

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ:

Мощност на главния ел двигател	2,2kW
Мощност на задвижващия двигател (хорезонтален ход)	0,18kW
Мощност на задвижващия двигател (вертикален ход)	3Nm
Работен ход	1000 mm.
Ъгъл на заточване	0-90°
Габаритни размери Ш/В/Д	1300/1130/550 [mm]
Маса	200 kg
Амбразивен инструмент	125x63x32 8x1398A60K9V03

ОСНОВНИ ЕЛЕМЕНТИ



Пулт за управление

Хоризонтална направляваща греда

Основен ел. Двигател, Вертикална Направляваща греда

Задвижващ мотор-редуктор хоризонтален ход

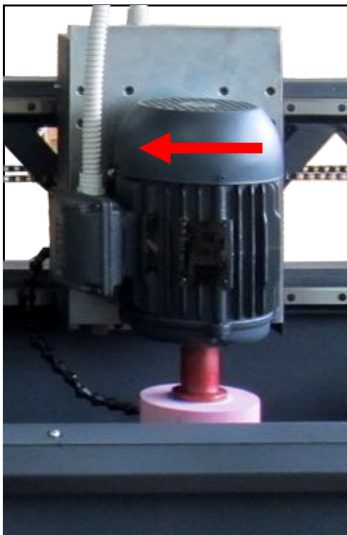
Охлаждаща система

Главно ел. Табло

Ракохватка за регулиране на ъгъла на маса

Главен прекъсвач

Работен амбразивен инструмент



ВНИМАНИЕ! Преди пускане на машината проверете посоката на въртене на главния ел. двигател.

ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ЗАТОЧНА МАШИНА ЗА АБРИХТ НОЖОВЕ

Машината се захранва с ел. енергия посредством шалтера монтиран на фасадата на таблото за управление.

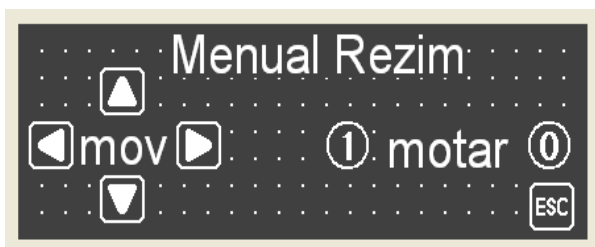
При захранване на машината се чува еднократен звуков сигнал и индикатора върху пулта за управление светва и върху него се индицира главното меню за управление.




В този вид машината е готова за експлоатация.


Машината работи в два режима ръчен (режим настройка) и автоматичен.


1. Ръчен режим избира се чрез натискане на бутон „1“ от клавиатурата на панела за управление от главното меню . Визуализира се екрана за ръчно управление




От този екран чрез посочените бутони може ръчно да се предвижда главата на машината както да се пуска и спира основният двигател. Движенията на главата се извършва със бутоните както следва:

 **mov** Движение на ляво . Главата се движи наляво при натискане и задържане на бутона.

 **mov** Движение на дясно . Главата се движи надясно при натискане и задържане на бутона.

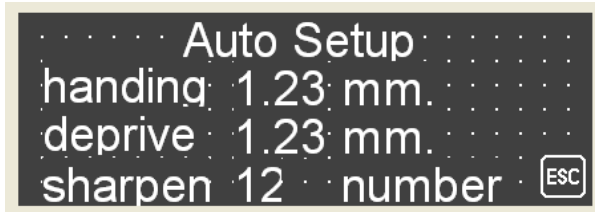
 **mov** Движение нагоре. Главата се движи нагоре при натискане и задържане на бутона. Като през първите 5 секунди след задържането скоростта на движение е ниска, а след 5секунди след задържането му скоростта се увеличава.

 **mov** Движение надолу. Главата се движи надолу при натискане и задържане на бутона. Като през първите 5 секунди след задържането скоростта на движение е ниска, а след 5секунди след задържането му скоростта се увеличава.

①: motar ① Стартиране и спиране на основния двигател. Чрез еднократно натискане на бутон „1” се стартира двигателя, еднократно натискане на бутон „0” ще доведе до спиране на двигателя. Този режим се използва за настройка на машината при първоначално поставяне на ножове за заточване.

ESC Връщане в главното меню

2. Автоматичен режим избира се чрез натискане на бутон „2” от клавиатурата на панела за управление от главното меню . Визуализира се екрана за настройка на параметрите на автоматичния режим.



От този работен екран могат да се задават следните параметри :

handing 1.23 mm. Подаване. Задава с колко милиметра да подава главата във вертикална посока надолу на един ход. Възможните стойности са от 0,03 до 0,03мм.

deprive 1.23 mm. Отнемане. Задава с колко милиметра общо да се отнеме след приключване на цикала. Възможни стойности от 0.00 до 9,99мм.

sharpen 12 number Заглаждане. Задава се число съответстващо на броя на циклите в края на работния цикъл в които ще се шлайфат ножовете без вертикално подаване на главата.

ESC Връщане в главното меню

Стартиране на автоматичния режим:

След като е настроена машината и са зададени параметрите необходими за работата на автоматичния режим може да се премине към стартиране на автомата.

Чрез еднократно натискане на бутона “START” се стартира работния екран на автоматичния режим

Procesing Auto Rezim
PV 1.23 deprive SV 1.23
PV 12 sharpen SV 12

Във дясно на екрана се появяват величините зададени при настройка на автоматичния режим, а в ляво стойностите на съответните величини при всеки цикъл от автоматичния режим (тъй като при първоначално пускане машината не е извършила работен цикъл то величините PV са 0). При потвърждение на зададените величини чрез повторно натискане на бутона „START” се стартира автоматичния режим. При желание за промяна на настройките чрез еднократно натискане на бутон „STOP” се връщаме към главното меню. От където може да се избере режим за промяна на настройките (Auto Rezim).

Работа на автоматичния режим. След стартиране на автоматичния режим (повторно натискане на бутон “START”) главата ще се позиционира в крайно дясно работно положение и ще се стартира главния двигател и двигателя на помпата на охлаждащата течност.

I. Стъпковия двигател ще премести главата във вертикална посока надолу със стъпка съответстваща на заданието

handing: 1.23 mm.

след което главата ще се придвижи наляво достигайки ограничителя за движение наляво (работен цикъл). След достигайки на ограничителя главата ще реверсира посоката си и ще се придвижи надясно до крайно дясно работно положение където ще се повторят действията от точка I.

Броя на работните цикли се определя автоматично по формулата (Работни цикли)=(deprive)/(handing)

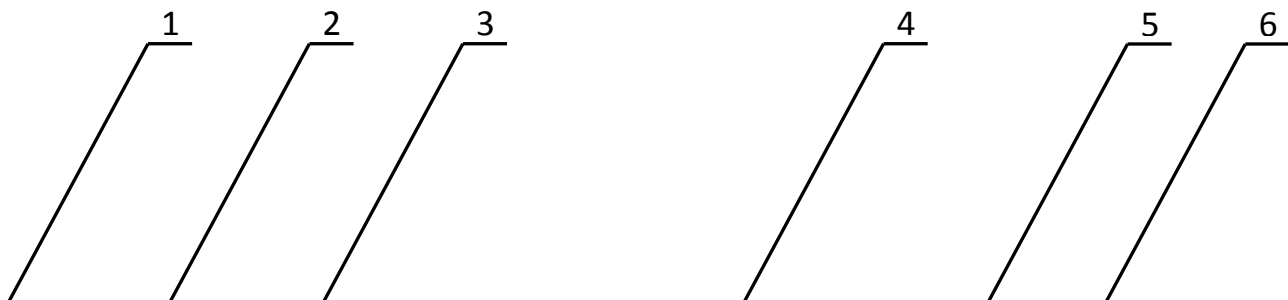
На екрана „Изпълнение автоматичен режим” стойността на “PV deprive”, ще се увеличава със стъпката на подаването на всеки работен цикъл до достигане на зададената стойност на отнемането. След достигане на стойността на отнемането машината ще направи толкова на брой работни цикли колкото са зададени но без подаване на главата във вертикална посока.

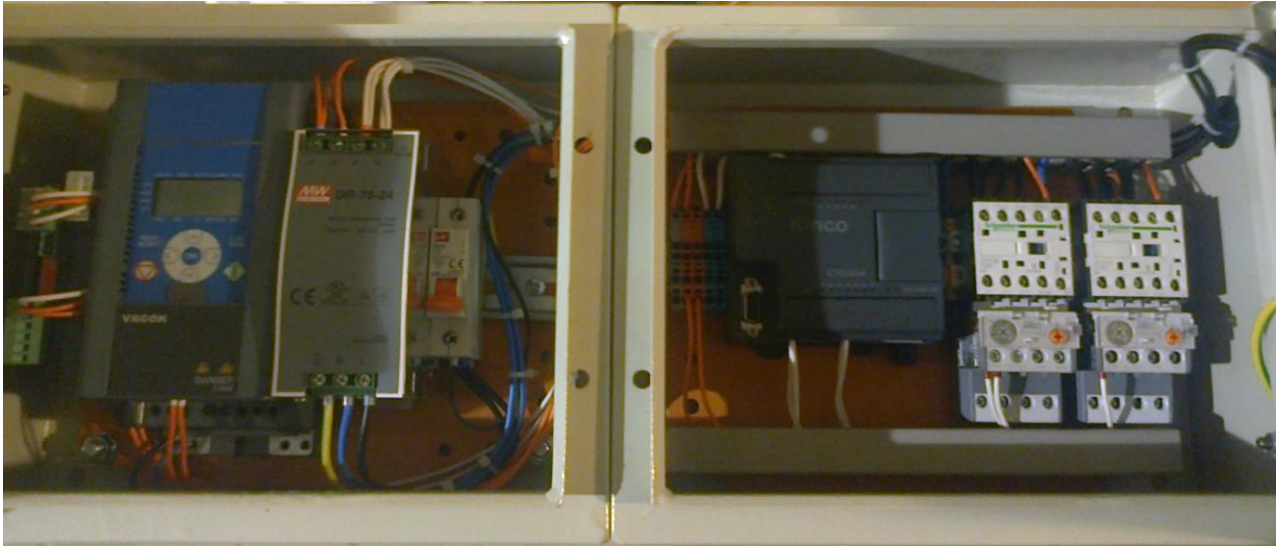
След приключване на циклите за заглаждане автоматичния цикъл ще спре и на индикатора ще се визуализира главното меню.

Механична настройка на машината.

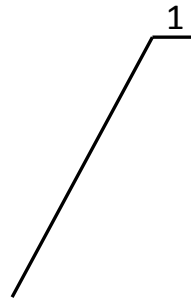
1. Избор на ъгъл на заточване. От дясната страна на машината е разположен нониус разграфен в градуси съответстващи на градуса на заточване. Промяната се извършва чрез поовъртане на маховичното колело разположено над таблото за управление в посока на или против часовниковата стрелка. Преди промяна на ъгъла е необходимо да се разхлаби стопорния винт разположен до нониуса. След избор на ъгъл на заточване е необходимо стопорния винт да бъде добре затегнат това способства за намаляване на вибрациите по време на работа на машината.
2. Поставяне на ножовете върху работната маса. Всички ножове се подреждат върху работната маса с режещите ръбове нагоре. Необходимо е да бъдат подбрани отместващи подпори по височина така че режещия ръб (заточваща повърхнина) да остане от 3 до 8 мм. над горния ръб на работната маса. С помощта на притискачите се притискат ножовете към работната повърхнина на масата.
3. Първоначална настройка. От главното меню се избира ръчен режим. Премества се главата над ножовете, като предварително се дига във вертикална посока до положение в което видимо режещия инструмент няма да докосне заточната повърхнина на ножа. След поставяне на главата над ножа се стартира главния двигател. Главата се спуска надолу докато режещия инструмент започне леко да шлайфа режещия ръб на ножа. В това положение главата се изтегля надясно извън работната повърхнина на ножовете и се спира главния двигател.
4. Ограничаване на хода на главата наляво. Ограничителя за крайно ляво положение се поставя на разстояние от 100 до 150мм от края на последния заточван нож.
5. Стартиране на автоматичния режим. След изпълнение на стъпки от 1 до 4 машината е готова за стартиране на автоматичния режим.

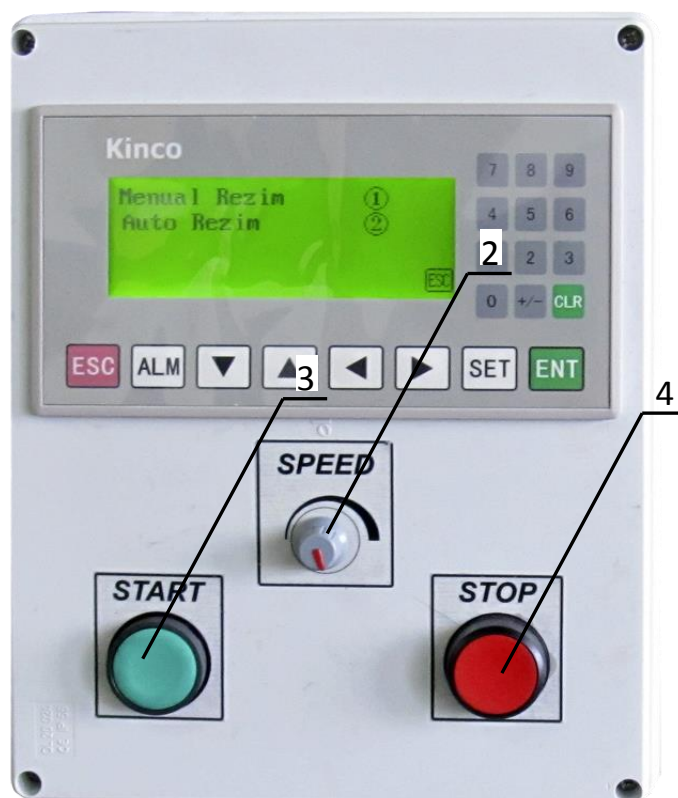
ЕЛЕКТРО СХЕМА:





1. Драйвер стъпков мотор
2. Чесвотен регулатор
3. Захранващ блок
4. Програмируем контролер
5. Пусково защитна апаратура (основен двигател)
6. Пусково защитна апаратура (охлаждаща помпа)





1. Буквено цифров индикатор
2. Бутон за управление на скоростта на рязане
3. Бутон Старт
4. Бутон Стоп

