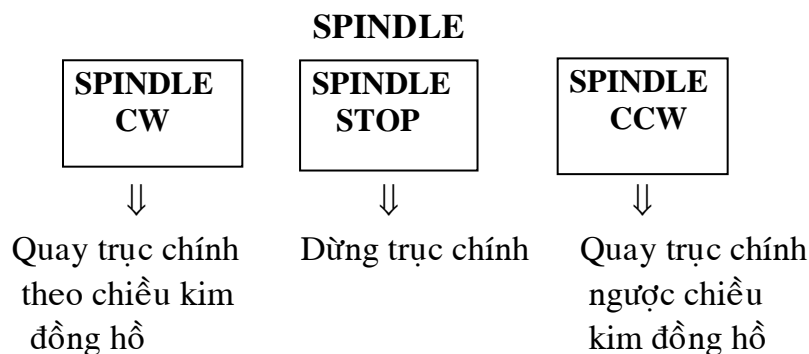


## II. CÁC PHÍM DỊCH CHUYỂN DỤNG CỤ CẮT VÀ BÀN MÁY

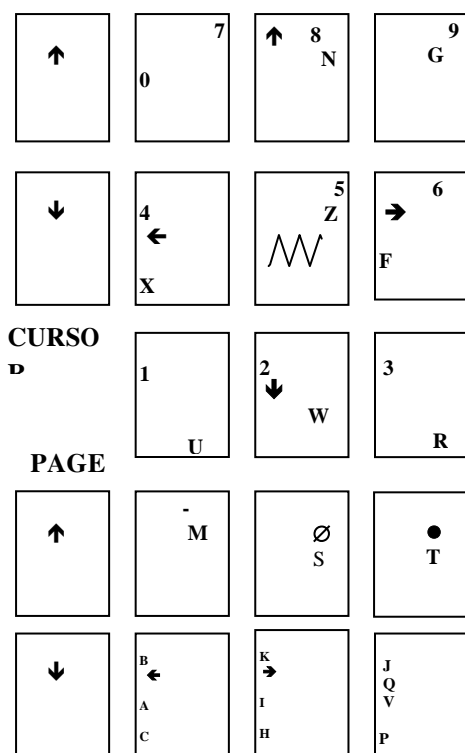
- Dùng các phím **-X**; **+ X**; **+ Z**; **- Z**. Để dịch chuyển bàn máy và dao cắt theo các phương của hệ tọa độ máy. Nếu muốn chạy liên tục thì đưa về chế độ **[JOG] - [CONTINOUS]**, chạy không liên tục thì **[JOG] - [STEP]** (phối hợp với phím **[CURSOR]** để chọn trị số cho bước). Nếu muốn chạy nhanh thì nhấn đồng thời các phím **[TRVRS]**

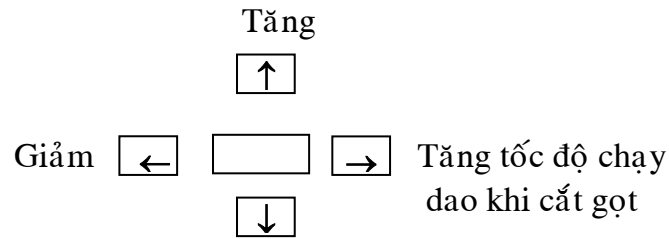


## III. CÁC PHÍM KHỞI ĐỘNG TRỤC CHÍNH



## IV. CÁC PHÍM HIỆU CHỈNH CHẾ ĐỘ CẮT GÓT VÀ CÁC PHÍM SOẠN THẢO





Giảm tốc độ vòng của  
trục chính khi gia công

### \* Các phím soạn thảo

**CURSOR** : - Dịch chuyển con trỏ về trước hoặc sau một ký tự (dịch chuyển vùng sáng).  
- Tăng hoặc giảm trị số bước **[STEP]**.

**PAGE** : - Dịch chuyển con trỏ lên đầu hoặc xuống cuối chương trình (Dịch chuyển vùng sáng lên đầu hoặc xuống cuối chương trình).  
- Lật trang.

Các phím chữ cái và số dùng để soạn thảo chương trình (khi đã vào **F10** và chọn **Edit**).

Khi soạn thảo chương trình phải phối hợp với các phím khác. Ví dụ :

- Viết xong một câu lệnh, nhấn phím **[EOB]** để xuống hàng viết câu lệnh tiếp.
- Khi muốn xóa một lệnh hoặc một câu lệnh bị sai, dùng phím **[CURSOR]** hoặc **[PAGE]** dời con trỏ đến trước lệnh hoặc câu lệnh đó, sau đó nhấn phím **[DELETE]**.
- Muốn dời câu lệnh xuống một hàng, đưa con trỏ đến trước câu lệnh, nhấn **[EOB]**. Hoặc muốn dời lên một hàng, đưa con trỏ lên sau ký tự cuối của hàng trên, nhấn phím **[DELETE]**.

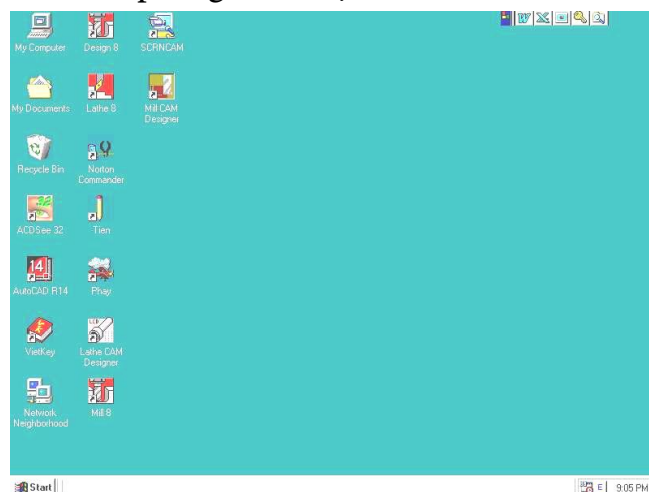
## V. THAO TÁC VẬN HÀNH MÁY

### 1. Khởi động máy

Bật **POWER** cho máy tính (CPU) và máy Tiện CNC

Màn hình **WINDOWS** xuất hiện, nhấp nhanh hai lần vào biểu tượng **[TIỆN]**.

Màn hình soạn thảo và mô phỏng xuất hiện.



## 2. Xác định chuẩn máy

- Nhấn [**HOME**].
- Nhấn phím [**+X**], rồi chờ cho đến khi trục X ngừng chuyển động : Xác định chuẩn máy M theo phương X
- Nhấn phím [**+Z**], rồi chờ cho đến khi trục Z ngừng chuyển động : Xác định chuẩn máy M theo phương Z
- Trên màn hình xuất hiện các tọa độ : **X = + 0** , , **Z = +0** đây là vị trí của trục chính so với chuẩn máy.

## 3. Cài đặt thông số

- Nhấn [**JOG**].
- Nhấn [**T**] + số thứ tự của dao cần set, rồi nhấn [**EOB**].
- Nhấn [**S**] + số vòng quay của trục chính, rồi nhấn [**EOB**].
- Nhấn [**F**] + bước tiến , rồi nhấn [**EOB**].

## 4. Thao tác máy

- Di chuyển bằng máy và làm quen với các phím điều khiển.