

maxima

Bıçaklı Kesme Makinesi

Kullanım Kılavuz

1. Öğretim ve Bilgisayar

1.1 Talimat

Bağımsız olarak geliştirdiğimiz yazılımımız ve yüksek iletim hızı, yüksek görüntüleme kalitesine sahip gigabit endüstriyel kameramız, doğru ve hızlı kesim sağlayabilir. Makinenin elektrik gücü 220V olup , toplam güç 5KW'ı geçmemektedir , dolayısıyla kablo kesiti en az 4 mm² gerektirir .

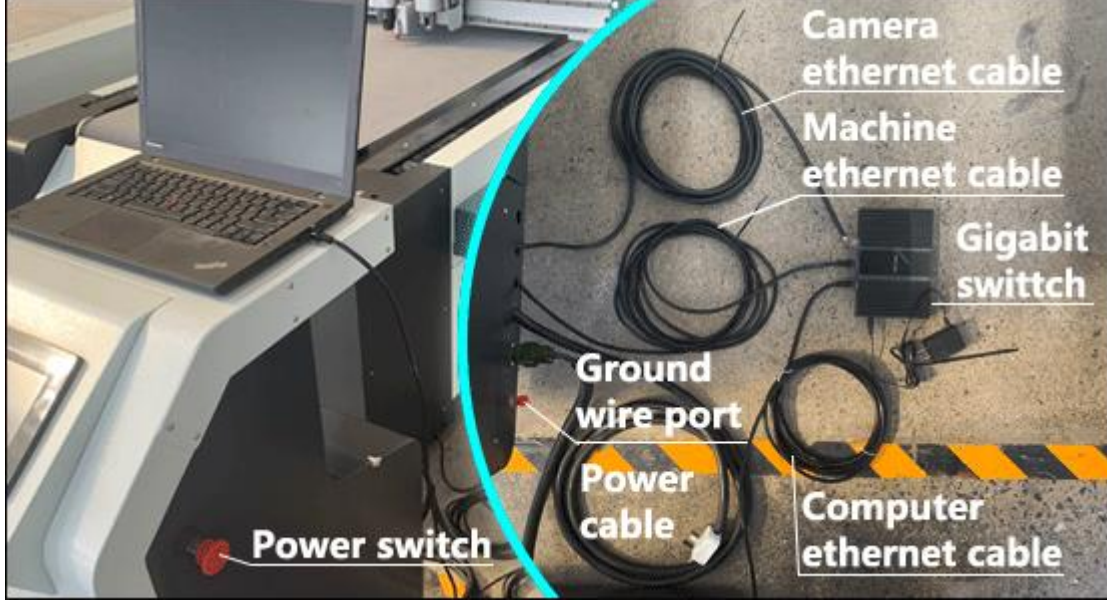
Öge	Anma gücü
Makine	2KW
Vakum pompası	2,2 KW
Hava kompresörü	550W

1.2 Bilgisayar

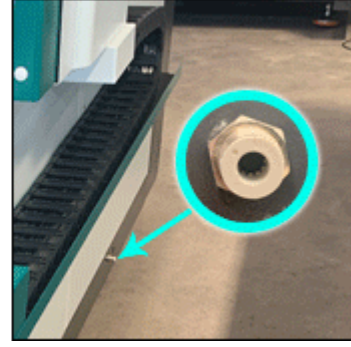
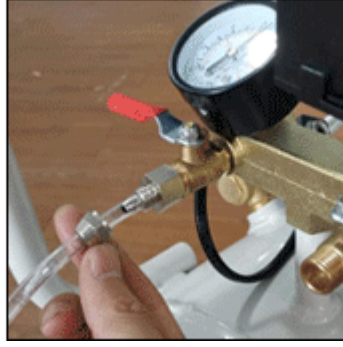
- (1) Windows7/windows10 , Windows7 önerilir; bu , daha yüksek disk sistemi erişim verimliliği ve daha iyi sistem kararlılığı ve güvenliği sağlar
- (2) Bilgisayarın bir gigabit ağ kartıyla yapılandırılması gerekiyor
- (3) Tüm yazılımlar C sürücüsüne (Disk C) yüklenemez .

2. Bağlantılar

- (1) Makineyi, CCD kamerayı ve bilgisayarı ethernet kablolarıyla ayrı ayrı gigabit anahtarına aşağıda gösterildiği gibi bağlayın:



- (2) Hava kompresörü






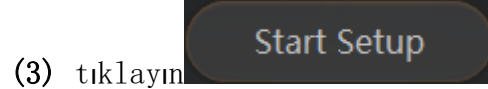
3. Yazılım Kurulumu ve Dili

Not:

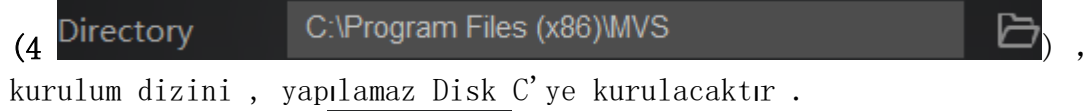
1. Yazılımı yüklemeyen önce antivirüs programını kapatın .
2. Kurulum başarısız olursa addaki Çince karakterleri silin.

3.1 CCD Kamera sürücüsü yazılımı MVS

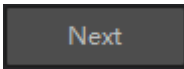
- (1) Sıkıştırılmış dosyayı açın  MVS_STD_3.1.0_190301.rar .
- (2) Aç  MVS_STD_3.1.0_190301 , çalıştır  MVS_STD_3.1.0_190301.exe .




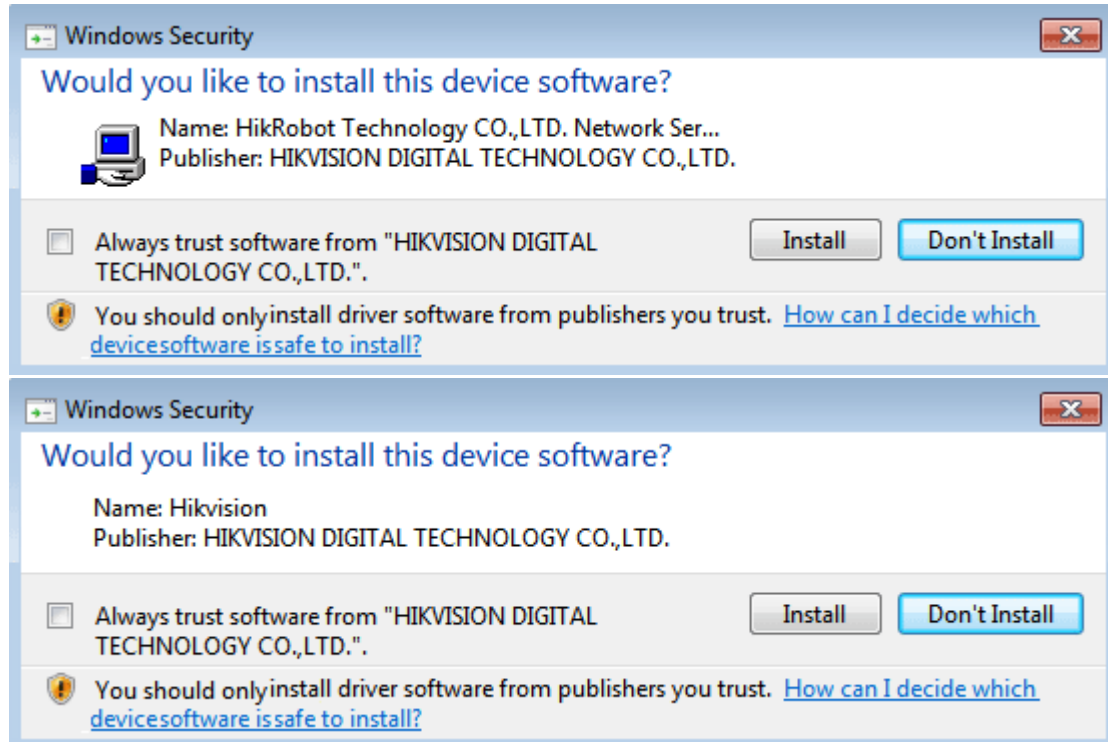
- (3) tıklayın



kurulum dizini , yapılamaz Disk C'ye kurulacaktır .

- (5) ögesine tıklayın .

- (6) Aşağıdaki iki pencere görünürse,  aşağıdaki gibi seçim yapın:





Finish

(7) Kurulumu tamamlamak için tıklayın .

3.2 Bilgisayar Yamasının Kurulumu

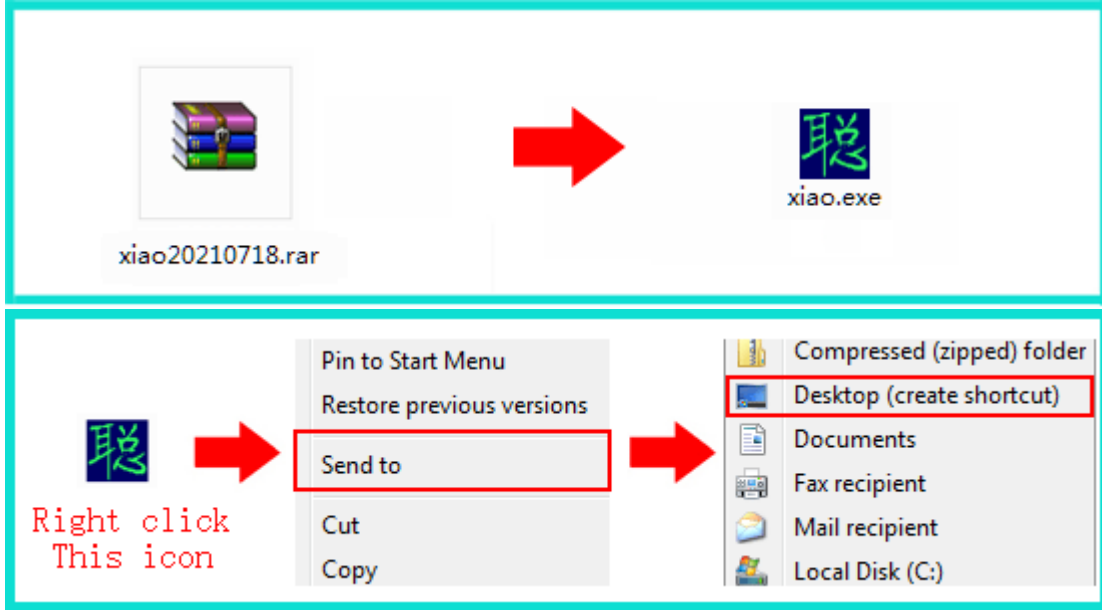
(1) Sıkıştırılmayı aç  vcredist 2017 win64.rar

(2) Açın  vcredist 2017 win64, çalıştırın  VC_redist.x64.exe, yamayı yükleyin.

3.3 Xiao ve İşaret ve Dil


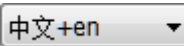
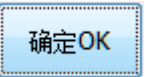
(1)Xiao

①Xiao' nun kurulumu




②Dil Ayarı



A. Çift tıklayın ,

B. Tıklayın  →  → “ İngilizce ” yi seçin → .

(2) işareti

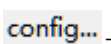
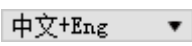
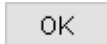
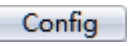
①İşaretin kurulumu

A. Sıkıştırılmış dosyayı açın  HIK_64_20210608.rar

B. Kalemle sağ tıklayın  mark_win64.exe →  HIK_64_20210608» Gönder、
→ » Masaüstü(kısayol oluşturun)、

②Dil Ayarı

A. Çift tıklayın ,

B. →  → →  “ İngilizce ” yi seçin → 
seçeneğine tıklayın .

4. IP Adresi Ayarı

4.1 Makinenin IP' si

→ tuşuna basın **config** **machine**, varsayılan IP **IP: 192.168. 0 252**
(Not: Önce panel işlev düğmelerinin kilidini açın, admlar aşağıdaki gibidir: Tıklayın **test**, bu çerçeveye 1234 **unlock** girin, ardından tuşuna basın **unlock**)

4.2 İçindeki IP Xiao ve Mark

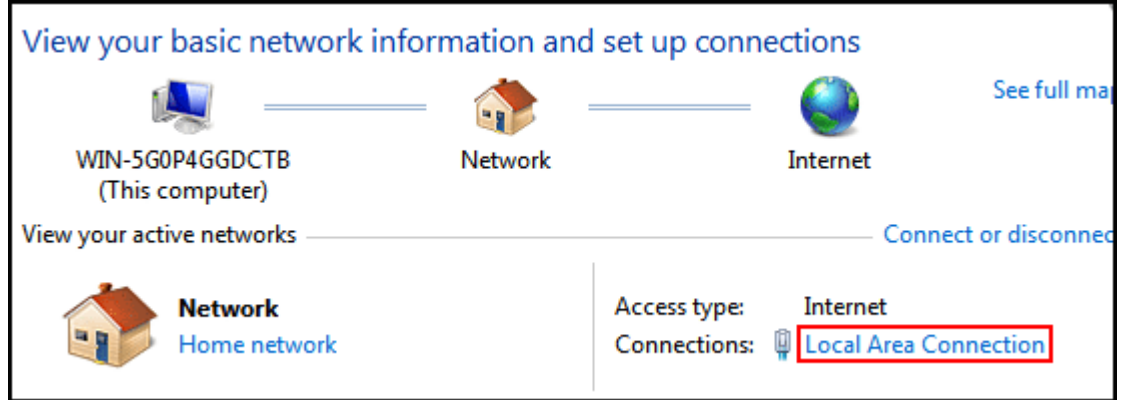
(1) Çift tıklayın **小 xiao.exe** Xiao'yu açmak için → → **配置选项config... [P]** → **machine** 主板 IP: 192.168. 0 252 seçeneğine tıklayın, bu IP, **优化optimize** makinenin IP'si ile aynıdır.

(2) Çalıştırın **启动**, tıklayın **设置config** → **设置config** → **机器** 主板 IP: 192.168.0 252, bu IP makinenin IP'si ile aynıdır.

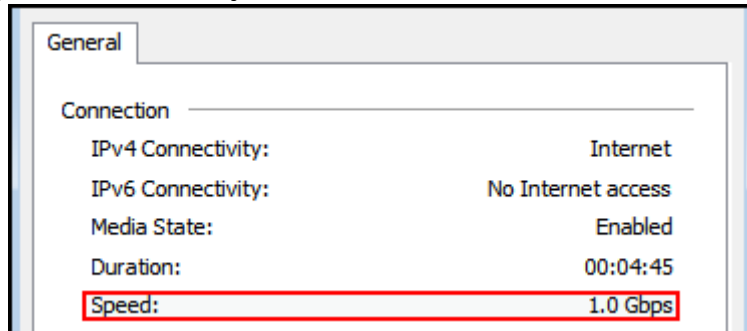
4.3 Bilgisayar IP'sini Ayarlayın

(1) Bilgisayar ağ kartının gigabit ağ kartı olup olmadığını kontrol edin:

① Sağ tıklayın **Network** → `Özellikler`'e tıklayın → Aşağıda gösterildiği gibi `Yerel Ağ Bağlantısı`'na tıklayın:

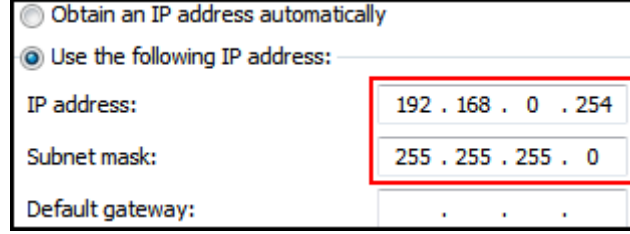


② Hız 1,0 olmalıdır Gbps. Hız 100.0 olarak gösteriliyorsa Mbps, nedeni ağ kartının gigabit ağ kartı olmaması, ethernet kablosunda sorun olması veya ethernet kablosunun her iki ucundaki kristal kafaların aşağıda gösterildiği gibi düzgün şekilde bastırılmaması olabilir:




(2) Bilgisayarın IP'sini ayarlayın
Statik IP adresini 192.168.0.254 ve alt ağ maskesini aşağıda gösterildi

ği gibi 255.255.255.0 olarak değiştirmek için “ yerel bağlantı ” → “ özellikler ” e sağ tıklayın ve “ internet protokolü sürüm 4 (TCP/IPv4) ” e çift tıklayın :

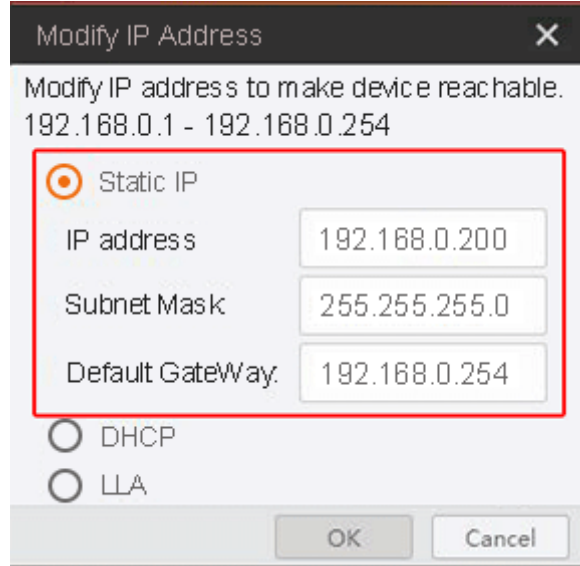


4.4 Ayarlamak CCD kamera sürücüsü yazılımının IP'si

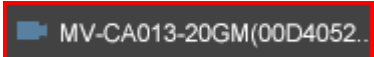
(1) Çalıştırın , aşağıdaki şekildeki kırmızı çerçeve kısmına çift tıklayın:



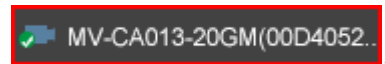
(2) IP'yi aşağıda gösterildiği gibi ayarlayın ve ardından `Tamam'a tıklayın :




(3) CCD Kamera Ayarı

① IP adresi değiştirildikten sonra şekildeki kırmızı çerçeve kısmına tekrar çift tıklayın .

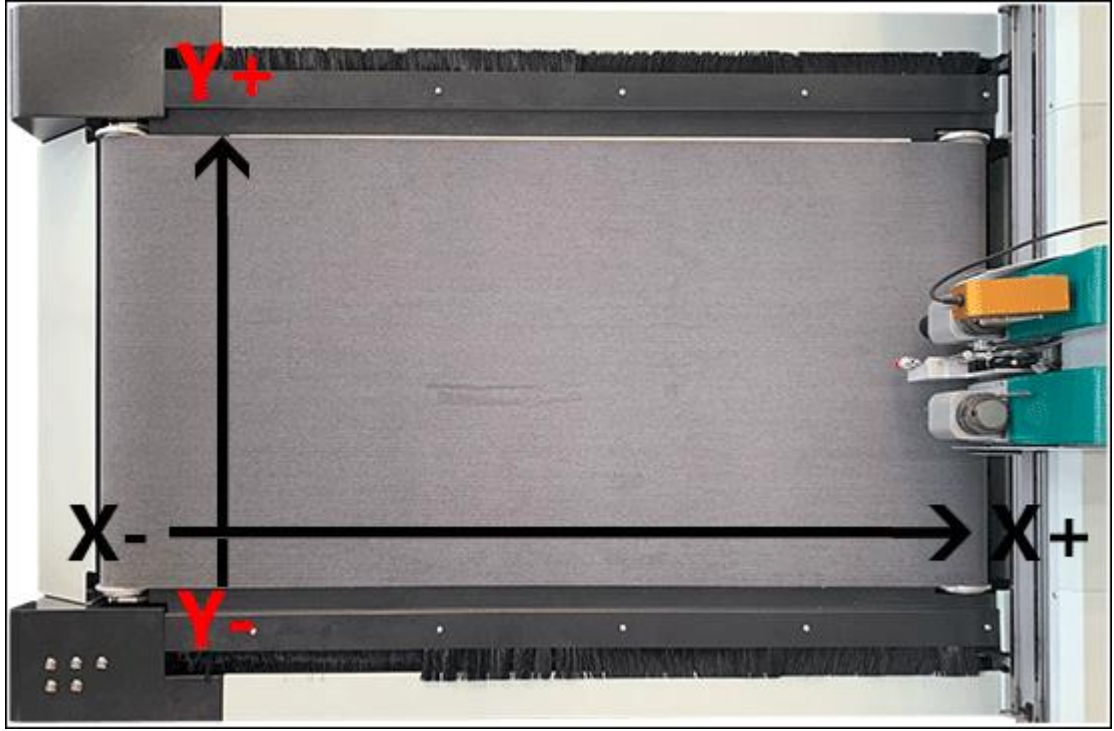
② Tıkladıktan sonra şu şekilde gösterilecektir:



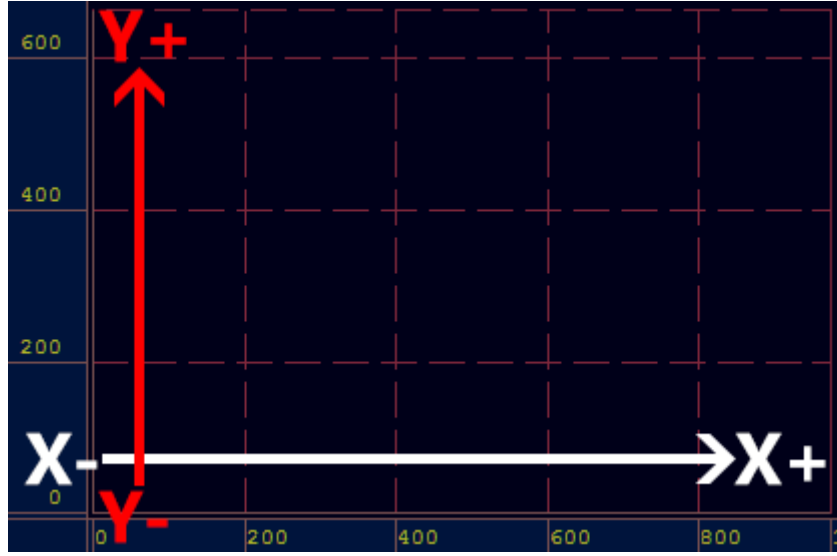
③ MVS'de resim olduğunda MVS'yi kapatın. 

5. Makinenin Talimatı

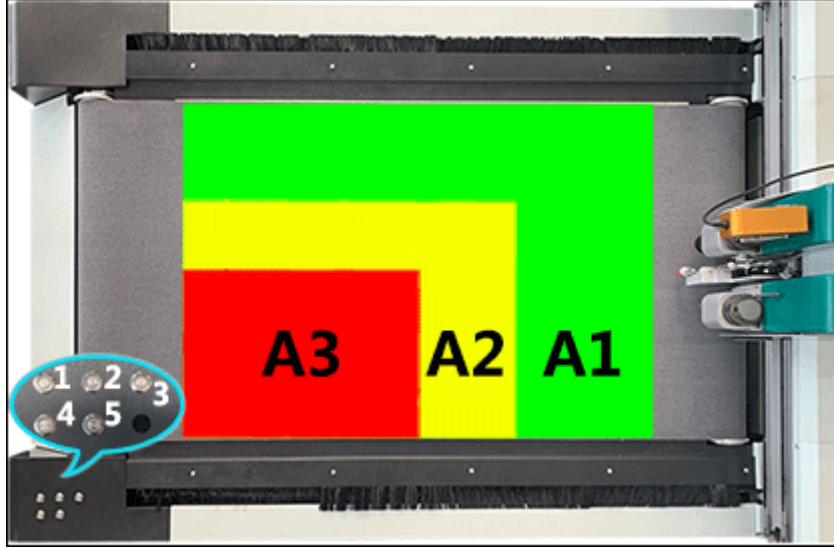
5.1 Makine Koordinatı



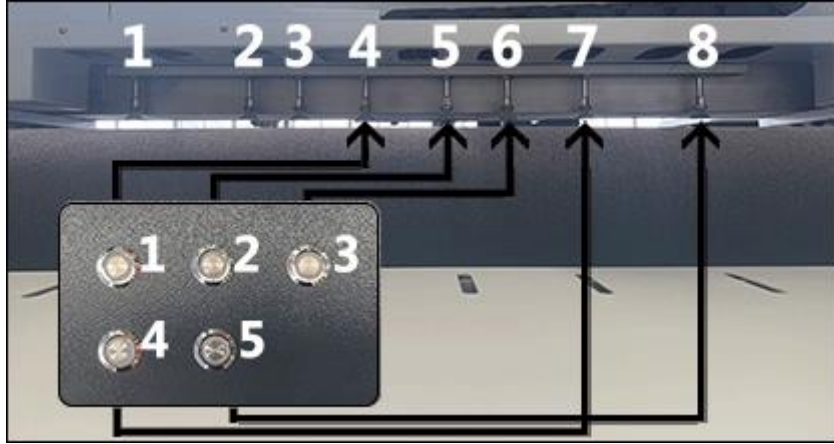
5.2 Xiao'nun Koordinatı



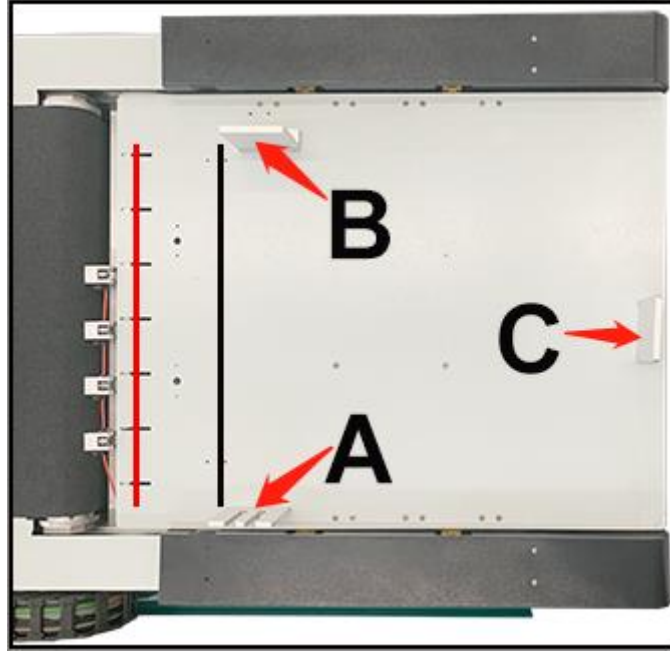
5.3 Manuel Bölme Adsorpsiyonu



- (1) A1, A2 ve A3, A1, A2 ve A3 kağıdı ve bunların yerleştirildiği yer anlamına gelir ve ayrıca karşılık gelen adsorpsiyon alanı anlamına gelir.
- (2) 1 numaralı gümüş düğme A2 adsorpsiyon alanını kontrol edebilir.
- (3) 3 numaralı gümüş düğme A1 adsorpsiyon alanını kontrol edebilir.
- (4) Gümüş düğmeler ayrıca kirişin altındaki vantuzları da kontrol edebilir, ilgili ilişki aşağıda gösterildiği gibidir:



5.4 Kağıt Yerleştirme Alanı



- (1) Kağıt kırmızı çizgi pozisyonunun sağ tarafına yerleştirilmeli ve tahtaya sabitlenen A kaymaz yığına kadar kapatılmalıdır.
- (2) B ve C kaymayı önleyen yığın, farklı boyuttaki kağıtlara uygun şekilde hareket ettirilebilir. (Not: B kaymaz yığını siyah çizginin sağ tarafına yerleştirilmelidir.)
- (3) Kağıt yerleştirme alanında kağıt olmadığında kaldırma platformu alt konuma iner. Üzerinde kağıt olduğunda otomatik olarak yukarı kalkar.

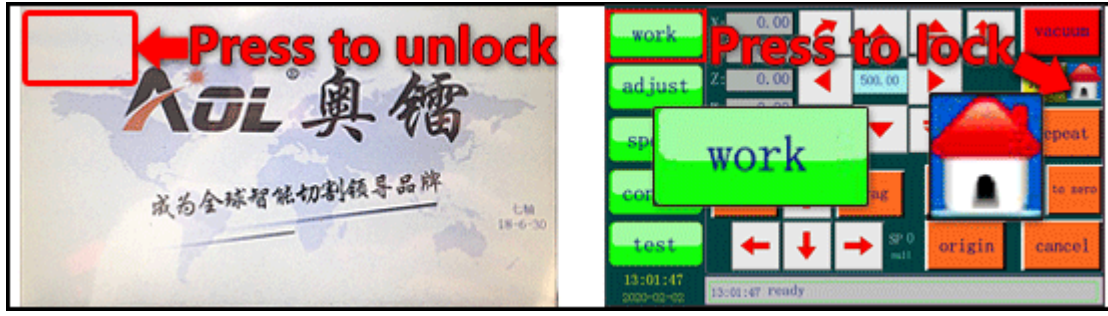
5.5 SP numarası



- (1) Salımlı Bıçak Kesme Aleti: SP4 (Kes)
- (3) Kırma Tekerleği Aracı : SP2(tekerlek)
- (4) İşaret Kalemi: SP1 (kalem)
- (5) Kesme bıçağı aracı : SP6(pen2)

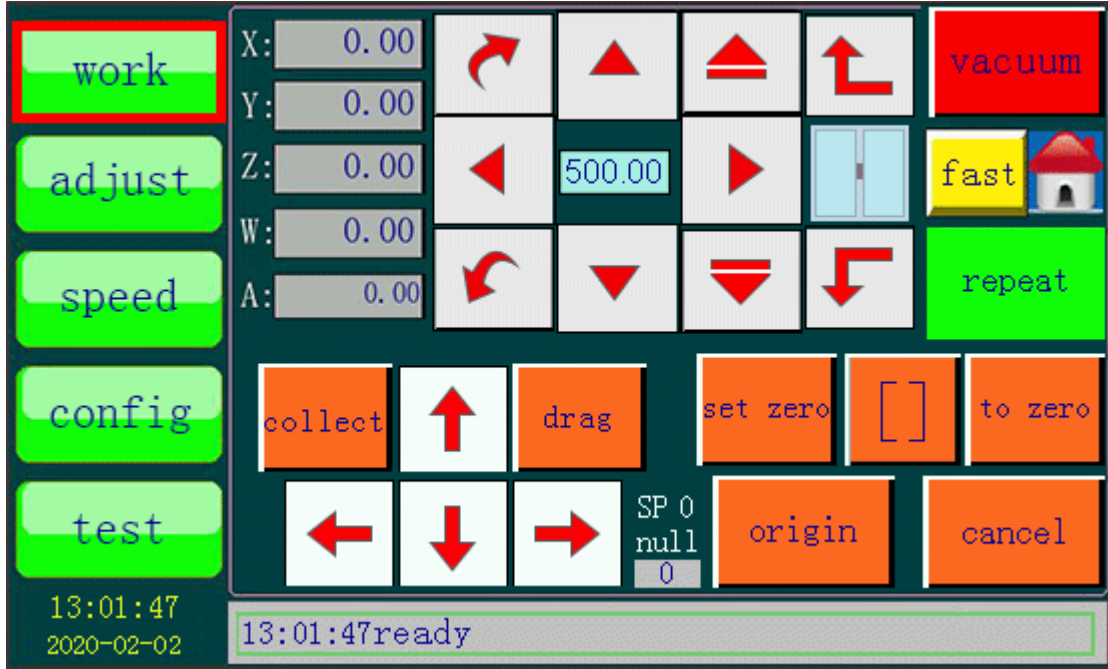
6. Kontrol Paneli

0 ekran açıldıktan sonra ekran koruyucu arayüzüne girecektir .



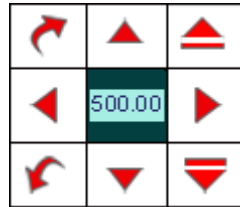
6.1 çalışma sayfası

“ Çalışma ” sayfasına girmek için “ çalışma ” butonuna tıklayın .





(Not: İngilizce değilse , dili değiştirmek için 设置 tuşuna basın, ardından 简体中文 tuşuna basın)

(1) Aletin hareketini, kaldırılmasını ve dönüşünü kontrol etmek, kesmeye başlamak için uygun konumu seçmek, vakum pompasını kontrol etmek ve besleme işlevini gerçekleştirmek vb. için ilgili düğmeye tıklayın.





(2) Bu alan, kat oluşturma tekerleği aletin hareketini, kaldırılmasını ve dönüşünü kontrol eder .

(3)  ve , kat oluşturma tekerleği aletin dönüşünü kontrol edin .





(4)  ve  kaldırmayı kontrol edin alet.

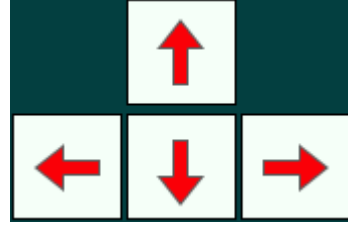
(5) , kesici başlığın sola ve sağa ileri ve


geri hareket etmesini kontrol edin .


(6)  Çerçevedeki sayı, yön tuşuna basıldığında kesici kafanın mesafesini veya dönüş açısını ifade eder. Örneğin sayı 500 ise  2-5 saniye kadar veya kesici kafanın hareketi durana kadar basılı tutun, kesici kafanın hareket mesafesi 500mm'dir.

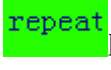
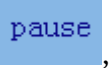
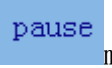

(Not:Yön butonuna dokunursanız karşılık gelen eksen hareket mesafesi, ayarlanan değer mesafesi değildir)

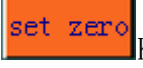
(7)  , Manuel çalışma sırasında kesici kafanın hareket hızını değiştirmek için kullanılırlar.  ve manuel çalışma  sırasında kesici kafanın hareket hızı yavaş olacaktır, kesici kafa konumunun ince ayarı için uygundur.




(8) Bu düğmeler kesici kafaları ve kirişi  aynı anda çalışma alanının ilgili sınıra hareket ettirebilir .

(9)  Makine açıldıktan sonra yapılacak ilk şey, makinenin her eksenin tüm koordinatlarını bilmesini sağlamak amacıyla makinenin başlangıç noktasına gitmesini sağlamak için bu düğmeye basmaktır. Makine hareket etmeyi bıraktıktan sonra kontrol panelinde “ başlangıç noktasına git başarılı ” mesajı görüntülenecektir .

(1 0)  Başlatma fonksiyonuna eşdeğerdir. Tıklandıktan sonra düğme olarak gösterilecektir , tıklandıktan sonra  makine işlemi duraklatacak ve düğme olarak gösterilecektir . Tıklandıktan sonra makine işleme devam edecektir.

(1 1)  Kırmızı çarpı konumunun geçerli konumunu ayarlayın Yeni sıfır noktası ise kesmenin başlangıç noktasına eşdeğerdir . Ancak kesmenin gerçek başlangıç noktası değildir. (Not: CCD kamerayı kullanıyorsanız “ sıfırı ayarla ” işlevi işe yaramaz.)

(1 2)  Çerçeve, geçerli işlem dosyasının kapladığı dikdörtgen aralığı kontrol edin . (Not: CCD kamerayı kullanıyorsanız basmanızna gerek yoktur.)

(1 3)  Makinenin tüm geçerli eylemlerini iptal edin .

13:01:47 Ready

(1 4)

- ① Durum çubuğu, makinenin mevcut durumunu görüntüler.
- ② Duraklat, Grafiğin işlenmesi sırasında durum çubuğuna basın, makine işlemeyi duraklatacak ve duraklatma sonrasında mevcut durum hatırlanacaktır. Durum çubuğuna tekrar basıldığında makine çalışmaya devam edecektir. Devam etmek istemiyorsanız iptal butonuna basın. Grafik işlenmediğinde durum çubuğuna basmak, iptal düğmesine basmakla eşdeğerdir.

vaccum

(1 6)

Vakum pompasının çalışmasını ve durmasını manuel olarak kontrol etmek için, “tekrarla” tuşuna basmadan önce “vakum” tuşuna basın. Çalışma alanına serilen malzeme iyice emildiğinde, kesmeye başlamak için “tekrarla” düğmesine basın (Not: Bu yöntem yalnızca emilmesi kolay olmayan malzemeler içindir, çünkü “tekrarla” düğmesine bastıktan sonra, vakum pompası otomatik olarak çalışacak ve ardından makine grafiği işlemeye başlayacaktır.)

collect

(1 7)

ilk seferde kağıdı keşenin üzerine otomatik olarak almak için kullanılır.

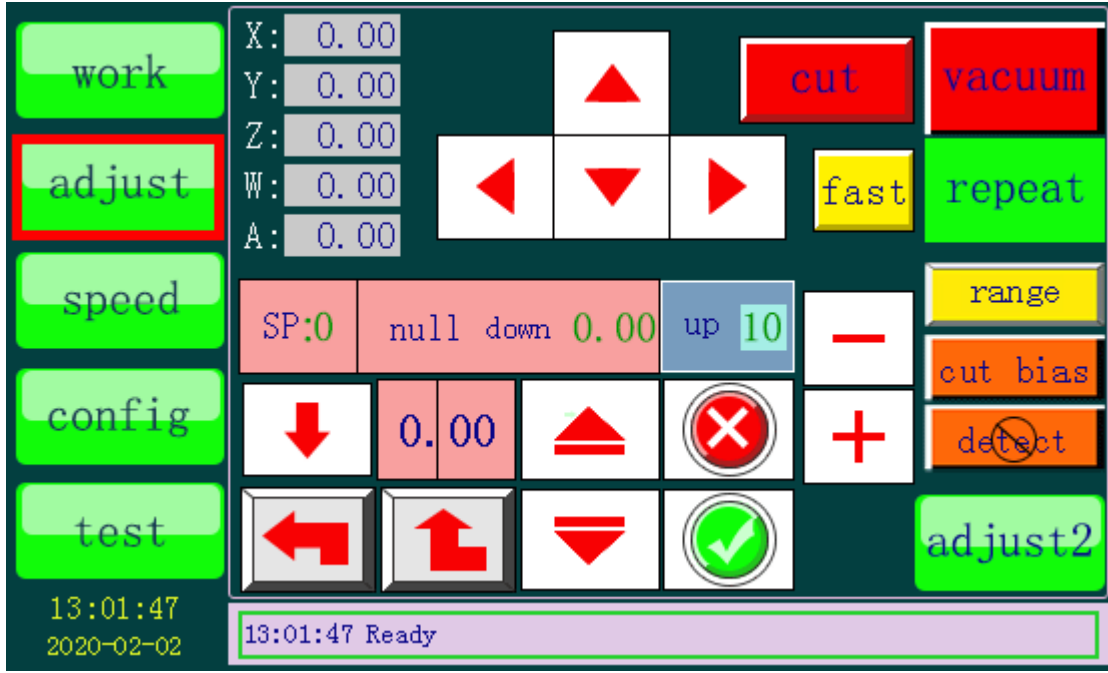
X: 0.00
Y: 0.00
Z: 0.00
W: 0.00
A: 0.00

(1 8)

, ilgili eksenin koordinatlarını görüntülerler, Z, katlama tekerleği aletinin, yan kesme aletinin ve universal bıçak aletinin yükseklik koordinatıdır, W bunların üçünün dönme koordinatıdır.

6.2 Sayfayı Ayarla

- (1) “Ayarla” sayfasına girmek için “ayarla” düğmesine tıklayın.



(2) “ Ayarlama ” sayfası , çalışma sırasında ilgili aletin düşme konumunu ayarlamak için kullanılır . Bu pozisyona bıçak derinliği diyoruz .




(3) Bu alan bıçak derinliğini ayarlamak için kullanılır.

(4) Bu iki alan SP numarasını değiştirmek için



kullanılır . Tıklayın **SP:0** , SP numarası küçülür. Tıklayın


null down 0.00 , SP numarası büyür.


(5)  Bıçak aletini bir defada bıçak derinliği konumuna düşürmek için. örneğin bıçak derinliği 40' tır , bu düğmeye bastıktan sonra bıçak aleti geçerli yükseklikten 40 mm düşecektir (Not: Bıçak derinliği yanlışsa, bu düğmeye bastıktan sonra bıçak aletinin düşme konumu daha derin olabilir, bu durum bıçakta, keçede ve adsorpsiyon platformunda hasar varsa, bu işlevi kullanmadan önce bıçak derinliğinin güvenli çalışma aralığında olduğu doğrulanmalıdır.)


(6) **0.00** , Bıçak derinliğini ayarlarken , bıçak takımının her düşüş veya yükselişindeki mesafe değerini değiştirmek için kullanılır (Not: (7) '

deki düğmeyle kullanın)

(7)  , Aletin yükselişini ve düşüşünü kontrol etmek için (Not: Bunları (6)'daki düğmeyle kullanın)

(8) , Kuru çalışma, bu düğme, kesme sırasında makinenin kesme dışı işleminde bıçak takımının yükseklik konumunu ayarlamak için kullanılır , Bu sayının aralığı: bıçak derinliği> yukarı >10, ve üzeri> malzeme kalınlığı . (Not: up değeri 0 ve 10'dan büyük sayı olarak ayarlanabilir. up değeri 0 olduğunda up'ın gerçek değeri karşılık gelen bıçak takımının Z eksenini başlangıç konumudur)

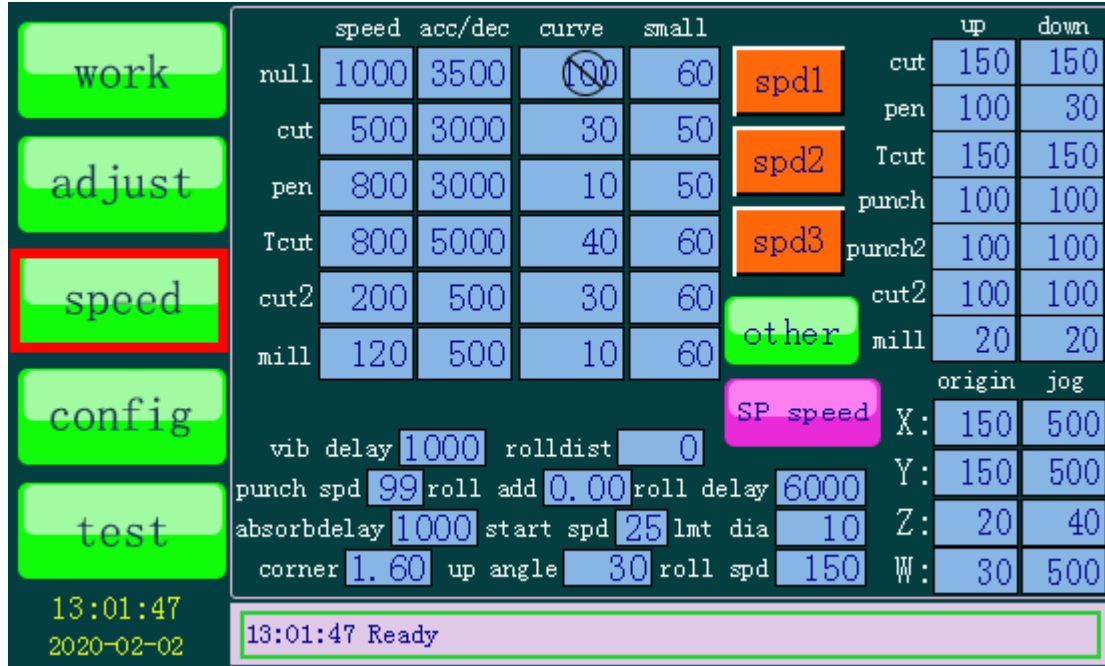
(9) , Bıçak derinliği ayar işlemini iptal edin.

(10) , Bıçak takımının gerçek yükseklik konumunu bıçak olarak kaydedin

derinlik, bu değerdir .

6.3 Hız Sayfası

(1) “ Hız ” sayfasına girmek için “ hız ” düğmesine tıklayın .



	speed	acc/dec	curve	small		up	down
work	1000	3500	100	60	spd1	cut 150	150
cut	500	3000	30	50	spd2	pen 100	30
pen	800	3000	10	50	spd3	Tcut 150	150
Tcut	800	5000	40	60	other	punch 100	100
cut2	200	500	30	60	SP speed	punch2 100	100
mill	120	500	10	60		cut2 100	100
						mill 20	20
						origin	jog
vib delay	1000		roll dist	0		X:	150 500
punch spd	99		roll add	0.00		Y:	150 500
roll delay	6000					Z:	20 40
absorb delay	1000		start spd	25		W:	30 500
lmt dia	10						
corner	1.60		up angle	30			
roll spd	150						

13:01:47
2020-02-02
13:01:47 Ready

(2) Hız sayfasında aşağıdaki bilgiler görüntülenir: null , ivme / yavaşlama, eğri hızı, sürükleme hızı, küçük dairenin hızı ve yuvarlanma hızı ve gecikme parametreleri vb.

(3) Bunlar, işleme sırasında ilgili takımın kesme hızı verileridir; bu

	speed	acc/dec	curve	small
null	1000	3500	100	60
cut	500	3000	30	50
pen	800	3000	10	50
Tcut	800	5000	40	60

veriler, bunlara basılarak ve girilerek değiştirilebilir .

- ① null: Kesme sırasında makinenin kesme dışı işlemdeki hızı .
- ② kesme: Kafanın hızı1.
- ③ kalem: İşaret kaleminin hızı
- ④ Tcut: Kafanın hızı2.
- ⑤ pen2: Kesici bıçağın hızı.

(Not: Basım **other**, olacak Pen2

	speed	acc/dec	curve	small
Pen2	200	500	30	60

	up	down
cut	150	150
pen	100	30
Tcut	150	150

(4) Bunlar, işleme sırasında ilgili takımın yükselme ve düşme hızı verileridir.

- ① kesme: Kafanın hızı1.
- ② kalem: İşaret kaleminin hızı.
- ③ Tcut: Kafa2'nin hızı.
- ④ pen2: Kesici bıçak takımının hızı.

(Not: Basım **other**, olacak pen2

	up	down
pen2	100	100

	origin	jog
X:	150	500
Y:	150	500
Z:	20	40
W:	30	500

(5) "Başlangıç" verileri, " çalışma " sayfasındaki " orijin " tuşuna basıldıktan sonra her eksenin hareket hızıdır . "Jog" verileri, manuel çalışma sırasında her eksenin hareket hızıdır.

(6) Salımlı bıçak takımının titreşmesi ile **vib delay 1000** " tekrarla " butonuna basıldıktan sonra kesmeye başlaması arasındaki süre anlamına gelir .

(7) **absorbdelay 1000** Vakum pompasının çalışmaya başlaması ile "tekrar" veya "vakum" butonuna basılması arasındaki süreyi ifade eder.

(8) **rolldist 0**, X eksenini boyutundan daha büyük bir değere ayarlayın.

(9) **up angle 30** Bıçak dönmeye hazır olduğunda mevcut düz çizgi ile arasındaki açı anlamına gelir. Gerçek açı ayarlanan açıdan daha büyükse, bıçak köşenin derecesini yükseltip döndürecek ve ardından düşerek

kesecektir. Gerçek açı ayarlanan açıdan küçükse bıçak kaldırılmayacak ve doğrudan kesim için döndürülecektir.

(1 0) **corner 1.60** Genellikle makinenin dönüş hızına göre ayarlanan, kesme işlemi sırasındaki köşe doğruluğu anlamına gelir. Daha yüksek gereksinimlere sahip malzemeler için köşe doğruluğu genellikle yaklaşık 1,5 olarak ayarlanır .

(1 1) **roll delay 6000** Sürüklenme gecikmesi, bir desen dizisinin kesilmesinden sonra makinenin bir sonraki sürüklenme eylemi arasındaki süre anlamına gelir.

(1 2) **roll spd 150** Sürüklenen malzemenin hızı anlamına gelir.

(1 3) **lmt dia 10** Belirli bir boyut aralığındaki bir dairenin veya yayın işlem hızını belirtin. Örneğin “ lmt dia ” 10 olduğunda, çapı 10 mm’den büyük bir daire için makinenin işlem hızı ayarlanan eğri hızıdır; çapı 10 mm’den küçük olan bir daire için makine, işleme hızını belirli bir orana göre otomatik olarak azaltacaktır.

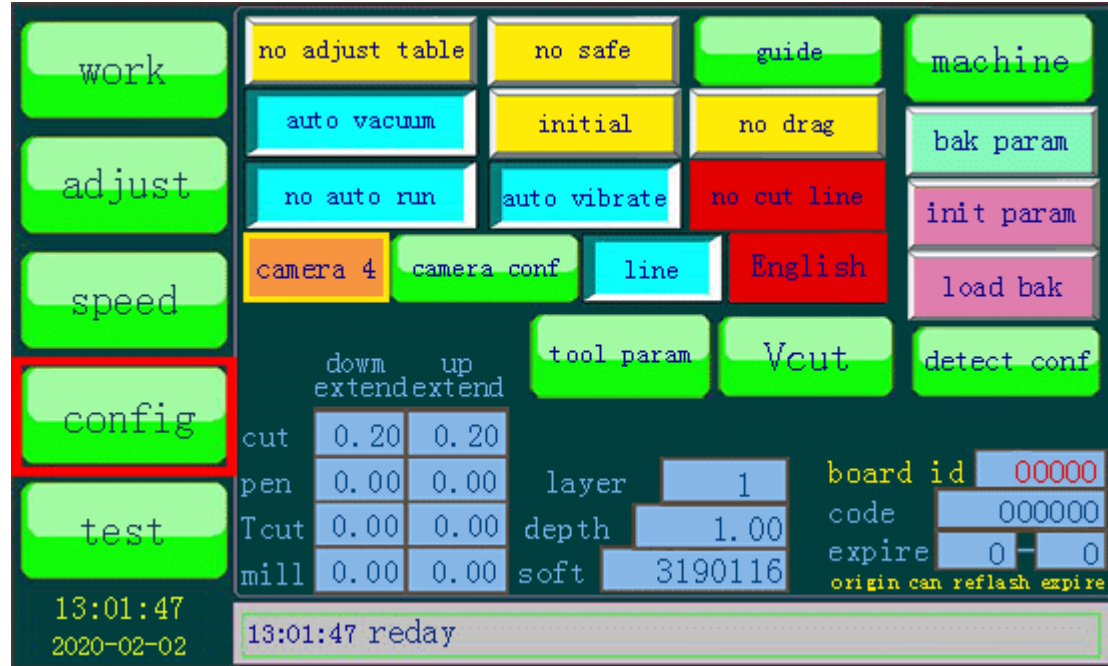
(14) **SP speed** : **tool speed** **sp speed**

① **tool speed** , kesme/kalem/kalem2/Tkesme hızı ayarlanabilir ve kullanılabilir.

② **sp speed** , farklı SP numarası hızı ayarlanabilir ve kullanılabilir, ancak takım hızı ayarlanamaz ve kullanılamaz.

6.4 Yapılandırma Sayfası

(1) Yapılandırma sayfasına girmek için “ config ” tuşuna basın .



(2) Bazı işlevler ve ayarlar yapılandırma sayfasında ayarlanabilir ve servis ömrünü uzatmak için bu sayfada görüntülenen ana kart kimliğine göre ilgili yetki kodu girilebilir .

(Not:Yeni yetki kodunu almak için lütfen bizimle iletişime geçiniz)

(3) **no safe** Kasa anahtarı kapalı durumdadır . Eğer kasa anahtarını açmak istiyorsanız, ona basmanız yeterli . **have safe** Kasa anahtarı açık durumda olup , kesim esnasında kasa anahtarına dokunulursa makine duraklayacaktır.

(4) **auto run** , Makine kesecek grafiği aldıktan hemen sonra . **no auto run** , Grafiği aldıktan sonra makine otomatik olarak kesmeyecektir . “Sıfıra” iki kez bastığınızda grafiğin kesme konumunu kontrol edebilirsiniz. Kesmeye başlamak için “tekrarla” ya basın .

(5) **no drag** , Makine “ sürüklenme yok ” olduğunda malzemeyi otomatik olarak göndermeyecektir . Geçiş **drag** yapmak için bu düğmeye basın , makine işleme sırasında malzemeyi otomatik olarak gönderecektir.

(6) , CCD kamera için dört işaret noktası olduğu anlamına gelir ve bu **camera 4** “ kamera 4 ” olmalıdır .

```
board id 00000
code 000000
expire 0-0
origin can reflash expire
```

(7) Her makinenin benzersiz bir “ pano kimliği ” vardır ve “ kod ” , makine fonksiyonunun servis ömrünün kilidini açan şifredir ve “ son kullanma tarihi ” , makinenin kullanımının son kullanma tarihidir.

	down extend	up extend
cut	0.00	0.00
pen	0.00	0.00
Tcut	0.00	0.00

(8) Bu veriler, işleme sırasında her takımın gerçek işleme uzunluğunu değiştirmek için kullanılır.

① **aşağı genişletme:** Tek bir sürekli işleme grafiğinin başlangıç noktasının işleme parametresidir , yani takımın düşme konumunun işleme parametresidir.

② **yukarı genişletme:** Tek bir sürekli işleme grafiğinin bitiş noktasının işleme parametresidir, yani takımın yükseltme konumunun işleme parametresidir.

③ **Değer 0'dan büyük:** Örneğin, 50 mm uzunluğunda bir çizgi kesin, aşağı uzatma 2, yukarı uzatma 3'tür, bu çizginin gerçek uzunluğu kesimden sonra 55 mm'dir.

④ **Değer 0'dan küçüktür:** Örneğin, 50 mm uzunluğunda bir çizgi kesin, aşağı uzatma -2, yukarı uzatma -3, bu hattın gerçek uzunluğu kesimden

sonra 45 mm' dir.

(9) → **special** tıklayın , bir **machine** veya **no key** var

move key

Olmalı **move key**.

6.5 Test Sayfası

(1) Test sayfasına girmek için “ test ” düğmesine basın .



(Not: Yanlış çalışmayı önlemek için bazı tuşlar ve parametreler

kilitli kullanılamaz **change**.)

(2) Simgelerin kilidini açın: **0 unlock**, Varsayılan kod 1234' tür, sol çerçeveye 1234 yazın, ardından simgelerin kilidini açmak için “ kilit aç ” tuşuna basın. (Not: Arıza durumunda teknisyenlerimizin makinenin çalışmasını normal şekilde kontrol etmesini önlemek için lütfen şifreyi değiştirmeyin)

(3) Simgeleri kilitleyin: Simgelerin kilidi açılmışsa, çerçeveye yanlış kodu yazın ve “ kilidi aç ” tuşuna basın , simgeler tekrar kilitlenecektir.

goto
X: 1000
Y: 200

(5) İşlem tamamlandıktan sonra kesici kafa (X, Y) konumuna

gidecektir . tuşuna **goto** basın , olarak değişecektir **still**, bu, işleme tamamlandıktan sonra kesici kafanın bitiş konumunda duracağı anlamına gelir.

(6) **save graph** Mevcut grafiği kaydetmek için. Makineyi bir sonraki açışınızda **load graph** grafiği okumak ve işlemek için tuşuna basın.

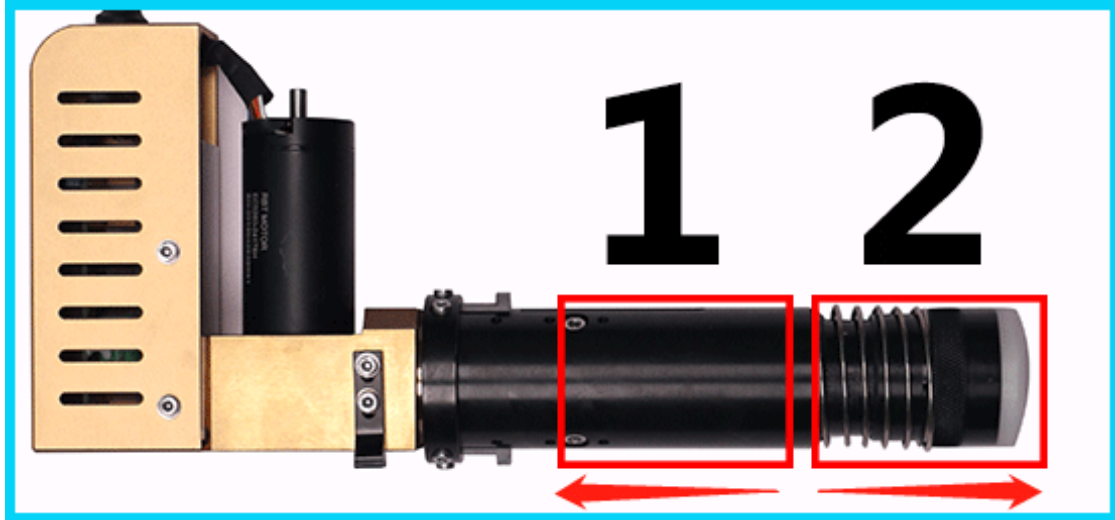
(7) **times 9999** , işlenecek sefer sayısını “ kat ” alanına girin , ardından tuşuna basın **continuous** , “ kesinti süreleri ” kaç işin tamamlandığını gösterir .

(Not: Kaldırma platformunda kağıt kalmadığında makine otomatik olarak duracaktır, “ katlar ” 0 olmasa bile)

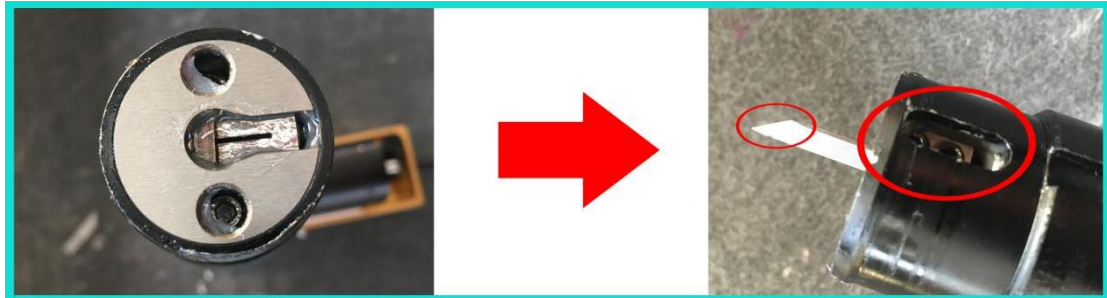
7 . Aletler

7.1 Salımlı Bıçak Kesme Aleti (SP4, kes, Kafal)

(1) 1 ve 2 numaralı parçaları tutun ve ardından kapağı ve araç çubuğunu her iki tarafa doğru zorlayarak ayırın.



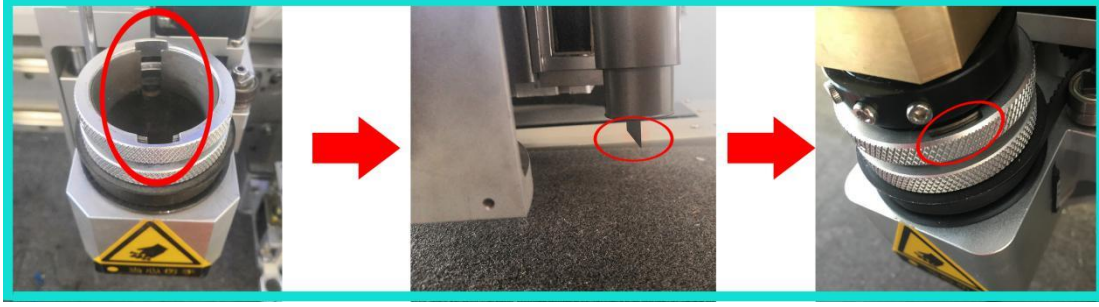
(2) Bıçak oluğun alt kısmına yerleştirilmeli ve kesici kenar ayar vidalarıyla aynı tarafta olmalıdır.



(3) W eksenini değerinin 0,00 olduğundan emin olun **W : 0.00** .

(Not: W ekseninin koordinatı 0,00 değilse, W sayısına basabilirsiniz; W ekseninin koordinatı otomatik olarak 0,00 olarak değişecektir. Buna göre W eksenini de ekseninin başlangıç noktasına dönecektir.)

(4) Bıçağın kesici kenarı X+ yönüne bakmalı ve sabitleme halkasını en sağdaki şekilde sıkmalıdır .



(5) Siyah yuvayı şekildeki demir çubuğa sabitleyin ve alet kablosunu sol yuvaya takın.



(6) Bıçak derinliği ayarı

① Bıçak derinliği ayar sayfasına girmek için tuşuna basın .

adjust

② SP: 0'ı SP: 4 olarak değiştirmek için aşağıdaki düğmeye basın .

SP:0 null down 0.00 → SP:4 cut down 50.00

Resimde gösterilen "aşağı 52,32" önceden ayarlanan bıçak derinliğidir, yani geçerli bıçak derinliğidir. Geçerli alet ucu ile masa üstü arası

ndaki mesafe bu sayıdan büyükse, aşağı tuşuna basabilirsiniz. tek seferde 52,32 bıçak derinliği konumuna

getirin. (Not: Bıçak aletini veya bıçağı değiştirirken, fiili duruma

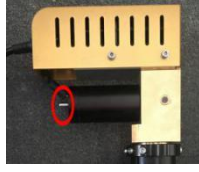
göre kullanılıp kullanılmayacağına karar vermek gerekir . Kesici kafa çok derine düşerse keçeyi ve platformu delebilir, bıçağın kırılması ve platformun hasar görmesine neden olabilir.)

③ ▲ ▼ ve 0.00 birlikte kullanılmalıdır , Birincisi, yavaş yavaş yükselme ve alçalma kontrolüdür, ikincisi ise inç kontrolünde her bir yükselme ve alçalışın mesafesidir. Geçiş için dört değer vardı

r: 5 mm, 1 mm, 0,1 mm ve 0,03 mm, 0.00 değeri değiştirmek için tuşuna basın.

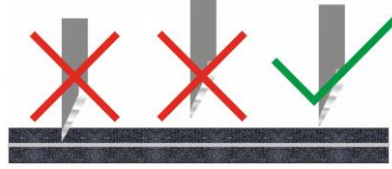
④Bıçak derinliği kararı , aşağıda gösterildiği gibi üç yöntem vardır:
Birinci Yöntem:

A. Salımlı bıçak kesme aletinin bu kısmını, bıçak en alt konuma gelene



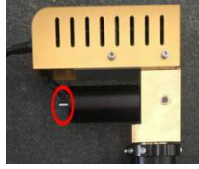
kadar döndürün .

B. Bıçağın ucu keçeye yaklaşık 0,5-1 mm kadar girdiğinde aşağıda gösterildiği gibi takım ayarı tamamlanır:



İkinci Yöntem:

A. Salımlı bıçak kesme aletinin bu kısmını, bıçak en alt konuma gelene



kadar döndürün .

B. Araç çubuğunu, aletin ucundan masanın üstüne kadar 5 mm'lik bir konuma bırakın. (Not: Pnömatik salımlı bıçak aleti 10 mm'dir)


C. tuşuna basın **adjust2**, ardından tuşuna basın **cut**.


D. Masanın üzerine bir parça daktilo kağıdı yerleştirin ve kağıdı elle sürükleyin. Kağıt yeni kesilmişse ayarlama yapılır. Kağıdı kesmiyorsa,

adjust bıçağın derinliğini kağıdı kesene kadar ayarlamak için tuşuna basın. tuşuna basın **cut**, ardından **adjust** ayarlama sayfasına geri dönmek için tuşuna basın.

E. Basın **cut** ardından **adjust** ayarlama sayfasına geri dönmek için tuşuna basın.

⑤ **Bıçak derinliği verilerini kaydedin**

Bıçak derinliğini ayarladıktan sonra  bıçak derinliği verilerini kaydetmek için tuşuna basın.

(Not:  Bu düğme bıçak derinliği ayarından vazgeçmek içindir. Basıldıktan sonra bıçak derinliği verileri değişmeyecektir)

⑥ Farklı malzemelerin kalınlığına göre **up 10** Geçerli SP numarasına karşılık gelen bıçak aleti çalıştığında kaldırma yüksekliğini değiştirmek için. Bu sayının aralığı: Bıçak derinliği > yukarı > 10 ve " yukarı " değerinin malzemelerin kalınlığından daha büyük olması gerekir. " Yukarı " değeri de 0 olarak ayarlanabilir; eğer 0 ise, takım, çalışma sırasında yükseldi

ğinde Z eksenini başlangıç noktasına yükseltecektir.

(Not: Artan yüksekliği ayarlamanız gerekiyorsa. 1. Ekranın **config** solundaki butona basın. 2. Sağ **machine** üst köşedeki butona basın. 3. butonuna basın **special**. 4. **penup2** kutudaki değeri 0 olarak değiştirin.)

⑦ Bıçak derinliği testi



Bıçak derinliğinin uygun olup olmadığını test etmek amacıyla dikdörtgeni kesmek için bu iki düğmeden herhangi birine basın .

⑧ Bıçak derinliğine ince ayar yapın

Mevcut bıçak derinliği biraz sıkı veya çok derinse mevcut bıçak derinliğine ince ayar yapmak için aşağıdaki yöntemler kullanılabilir. **Örnek olarak biraz sıkı bir bıçak derinliğini ele alalım:**

A. Yavaş adımlarla ilerleme adımı uzunluğunu olarak ayarlayın **0.00**; bu değerin seçimi, malzemenin kesilmeyen kısmının kalınlığına bağlı olmalıdır. Emin değilseniz 0,1 mm'yi seçin.

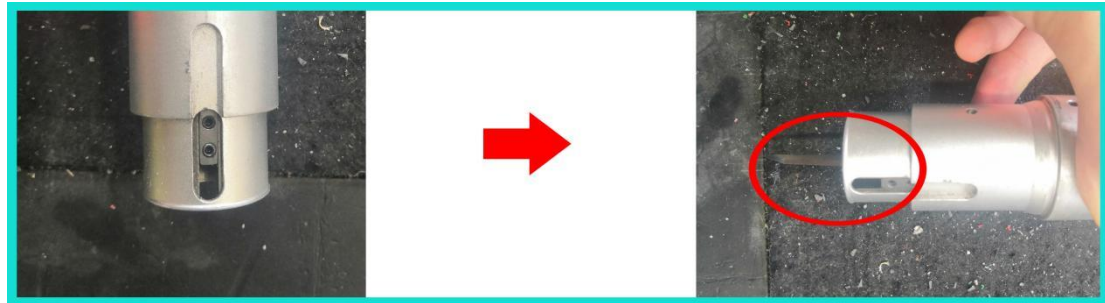
B. Örnek olarak 0,1 mm inç adım seçimini alın. **+** Bir kez basın, 0,1 mm bıçak derinliğini artırabilir, yani mevcut bıçak derinliği 50 ise, bir kez bastıktan sonra **+** bıçak derinliği 50,01 olacaktır, ve tuşuna basmanız gerekmez **✓**.

C. **Tekrar test etmek için** **←** **→** bu iki düğmeden herhangi birine basın . Malzeme kesilmişse ve keçe hasar görmemişse bu, bıçak derinliğinin makul olduğu anlamına gelir.

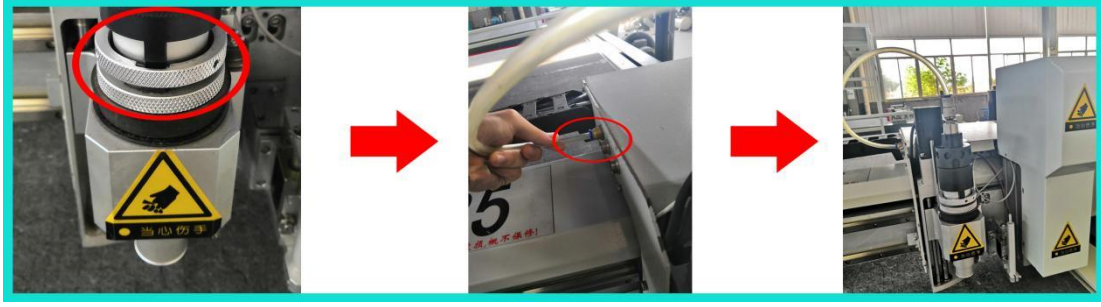
⑨ Bıçak derinliği ayarı tamamlandı, diğer takım derinliği ayarı da aynı

7.2 Pnömatik Salımlı Kesme Aletleri (SP4, kesme, Kafal)

(1) Bıçak oluğun alt kısmına yerleştirilmeli ve kesici kenar ayar vidalarıyla aynı tarafta olmalıdır.



(2) W eksenini değerinin 0,00 olduğundan ve bıçağın kesici kenarının X+ yönüne baktığından emin olun, en soldaki şekildeki sabitleme halkasını sıkın ve hava tüpünü kesici kafanın sol hava nozuluna yerleştirin .



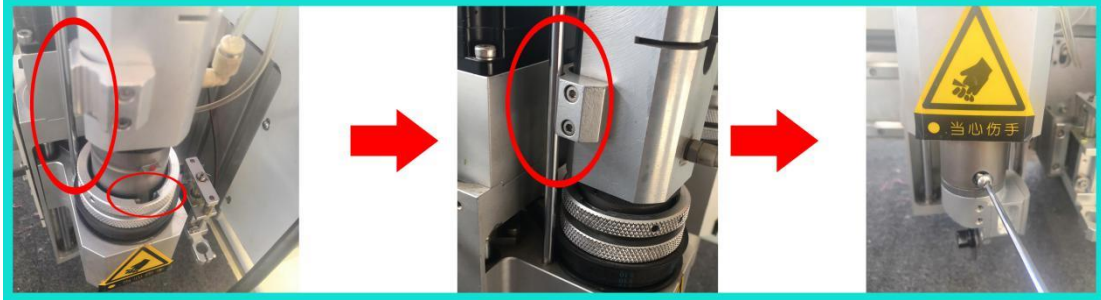
(3) Bıçak derinliği ayarı, lütfen 7 .1 ->(6)->④->Yöntem İki ve 7 .1->(6)->⑤⑥⑦⑧'ye bakın

7.3 Tahrikli döner alet (SP4, kesme, Kafal)

(1) Sol resimdeki siyah somunu çıkarın, ardından bıçağı takın ve son olarak altıgen anahtar ve çatal anahtarla sabitleyin.



(2) Tahrikli döner takım çubuğu takım tutucuya yerleştirildikten sonra sabitleme halkasını sıkın ve yuvayı şekildeki demir çubuğa sabitleyin. En sağdaki şekilde gösterilen takım çubuğu ile takım kafası arasındaki bağlantıdaki vidaları sıkın. ve aletin kablösünü kesici başlığın sol yuvasına takın.



(3) Bıçak derinliği ayarı, bıçak aletini uygun bir konuma bırakın, bıçağı sabitlemek için kullanılan siyah somunu elle çevirin ve yuvarlak bıçağın kenarı keçeye temas ettiğinde kesmeyi deneyin. Bıçak derinliği biraz sığ veya çok derinse, bıçak derinliği 7.1->(6)->⑧ uyarınca ince ayar yapılabilir .

(4) Aşırı kesme, aşırı kesme uzatma ile kontrol edilir. Uzatma aşağı uzatma ve yukarı uzatma olarak ikiye ayrılır. Uzatma değerin pozitif olması mesafenin daha fazla kesilmesi anlamına gelir. Negatifse

mesafeyi daha az kesmek anlamına gelir. **config** ince ayar yapmak için aşağıdaki kırmızı kutudaki verileri değiştirmek için tuşuna basın:

	down	up
	extend	extend
cut	0.00	0.00

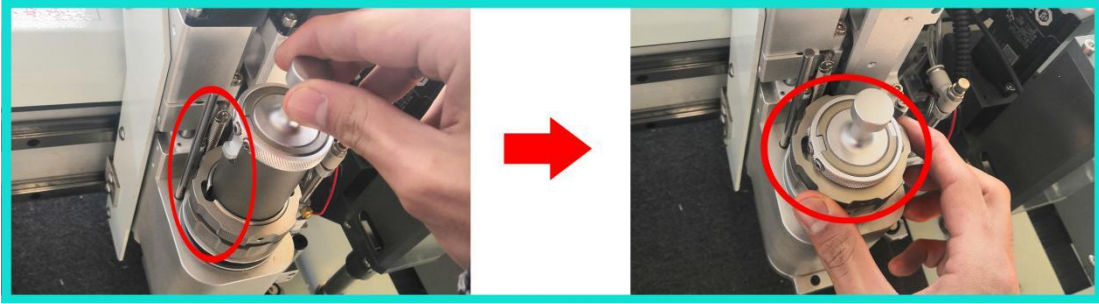
aşırı kesme sorunu varsa uygulanabilir)

7.4 Üiversal Kesme Aleti (Sürükleme Bıçağı) (SP4, kesme, Kafa1; SP2, Tkesme, Kafa2)

(1) Bıçak oluğun alt kısmına yerleştirilmeli ve kesici kenar ayar vidalarıyla aynı tarafta olmalıdır.

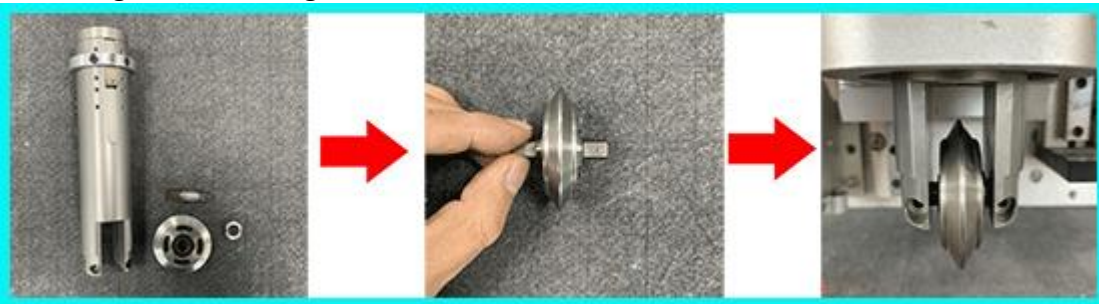


(1) W eksen değeri 0,00 olduğundan ve bıçağın kesici kenarının X+ yönüne dönük olduğundan emin olun, sabitleme halkasını en sağdaki ş ekilde sıkın.



7. 5 Kırma Tekerleği Aracı (SP2, Tcut, Head2)

(1) Kurulum, destek mili manyetik emme ile sabitlenir ve katlama tekerleği alet çubuğuna itilerek sabitlenebilir.



(2) Katlama tekerleğinin düşme konumu, bıçak derinliğini ayarlama yöntemiyle aynıdır, ancak belirli konum, gerçek katlama etkisine tabidir.

(3) **config** → **Vcut** → **other** → **X no heavy** | **Y no heavy** veya

X heavy | **Y heavy**

, Gerçek duruma göre işleme yöntemini seçin. , Ayarlanan **heavy add** **0.00** bıçak derinliğine göre katlama tekerleğinin d

üşmeye devam ettiği mesafeyi temsil eder . Örneğin, katlama tekerleği aletinin geçerli bıçak derinliği 30'dur, " ağır ekleme " 1'dir ve

X heavy

gerçek bıçak Malzemenin X yönünde işlenmesi sırasında katlama tekerleği aletinin derinliği 31 mm olacaktır. (Not: Ayarları yalnızca Vcut1'de değiştirin)

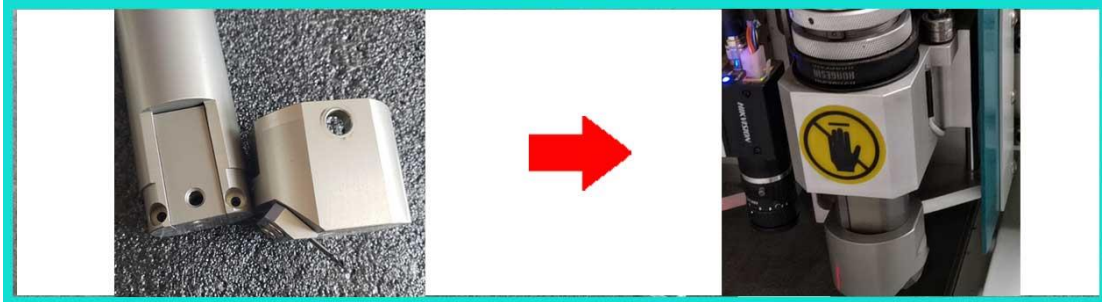
7. 6 V-kesim Aracı (SP5, Vcut, Head2)

(Not: Hata ayıklama sırasında SP3 kullanılmalıdır)

(1) Bıçağın montajı



(2) W1 eksenini değerinin 0,00 olduğundan ve bıçağın kesici kenarının X+ yönüne dönük olduğundan emin olun, sabitleme halkasını ve ayar vidalarını sıkın.



(3) X+ konumundaki ayar vidasını sıkma yöntemi, lütfen 8.7->(1)->③'ye bakın.

(4) Hata ayıklama (Hata ayıklama için oluklu kağıt kullanılması önerilir)

A. Oluklu kağıdı keçenin üzerine koyun

B. → düğmelerine **Vcut** bastığımızda **config** parametreleri aşağıdaki gibi ayarlanmalıdır:

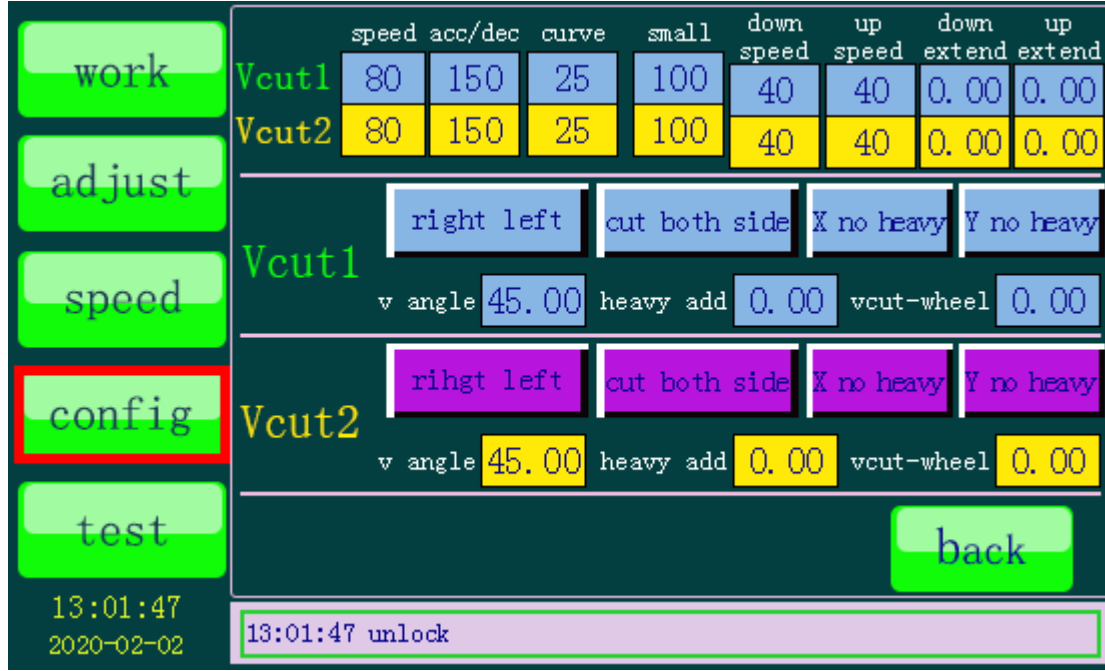
Vcut1	→	0.00
	→	0.00

bunların parametreleri 0,00 olmalıdır (Not: Ayarları yalnızca Vcut1'de değiştirin)

SP:3	Vcut down 0.00
------	----------------



Bıçak derinliğini lütfen kendiniz ayarlayın , bıçağın ucunun oluklu kağıda 0,2-0,3 mm girmesine izin verin.

C. → **Vcut** → tuşlarına **other** bastığımızda **config** parametreleri aşağıdaki gibi ayarlanmalıdır (Not: "v açısı" 45 olmalıdır):



D. Vcut sayfasına dönmek için tuşuna basın .

back

E. tuşuna basın , makine Y yönünde iki enine çizgiyi kesecektir. İki çizgi çakışmıyorsa, bu şekilde kesebilecek duruma gelene kadar ince ayar yapmak için bıçak konumunu manuel olarak ayarlamamız gerekir .



yukarıdaki şekilde bıçağı sabitleyen vidayı bıçak hareket edene kadar gevşetin , ardından bir anahtar kullanarak ayar vidasını çevirin , bıçağın konumunu değiştirin ve bıçağı tekrar sabitleyin .

F. Y yönündeki iki çizgi çakışmıyorsa kadar D'deki yönteme göre hata ayıklamaya devam edin.

G. Malzemeyi kesmek için küçük bıçak V-kesim aleti kullanıldığında, SP

cut one side

numarası SP5'tir ve ayarlanması gerekir . Yalnızca " yukarı " parametresi, bıçak derinliği, hız parametresi ve uzatma parametresi değiştirilebilir.

8. Markanın Ayarları ve İşlemleri

8.1 Kameranın odak uzaklığı, Pozlaması ve Kazanımı

(1) Kamera merceği kısmını döndürerek kamera odağını ayarlayın , önce vidaları aşağıda gösterildiği gibi gevşetin:

(Not: Teslimattan önce en iyi konuma ayarlanmış olan kamera odağının

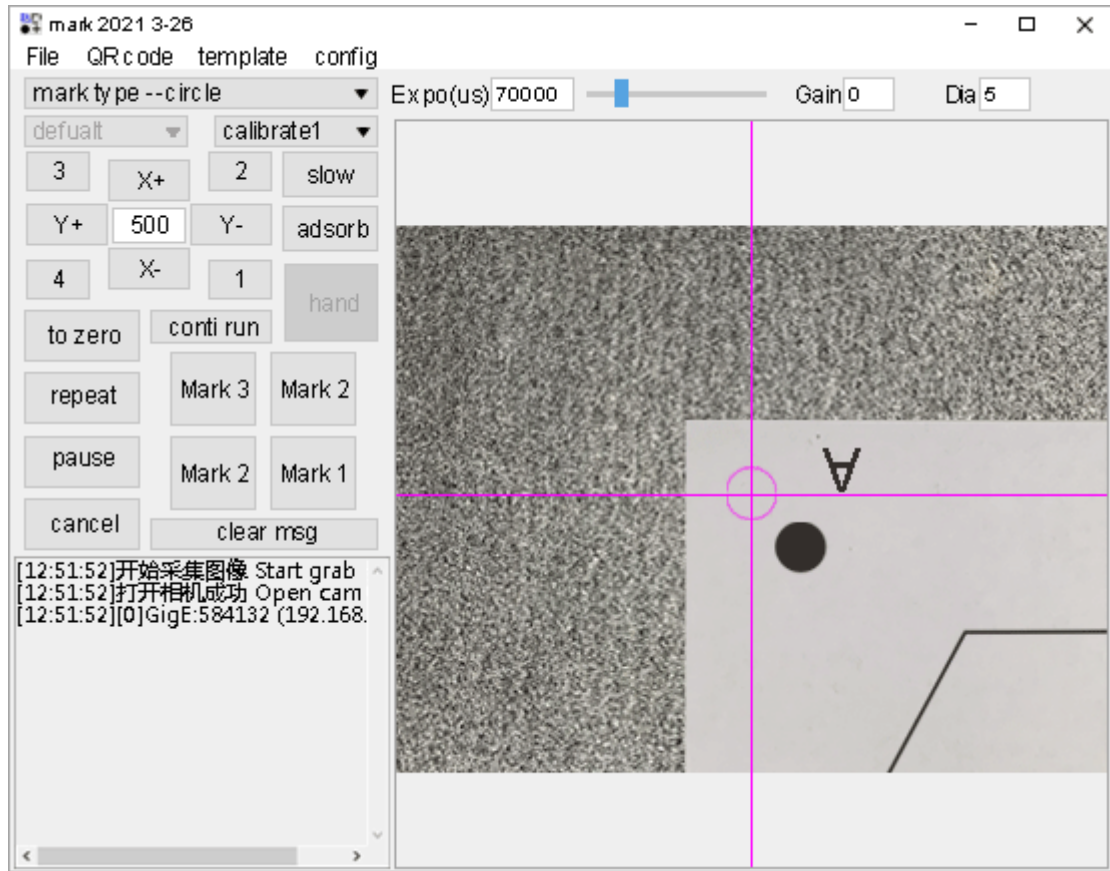
ayarlanması önerilmez)



2) “işaret” te ayarlama



Pozlamayı ayarlamak için mavi bloğu sürükleyin veya sayıyı girin, kazanç ayarlamak için sayıyı girin. Bunları aşağıda gösterildiği gibi ayarlayın:



8.2 İşaret ayarları

(1) → **config...** öğesine tıklayın **Config**, bir iletişim kutusu açılacaktır:



(2) Yalnızca kırmızı dikdörtgenlerdeki öğeleri ayarlayın; diğer öğeler değiştirilemez. Aşağıda gösterildiği gibi:

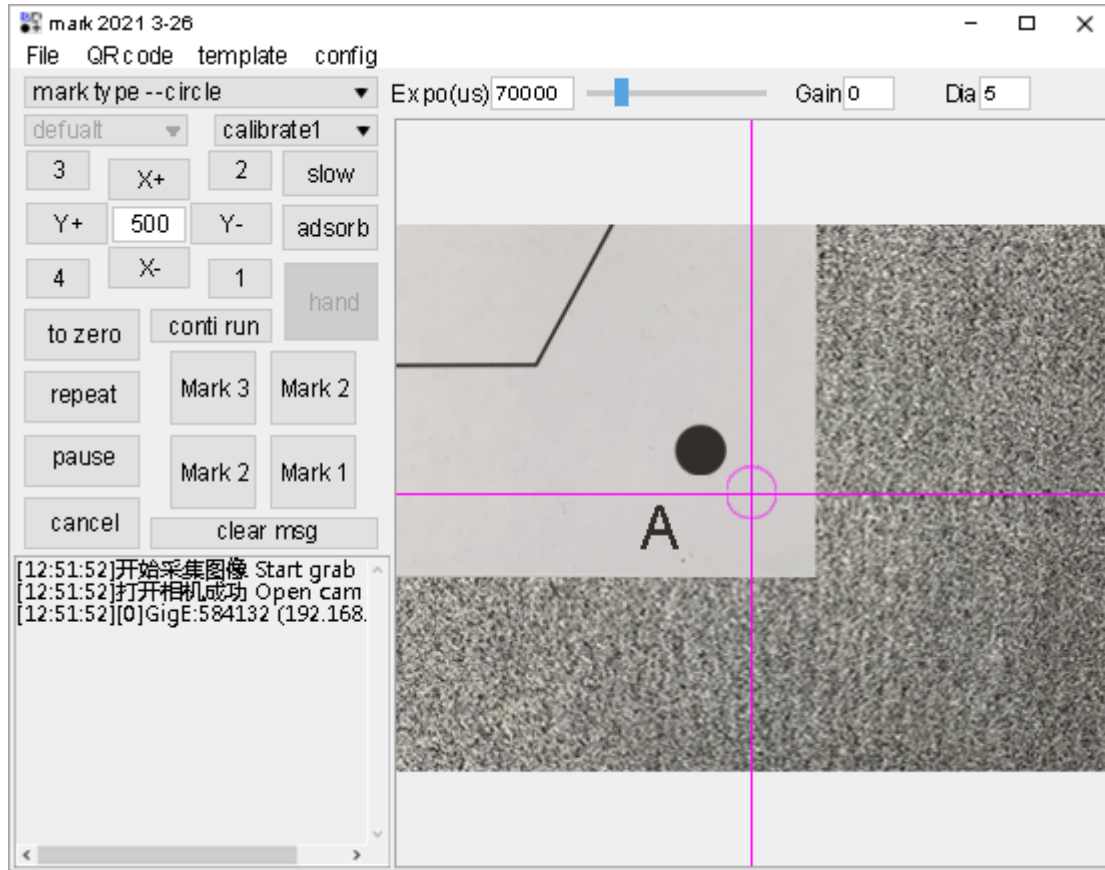


① rotate 0, işaretleme yazılımında resim yönünü ayarlamak için kullanılır.

Örneğin, resim 8.1-(2) 'de A harfinin açıklığı aslında X yönüne bakıyor, dolayısıyla onu işaretle düzeltmemiz gerekiyor. Adımlar aşağıdaki gibidir:

A. Tıklayın rotate 0

B. 180° döndür → OK, seçeneğine tıklayın, bundan sonra resim aşağıda gösterildiği gibi olacaktır:



② 机器主板IP: 192.168.0.252, bu IP makinenin IP'si ile aynıdır .

③ plt源文件目录.\pltfile\, bu dizin Mark'ın açma dizinindedir .
QR kodu işlevini kullanırken, QR koduna karşılık gelen kesme dosyasının bu dizine yerleştirilmesi gerekir .

(Not: Dosyayı önceden kesilecek dosya olarak ayarlamak gerekir.)

④ 相机序列号ID, her CCD kamera benzersiz bir kimlik numarasına sahiptir ve yalnızca sahiptir.

⑤ 解锁码key 0, Yazılımın izninin kilidini açmak için kameranın kimlik numarasına karşılık gelen kod .

(Not : Kodu almak için lütfen kamera ID numarasını bize bildirin .

Veya kameranın sol tarafını kontrol edin.)

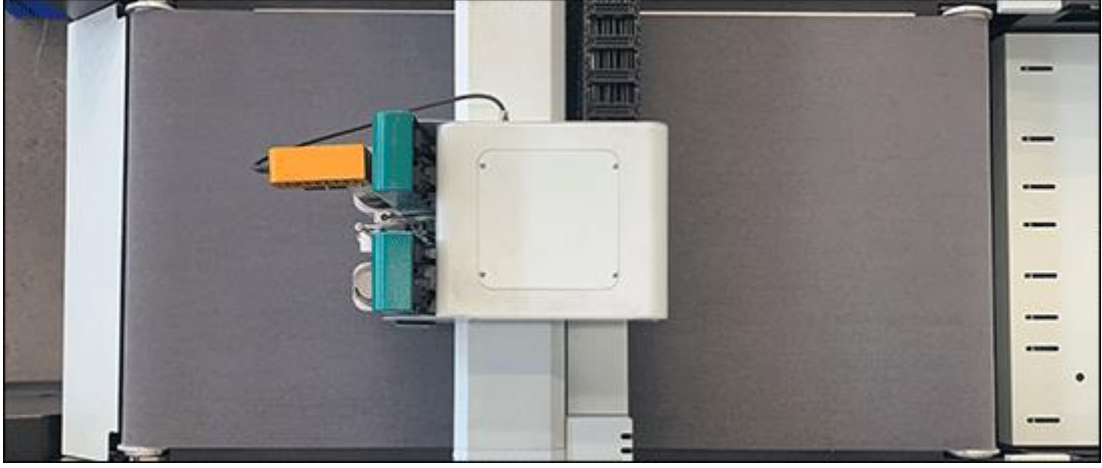
⑥ English / 中文+Eng, yazılımın görüntüleme dilini seçmek için tıklayın.

⑦Not: Bu iletişim kutusundaki diğer ayarları değiştirmeyin .

8 . 3 CCD Kameranın Kalibrasyonu

(1) Sayfada **config** olduğundan emin olun **camera 4**.

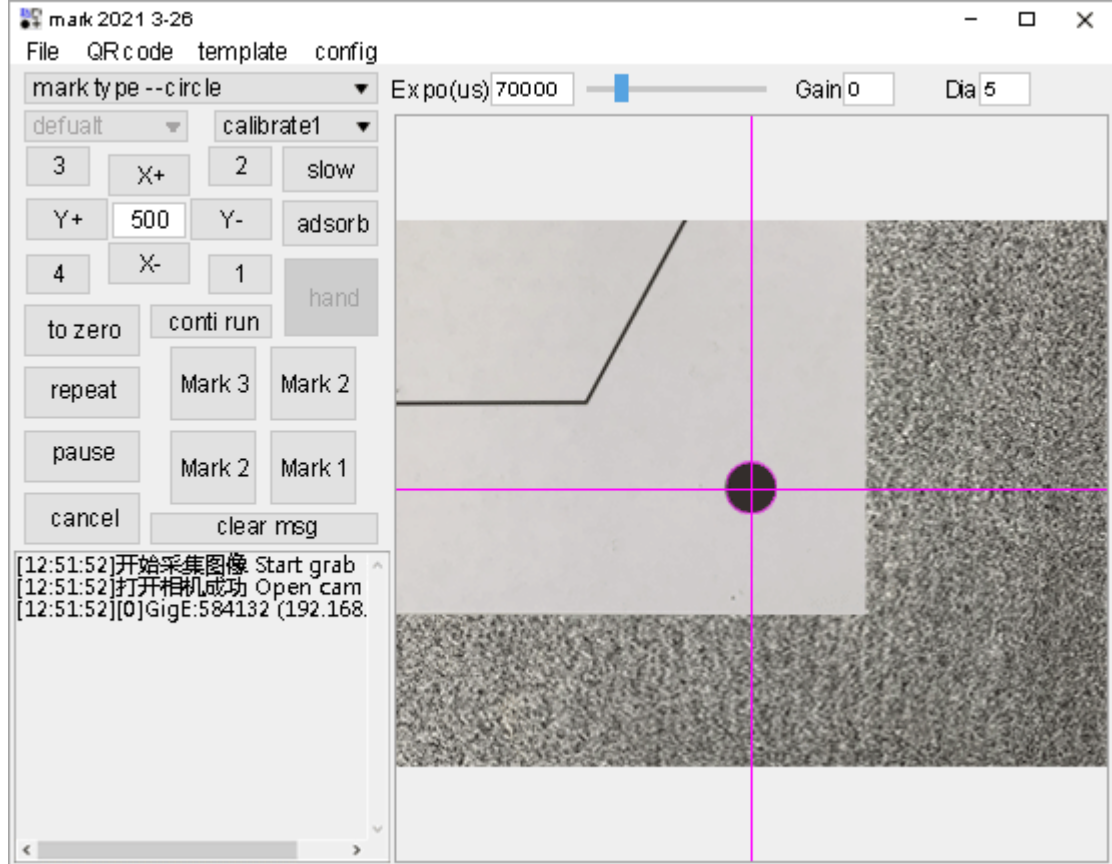
(2) Kesici başlığı aşağıda gösterildiği gibi keçenin orta konumuna getirin:



(3) İşaret noktası olan malzemeyi keçenin üzerine yerleştirin ve aşağıda gösterildiği gibi işaret noktasının CCD kameranın altına yerleştirilmesi gerekir:

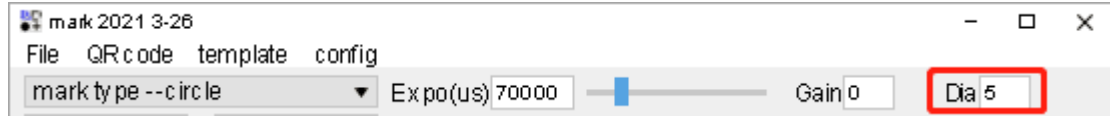


(Not: 500 yerine daha küçük bir sayı ayarlanabilir, ardından dairenin işaret noktasıyla çakışmasını sağlamak için X+/X-/Y+/Y- ögesine tıklayın)



(4) Çemberin ve işaret noktasının çapları farklıysa, lütfen bunların birbirleriyle çakışmasını sağlamak için 【Dia】'ya uygun bir sayı girin, örneğin 5 bunu yapabilir, aşağıda gösterildiği gibi sadece 5'i girmeniz

yeterlidir. :



(5) → **calibrate...** ögesine tıklayın **设置config**, CCD kameranın kalibrasyonu tamamlamasını bekleyin.

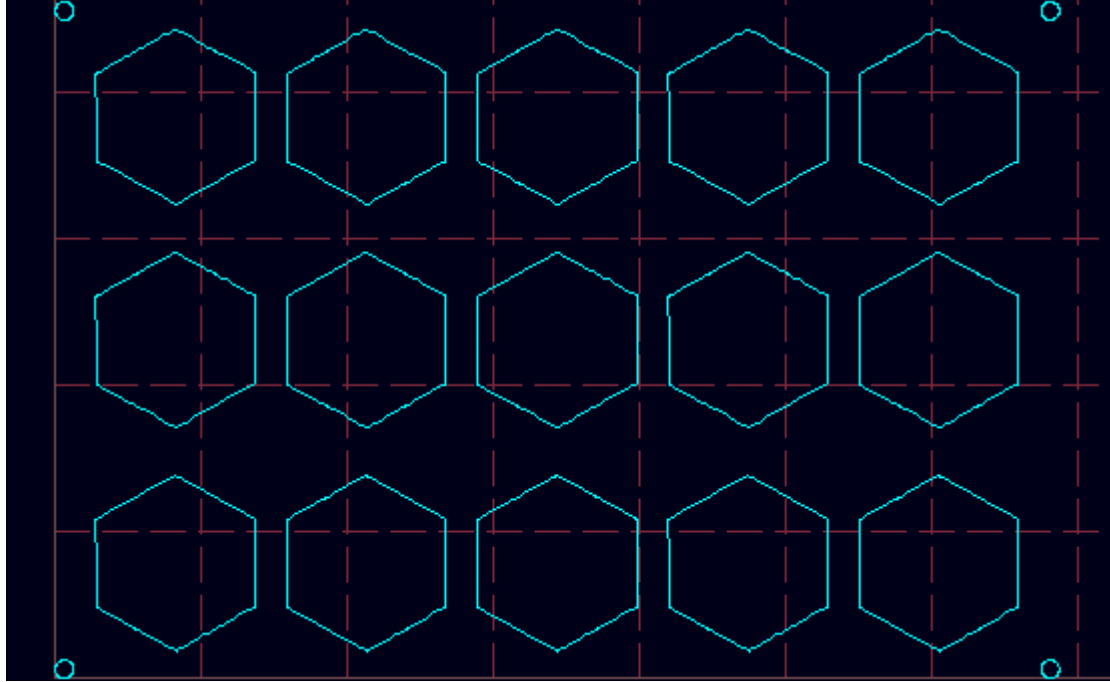
(6) Kalibrasyondan sonra daire çapı doğru şekilde değiştirilecektir; lütfen doğru işaret noktası çapını **【Dia】**'ya girin.

Not:İşaretlı ektrandayken, İşaretlı'e birkaç kez tıklayın, yeşil çarpı işareti işaret noktalarının merkezinde olacaktır.

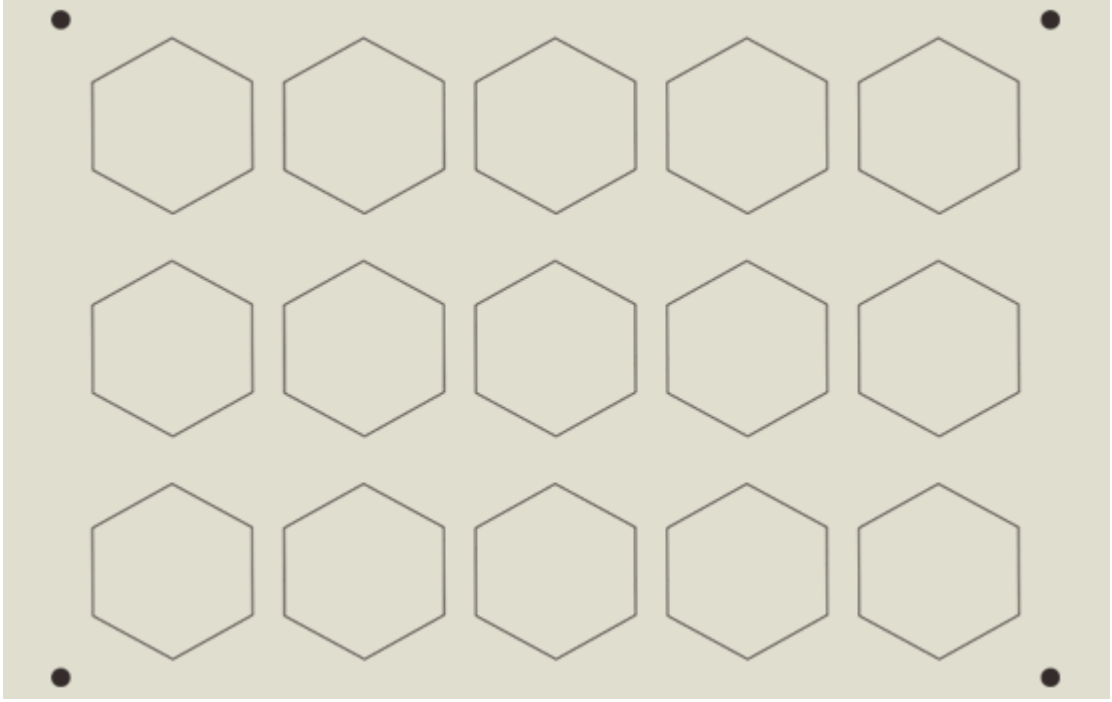
9. Grafik Tasarımı ve İşaret Noktaları

9.1 Tasarım ve Baskı

(1) Aşağıda gösterildiği gibi PLT veya DXF formatında vektör grafiği çizin:



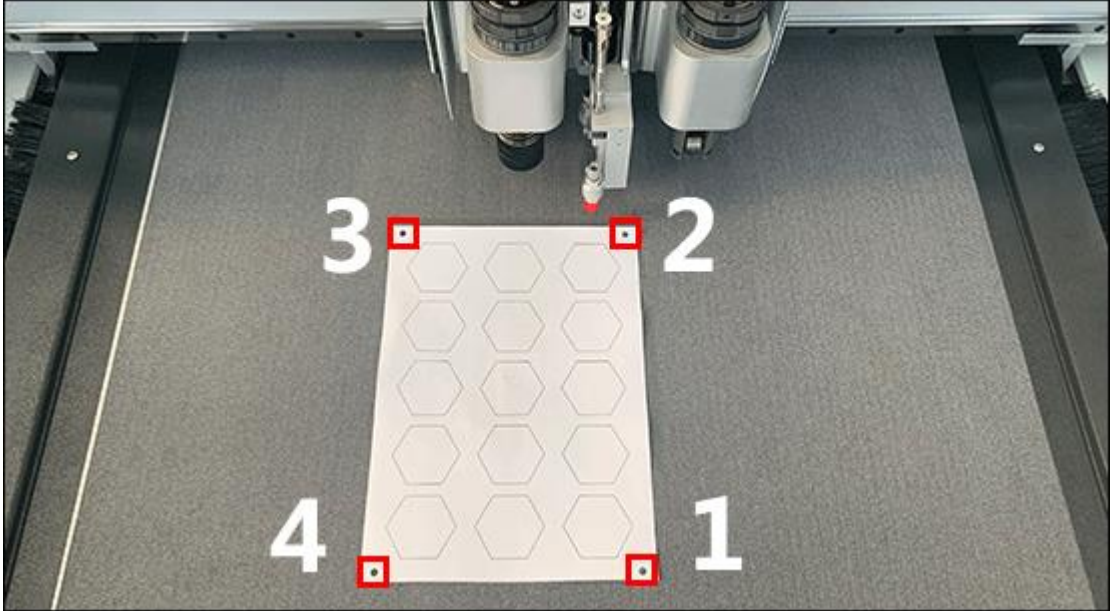
(2) Grafiği malzemeye 1:1 ölçekte yazdırın:



Not: Kağıt üzerindeki pinli grafik boyutu yazılımdaki grafik boyutuyla hemen hemen aynı olmalıdır, değilse yazılımdaki grafik boyutunu yazdırılan grafik boyutuna göre değiştirmeniz gerekir.

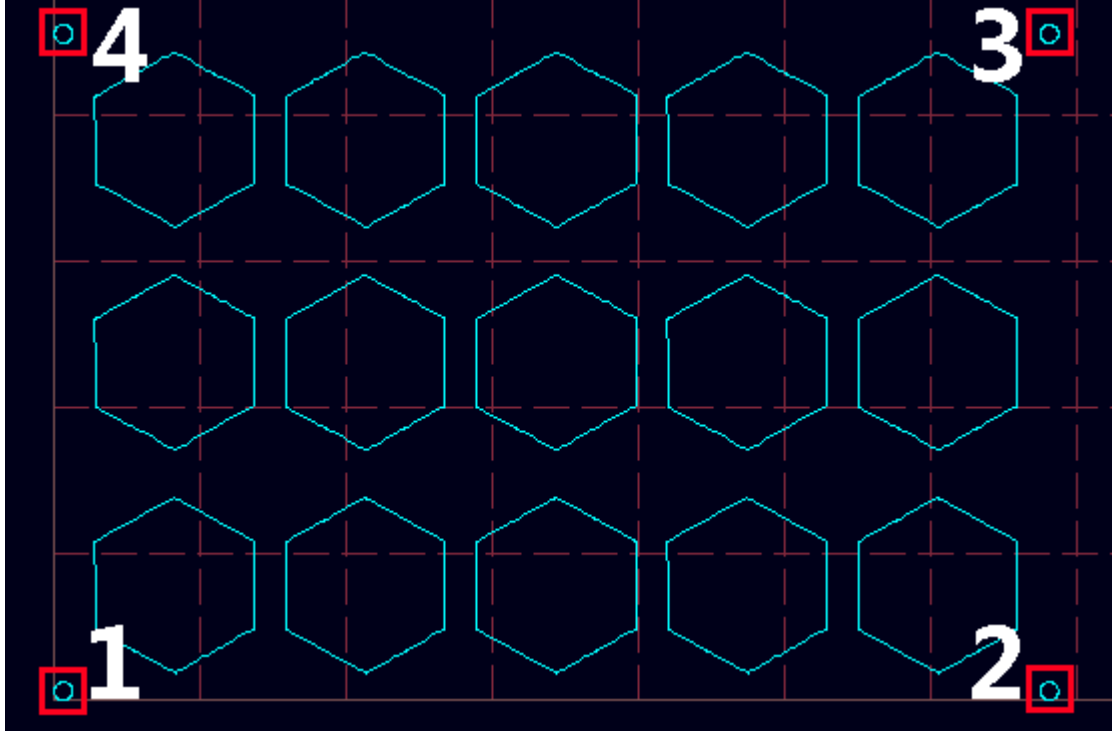
9.2 İşaret Noktaları

- (1) Çap 5 mm ila 8 mm arasında ayarlanabilir, ancak 5 mm önerilir.
- (2) İşaret noktaları sırası, sonraki resme bakın:



No'lu işaret noktası Mark1, 2 No'lu işaret noktası Mark2, 3 No'lu işaret noktası Mark3 ve 4 No'lu işaret noktası Mark4' tür.

- (3) Xiao'daki işaret noktaları sırası, sonraki resme bakın:

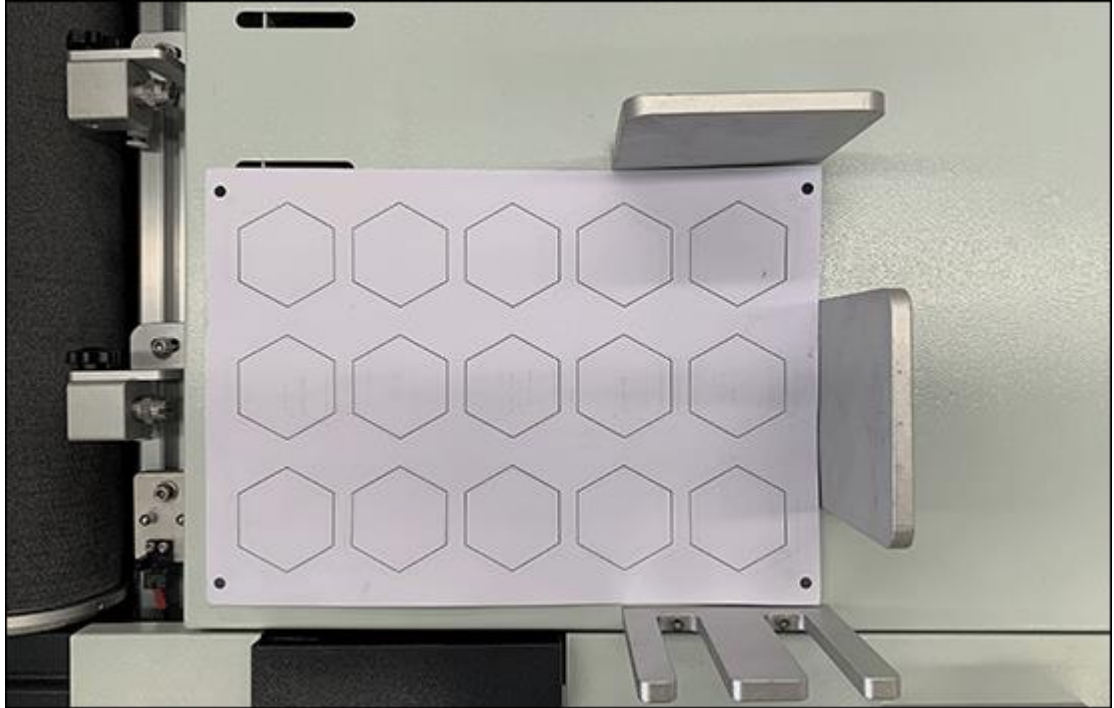


No'lu işaret noktası Mark1, 2 No'lu işaret noktası Mark2, 3 No'lu işaret noktası Mark3 ve 4 No'lu işaret noktası Mark4' tür.

10. Normal Çalışmaya Yönelik Çalışma Süreci

10.1 Kağıdı Kaldırma Platformuna Yerleştirin

Kağıdı aşağıda gösterildiği gibi kaldırma platformuna yerleştirin:

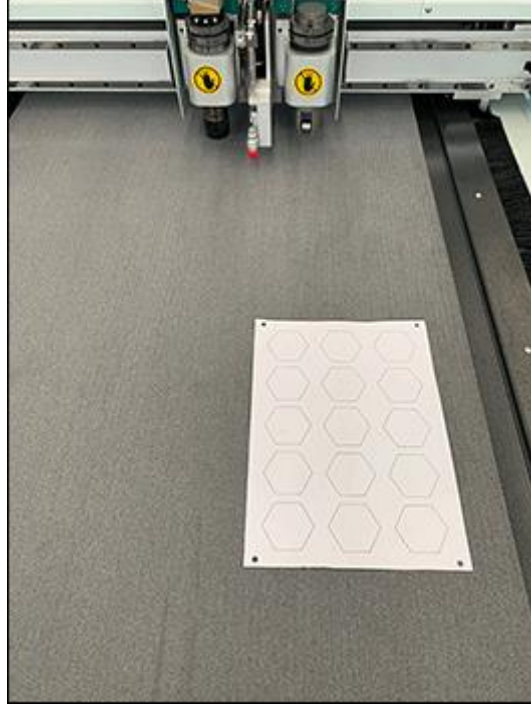


10.2 Adsorpsiyon Alanını Seçin

5.3 Manuel Bölme Adsorpsiyonu'na bakın.

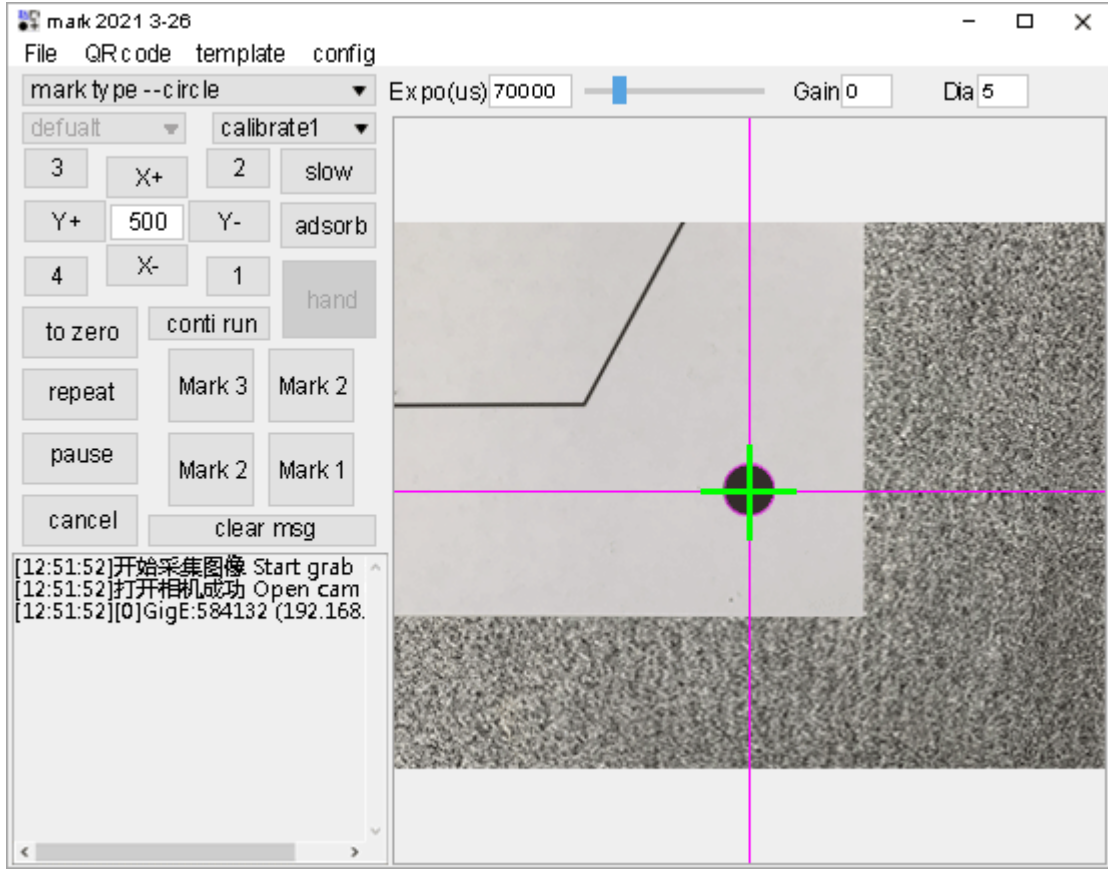
Kağıdı İlk Sürükleme

tuşuna basın **collect**, kağıt aşağıda gösterildiği gibi sağ alt köşeye yerleştirilecektir:



10.4 Kamerayı Mark1 Konumuna Taşıyın

Kamerayı Mark1 konumuna getirin, **Mark 1** yeşil çapraz merkez aşağıda gösterildiği gibi işaret noktasının ortasına gelinceye kadar yazılım işareti tıklayın:

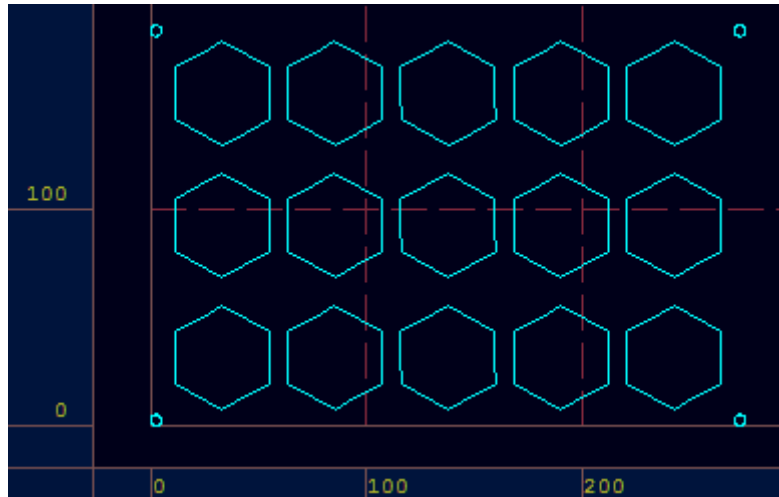


10.5 Xiao'daki Vektör Grafiği Sürümü

(1) Grafik Konumu

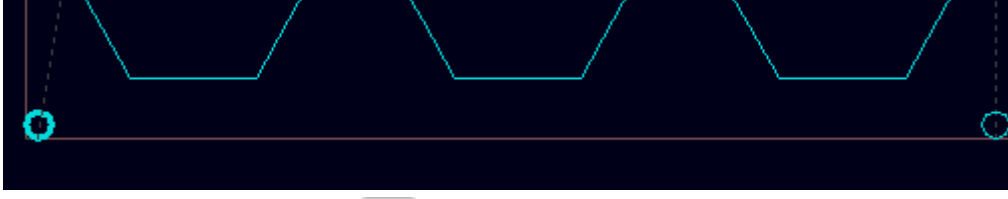
Xiao'daki vektör grafiği, makineye yerleştirilen malzemeyle aynı yönde yerleştirilmelidir. Grafik, Xiao çalışma alanının sol alt köşesine yerleştirilmelidir, değilse, aşağıda gösterildiği gibi klavyede `C` tuşuna

basın veya  Xiao'ya tıklayın:

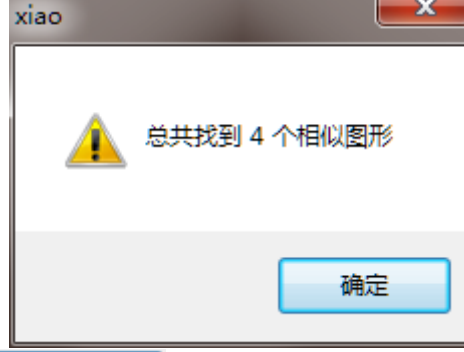


(2) İşaret Noktalarını Ayarlayın

① Aşağıda gösterildiği gibi bir işaret noktası seçin:



② , seçeneğine tıklayın **7** , aşağıda gösterildiği gibi bir iletişim kutusu açılacaktır:



③ ögesine tıklayın **确定** , tüm işaret noktaları aşağıda gösterildiği gibi değiştirilecektir :



④ işaret noktası bir sonraki şekildeki gibi olacaktır:



(3) SP Numarasını değiştirin

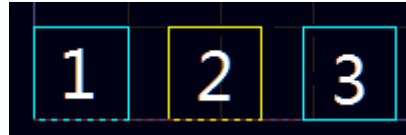


Örneğin, 2 No'lu grafiği işlemek için katlama tekerleği aracını kullanın, 1 No'lu ve 3 No'lu grafiği kesmek için salınım aracını kullanın, yöntem aşağıdaki gibidir:

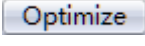
① No.2 grafiğini fareyle seçin, ardından **2** klavyede tuşuna basın veya **2** Xiao'ya tıklayın.

② No.2 ve No.3 grafiğinin SP numarasını değiştirmeyin

③ Değişiklikten sonra aşağıdaki gibi gösterilecektir:



(4) İşleme Sırasını Değiştirin

→ other optimize → order SP ögesine tıklayın .

(Not: Tıklandıktan sonra order SP varsayılan sıra SP1→SP6 şeklindedir .)

(5) Dosyayı Makineye Gönderin

Dosyayı makineye göndermek için klavyedeki “Z” ye tıklayın  veya basın.

(6) Hız Parametrelerini Kontrol Edin

Uygun olup olmadıklarını görmek için bunları kontrol edin.

(7) İşleme

İşlemeyi başlatmak için →  tuşuna basın . 

Not:

1. Kaldırma platformunda 20 adet kağıt varsa, makine 20 adet kağıdın tamamını kestikten sonra kesmeyi otomatik olarak durduracaktır.

2. tuşuna basıldığında  makine yalnızca bir kağıt kesecektir.