

Bài 5

THAO TÁC VẬN HÀNH MÁY PHAY 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

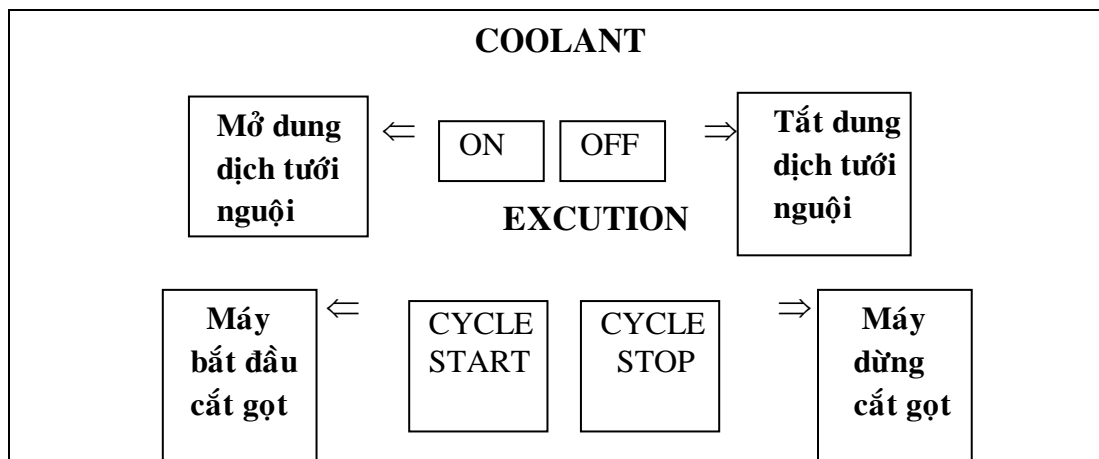
: Trở về chuẩn máy.

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**)



2. Xác định chuẩn máy

Nhấn [HOME].

Nhấn [TRVRS] máy sẽ tự động trả về vị trí chuẩn cho 3 trục X, Y, Z. Trên màn hình xuất hiện các tọa độ : $X = + 0$, $Y = + 150$, $Z = +115$ 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.