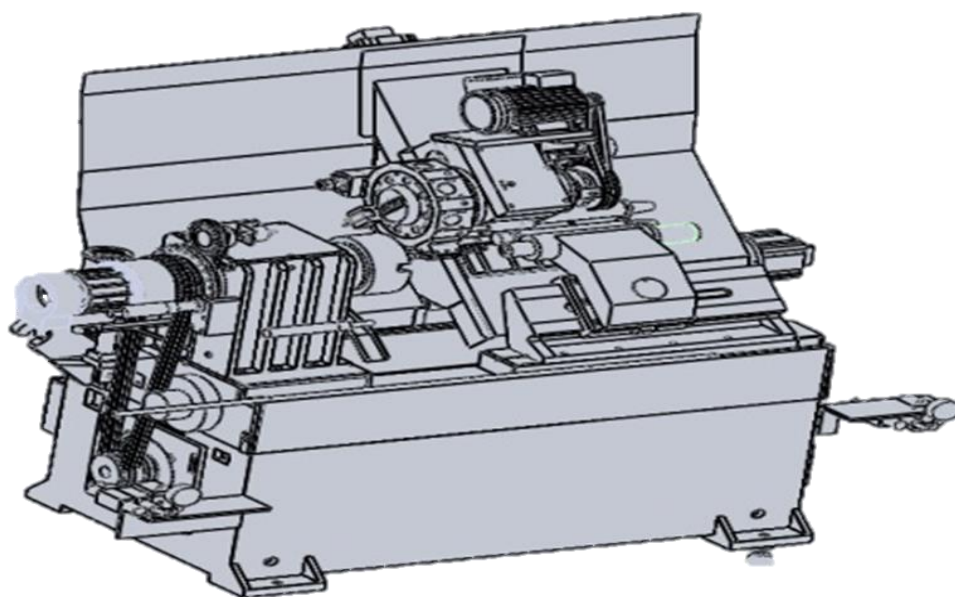


راهنمای کاربری دستگاه تراش CNC مدل CP2MV3

فصل (۱) نمای کلی دستگاه:

نمای کلی دستگاه را در شکل ۱ می توانید مشاهده کنید.



شکل ۱: نمای کلی دستگاه CP2MV3

فصل (۲) کنترل دستگاه:



شکل ۳ کنترل سه محور تراش



شکل ۲

نحوه به کارگیری سیستم های مربوط به کنترل در «کتابچه کنترل دستگاه» آورده شده است.

فصل ۳) مراحل نصب و استفاده از دستگاه:



شکل ۴ Spacer

دستگاه توسط چهار عدد SPACER قابل تنظیم روی سطح زمین مشخص می شود. (شکل ۴)

جهت تراز کردن دستگاه ابتدا برای دسترسی به ریل دستگاه، کاور پشت باید باز گردد و توسط تراز صنعتی در دو جهت طولی و

عرضی دستگاه با سطح افق تراز شود. سپس مهره های M24 سفت گردند. جهت کابل برق باید از کابل 4*6 استفاده شود. برق ورودی V 380 به همراه نصب سیم نول باید انجام شود.

Carbinpart Mechanic Industria



User Manual
SZGH-CNC990TDh(series)
Lathe Control System
-OPERATION-
V2.3
BOOK2

جهت کار با کنترل دستگاه می توانید از کتابچه راهنمای USER MANUAL PROGRAMMING دستگاه که توضیحات کامل و جامع در زمینه کار با دستگاه و برنامه نویسی داده شده است استفاده نمایید. (شکل ۵)

از جمله مواردی که باید به صورت روزانه و هفتگی چک شود سیستم روغن کاری و گریسکاری و نظافت دستگاه می باشد. فول روغن واحد روغنکاری چک شود. هر ۱۵ روز کاری یک بار، بلبرینگ اسپیندل گریسکاری شود. فشار روغن اصلی از ۵۰ بار بیشتر نباشد. (شکل ۶ و ۷)

Website: www.carbinpart.com
Add: No 300 Zone 1 Tepe Industrial Estate Mashhad Iran
Email: info@carbinpart.com
Tel: 021-32413780

شکل ۵ کتابچه راهنما



شکل ۷: واحد روغن کاری



شکل ۶: نمایشگر فشار روغن



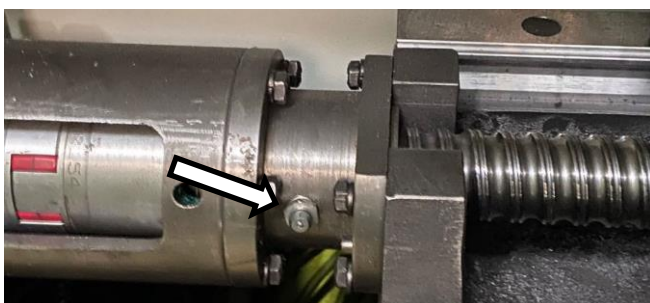
هنگام تنظیم فشار مرغک و فشار سه نظام هیدرولیک ماکزیمم فشار نوشته شده روی مانومتر جلو دستگاه را مد نظر قرار دهید. موقعیت فشار شکن مرغک و سه نظام در شکل ۸ نشان داده شده است.

چنانچه به طور مستمر قطعات چدنی با دستگاه تراش بخورد باید حتماً هود و فن در قسمت سقف دستگاه مستقر و از آن استفاده شود.

در عملیات براده برداری میزان بار براده برداری باید طبق استاندارد الماسه مصرفی باشد تا فشار روی اسپیندل و بلبرینگهای دستگاه اعمال نشود.

جهت تعویض هلدروهای داخل تراش و روتراش حتماً از پین های تثبیت موقعیت روی تارت دستگاه استفاده شود و سپس پیچ ها را محکم نمایید. در هنگام کار دستگاه درب کاور دستگاه را حتماً در حالت بسته نگه دارید.

فصل ۴) دستورالعمل گریس کاری محور X و Z:



شکل ۱۰: گریس خور محور Z



شکل ۹: گریس خور محور X

۱. در قسمت پشت دستگاه، صفحه کاور وسطی را باز نمایید.
۲. چپ انتهای میل رزوه محور X (محور طولی) در قسمت چپ یک گریس خور وجود دارد.
۳. قسمت بالای محور Z (محور تارت یا ابزارگیر) یک گریس خور وجود دارد.
۴. هر دو گریس خور باید گریس کاری شوند.

فصل ۴) برنامه بازدید دوره ای دستگاه ها:

ردیف	نام قسمت	شرح بازدید	تناوب (ساعت کاری)
۱	مخزن روغن	سطح روغن دستگاه و سرریز کردن روغن در صورت نیاز	۸ ساعت
۲	مخزن روغن	سطح روغن هیدرولیک دستگاه و سرریز کردن روغن در صورت نیاز	۸ ساعت
۳	مخزن آب صابون	سطح روغن حل شونده دستگاه و سرریز کردن روغن در صورت نیاز	۸ ساعت
۴	مخزن روغن	تعویض روغن	۲۹۰۰ ساعت
۵	مخزن روغن	تعویض روغن هیدرولیک	۵۸۰۰ ساعت
۶	مخزن روغن	تعویض روغن حل شونده طبق دستورالعمل سازنده روغن	طبق دستورالعمل سازنده روغن
۷	کلیه قسمت ها	تعویض فیلترهای هیدرولیک و روغن کاری	۲۹۰۰ ساعت
۸	محور Z	گریسکاری محور Z	۲۴۰ ساعت
۹	محور X	گریسکاری محور X	۲۴۰ ساعت
۱۰	سیستم مایع خنک کاری	نداشتن صدای غیر طبیعی از پمپ روغن حل شونده	۸ ساعت
۱۱	دستگاه	تراز کردن دستگاه در دو جهت طولی و عرضی	۲۹۰۰ ساعت
۱۲	کابل ها	کابل ها سالم باشند	۲۴۰ ساعت
۱۳	کابل ها	اتصال سیم نول	۲۴۰ ساعت
۱۴	کلیه قسمت ها	نظافت دستگاه	۸ ساعت
۱۵	کلیه قسمت ها	عملکرد صحیح سیستم روغن کاری و گریسکاری	۸ ساعت
۱۶	اسپیندل	گریسکاری بلبرینگ اسپیندل	۴۸۰ ساعت
۱۷	سیستم روغن کاری	کنترل فشار روغن ≥ 15	۸ ساعت
۱۸	مرغک	فشار روغن مرغک طبق پلاک نصب شده بر روی دستگاه	طبق کتابچه راهنمای کاربری دستگاه
۱۹	سه نظام	فشار روغن سه نظام طبق پلاک نصب شده بر روی دستگاه	هنگام استفاده
۲۰	سقف دستگاه	استفاده از هود هنگام ماشین کاری قطعات چدنی	در صورت نیاز
۲۱	براده برداری	رعایت میزان بار مجاز طبق الماسه مصرفی	به صورت مستمر
۲۲	تارت	استفاده از پین های تثبیت موقعیت	هنگام تعویض هلدرا ابزار
۲۳	تارت	محکم بودن پیچ های هلدراهای تارت	قبل از ماشین کاری
۲۴	کاور	بسته بودن درب کاور	هنگام کار با دستگاه
۲۵	کاور	نشستی آب صابون	۱۴۰۰ ساعت
۲۶	اسپیندل	مدت زمان استپ اسپیندل < 3 ثانیه	۱۴۰۰ ساعت

مراجع: کتابچه کنترل دستگاه