



Shenzhen YUCERA Dental Materials Co., Ltd.

Add: Building F, No.14 of Zhongxing Rd., Pingshan District, Shenzhen City, Guangdong Province, China.

ATTN: Wenly Email: wenly@yucera.com <http://www.yucera.com>

Руководство по эксплуатации YRC-8X



Оглавление

- *Глава 1. Знакомство с оборудованием и рабочая среда
- *Глава 2 Установка оборудования и ввод в эксплуатацию
- *Глава 3 Включите и запустите устройство
- *Глава 4 Описание рабочего интерфейса
- *Глава 5 Калибровка оборудования
- *Глава 6 Инструкции по ежедневному использованию

*Глава 1. Знакомство с оборудованием и рабочая среда

1. Описание устройства

1.1 Меры предосторожности

- (1) Перед использованием оборудования YRC-8X внимательно прочитайте следующие меры предосторожности.
- (2) Электропитание оборудования является однофазным напряжением 220 В переменного тока 50/60 Гц и обеспечивает хорошее заземление.
- (3) Сеть электропитания (защита от утечки), используемая оборудованием, должна быть стабильной и иметь хороший контакт, в противном случае реле переключателя легко вызовет срабатывание.
- (4) Убедитесь, что источник питания и силовые кабели правильно подключены и не повреждены, чтобы предотвратить срабатывание из-за короткого замыкания.
- (5) Убедитесь, что внешнее давление воздуха постоянно подается после сушки, иначе шпиндель может сгореть.

1.2 Информация об устройстве

наименование товара	Пятиосевой автомат для резки с заменой дисков
входная мощность	Симплекс AC 220V 50/60Hz 8A 1.8KW
Вход давления воздуха	≥ 6 bar
Размер и вес оборудования	850*780*835 230kg
Скорость вращения шпинделя	60000RPM
Мощность шпинделя	500W
Максимальная ось вращения	ось B : $\pm 360^\circ$, ось A : $\pm 28^\circ$
Максимальный диаметр инструмента	4mm
Количество инструментов	10

Режим работы	сухой срез
Материал обработки	Цирконий.Пмма.Воск
Количество лотков	8

1.3 Описание устройства

① Интерфейсная панель машины

Панель машины расположена в нижней левой части задней части машины.



② Описание панели интерфейса

Панель интерфейса содержит слева направо и сверху вниз:

1. Дисплей давления: отображение текущего давления воздуха устройства.
2. LAN2: Интернет-интерфейс, через который устройство может быть подключено к Интернету.
3. LAN1: интерфейс LAN, который можно использовать для отладки и передачи файлов.
4. Основное электропитание: Электропитание однофазное переменного тока 220В 50/60Гц.
5. FXT: интерфейс автоматического запуска и остановки пылесоса, подключите устройство к пылесосу через авиационный штекер.
6. CN: порт доступа к общему источнику газа оборудования.

*Глава 2 Установка оборудования и ввод в эксплуатацию

1. Список аксессуаров

серийный номер	имя	размер	количество	Ед. изм
1	Руководство по эксплуатации	YRC-8X	1	башня
2	Калибровочный блок Воск	Ф98*10	1	шт
3	Зажим Запасные винты	M4*10	20	шт
4	специальный лоток	98.9mm	8	шт
5	Сборка пылевого пистолета	ИД 32-ОД 39	1	установлен
6	Вакуумная пробка	18-35 диафрагма синяя	1	шт
7	Инструменты для обслуживания шпинделя	Обслуживание шпинделя	1	установлен
8	YRC -8X руководство		1	порция
9	случайный U-диск		1	шт
10	2-контактный авиационный штекер		1	шт
11	шаровой поршень	M12	1	шт
12	трахея	8MM	5	шт
13	Быстроразъемный тройник	8MM	1	шт
14	набор отверток		1	установлен
15	Набор шестиугольников		1	установлен
16	Гаечный ключ	0.6NM	1	установлен
17	Плоская отвертка электрика	2.4*50	1	установлен
18	сертификат		1	порция
19	список		1	порция

2. Оборудование размещается на земле

2.1. Верстак в зоне размещения оборудования должен выдерживать нагрузку 300 кг и обеспечивать достаточно места для размещения станка.

2.2 Используйте инструменты, чтобы разобрать окружающие доски деревянного ящика, будьте внимательны при снятии досок и будьте осторожны, чтобы доски не упали и не ударили людей или оборудование.

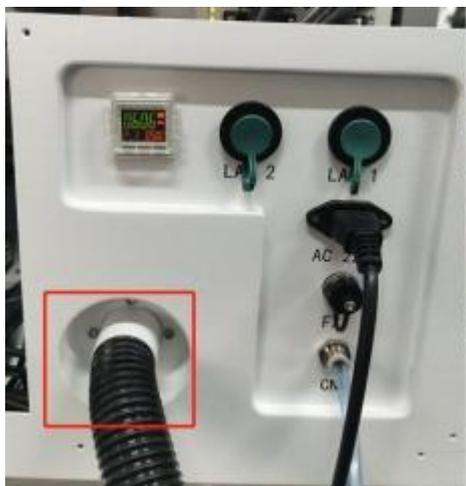
2.3 После того, как демонтаж деревянной доски завершен, установите четыре случайных погрузочных приспособления на нижнюю часть боковой части оборудования, и четыре взрослых мужчины поднимут оборудование на верстак.

2.4 После размещения оборудования на месте равномерно нагрузите ноги.

3. Добавьте вакуумный шланг и подключите пылесос.

3.1 Добавление пылесоса

Подсоедините всасывающую трубу к соединительной трубе пылесоса. Обратите внимание, что диаметр всасывающей трубы составляет 40 мм.

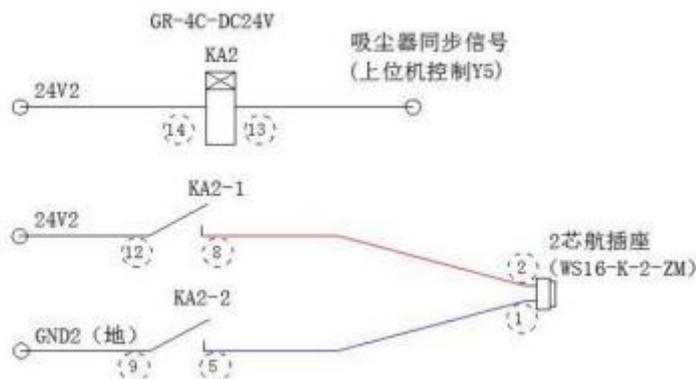


3.2 Подключение пылесоса

Конец вакуумной трубы подсоединяется к пылесосу, подготовленному техником.

3.3 Автоматическое подключение линии старт-стоп

Сторона устройства определяется следующим образом, если есть какие-либо несоответствия, обратитесь к производителю.



4. Подключите внешний газ под давлением

4.1 Сжатый газ, используемый машиной, должен быть осушенным и не должен

содержать влаги, иначе главный вал сгорит.

4.2 Общий источник воздуха режущего станка соединяется с внешним давлением воздуха с помощью воздушной трубы диаметром 8 мм.

4.3 Давление воздуха должно поддерживаться выше 0,6 МПа, а поток газа должен быть выше 95 л/мин. Если давление воздуха слишком низкое, устройство перестанет работать и отобразит сообщение об ошибке низкого давления воздуха.

5. Включите питание

5.1 Вставьте треугольную вилку устройства в розетку и убедитесь, что конечный разъем устройства надежно подключен.

5.2 Нажмите кнопку «Включение» на боковой стороне устройства, чтобы запустить устройство.

6. Проверьте элементы после включения

6.1 Освещение машины работает нормально, а вентилятор на задней панели машины работает нормально.

6.2 AMD-500DC запускается нормально.

6.3 Проверьте интерфейс дисплея на наличие аварийного сигнала машины с ледяной водой и аварийного сигнала давления воздуха.

6.4 Проверьте, плавно ли толкается и выталкивается силос, а также надежно ли он фиксируется после установки на место.

6.5 Убедитесь, что на оси АВ нет посторонних предметов.

*Глава 3 Включите и запустите устройство

1. Устройство включено и работает

1.1 Подтвердите состояние кнопки аварийной остановки, если боковая кнопка аварийной остановки горит красным цветом, отпустите кнопку аварийной остановки, в противном случае устройство находится в режиме аварийной остановки.
государство.



1.2 Если кнопка аварийной остановки не нажата, пропустите этот шаг; если кнопка

аварийной остановки нажата, после отпускания кнопки аварийной остановки нажмите кнопку «Сброс» в правом нижнем углу режима «Авто», чтобы перезагрузить систему.

The screenshot displays the YUCERA control interface. At the top left is the YUCERA logo. A status bar at the top center indicates "System working normally". Below this are three buttons: "Tool", "Manual", and "Production Control".

Axis No.	Puck Coords	Machine Coords
X	-170.091	0.000
Y	86.119	0.000
Z 1	65.207	0.000
A	0.019	0.000
B	0.000	0.000
Z 2	0.000	0.000

Information	
File Name:	3275464426.nc
Current Puck No.:	0
Current Bur No.:	3
Main Spindle Speed:	0.00
Milling Status:	0.00%

Below the tables, the OL No. is 1 and BL No. is 1444109. A DS (Depth of Cut) control is shown with a slider set to 100% and 0.00mm/min. At the bottom are five circular buttons: Breakpoint Process, Start-up, Pause, Reset, and Home.

1.3 Автоматический возврат к нулю: войдите в режим «Авто», нажмите кнопку «Обнулить», устройство автоматически вернется к нулю, и последовательность возврата к нулю будет Z1Z2XYAB. Если устройство не завершило возвращение в исходное положение, функциональные кнопки в ручном режиме не должны использоваться.

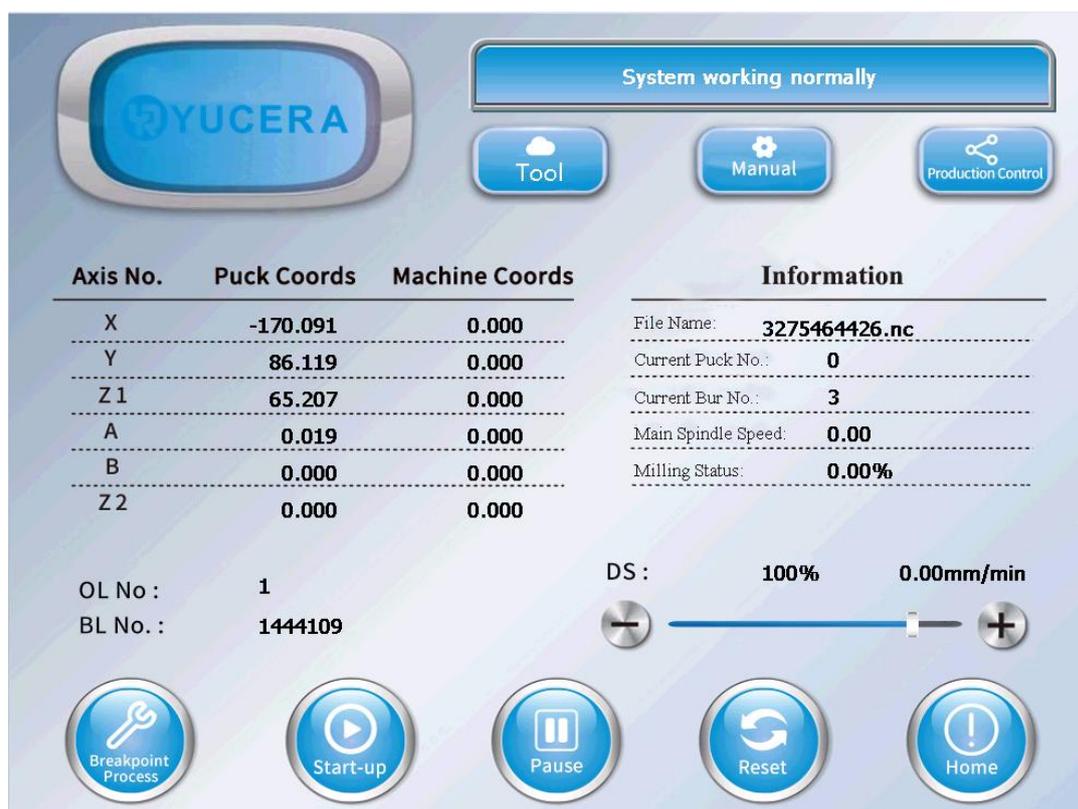
1.4 При первоначальной установке оборудования необходимо произвести обкатку лотка для материала (данное действие выполняет производитель оборудования).

1.5 После завершения обкатки убедитесь в отсутствии отклонений и выполните калибровку оси оборудования.

*Глава 4 Описание рабочего интерфейса

1. Знакомство с основным интерфейсом

1.1 После включения устройства войдите в основной интерфейс, как показано ниже.



※**Yucera**: нажмите кнопку с логотипом в верхнем левом углу, введите соответствующее разрешение и пароль, вы можете ввести более расширенные разрешения.

※**Tool**: нажмите кнопку инструмента, чтобы войти на страницу настройки срока службы инструмента с помощью одной клавиши.

※ **Manual**: нажмите кнопку «Вручную», чтобы перейти на страницу настройки координат.

※**Production Control**: нажмите кнопку управления производством, чтобы войти в список планов и локальную память.

※**Breakpoint Process**: когда машина остановлена и сброшена, нажмите кнопку обработки точки останова, и программа может продолжить обработку ранее отключенной строки программы.

※**Start-up**: запуск программы и файла списка планов.

※**Pause**: используется для приостановки обработки оборудования.

※**Reset**: сброс информации об аномальных сигналах тревоги и сброс запущенных программных файлов.

※**Home**: нажмите кнопку возврата к нулю, все оси устройства будут выполнять действие возврата к нулю, и каждый раз при включении устройства его необходимо сбрасывать на ноль.

1.1.1 Отображение информации о координатах каждой оси

Axis No.	Puck Coords	Machine Coords
X	-170.091	0.000
Y	86.119	0.000
Z1	65.207	0.000
A	0.019	0.000
B	0.000	0.000
Z2	0.000	0.000

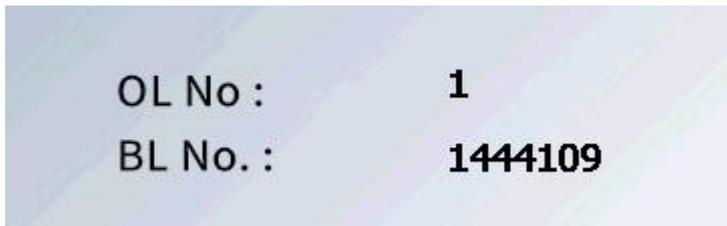
1.1.2 Отображение текущего файла обработки, номера лотка для материала, номера инструмента, скорости вращения шпинделя и хода обработки.

Information	
File Name:	3275464426.nc
Current Puck No.:	0
Current Bur No.:	3
Main Spindle Speed:	0.00
Milling Status:	0.00%

1.1.3 Отображение состояния системы, включая информацию о тревоге.



1.1.4 Отображение номера текущей строки и номера строки точки останова



1.1.5 Индикатор скорости подачи



2 Знакомство со страницей настройки координат

2.1 Нажмите кнопку «Вручную», чтобы перейти на страницу настройки координат.

Manual setting

Production Return auto

Coordinate Material bin Tool library Tool life Other

Coordinate setting page					
	X	Y	Z	A	B
Total	170.091	-86.119	-65.207	-0.019	0.000
Offset	0.041	0.000	0.064	-0.019	0.000
G54	170.050	-86.119	-65.271	0.000	0.000

Read Amend Backups Save Reset

Amend setting page

NO.	Value
B(#1830)	1.000
C(#1831)	1.000
F(#1833)	8.000
D(#1834)	1.000
E(#1835)	1.000
G(#1837)	8.000

X 0.000 Y 0.000 Z1 0.000 A 0.000 B 0.000 Z2 0.000

※**Production**: нажмите кнопку управления производством, чтобы перейти на страницу управления производством.

※**Return auto**: нажмите кнопку «Вернуться в автоматический режим», чтобы вернуться к основному интерфейсу.

※ **Material bin**: нажмите кнопку настройки бункера, чтобы перейти на страницу настройки параметров бункера.

※**Tool library**: нажмите кнопку настройки магазина инструментов, чтобы перейти на страницу настройки параметров магазина инструментов.

※ **Tool life**: нажмите кнопку стойкости инструмента, чтобы перейти на страницу настройки стойкости инструмента, которая аналогична кнопке инструмента в основном интерфейсе.

※**Other**: вход на страницу руководства, вы можете выполнять ручную смену инструмента, изменение информации об инструменте, переключение языка и т. д.

※ **Read**: можно прочитать текущие координаты устройства (для отладки).

※**Amend**: исправлено использование параметров осей.

※**Backups**: Вы можете просмотреть историю настроек координат.

※**Save**: используется для сохранения операции после изменения параметра.

※**Reset**: используется для восстановления данных до заводских настроек.

2.1.1 Окно отображения координат осей.

	X	Y	Z	A	B
Total	170.091	-86.119	-65.207	-0.019	0.000
Offset	0.041	0.000	0.064	-0.019	0.000
G54	170.050	-86.119	-65.271	0.000	0.000

2.1.2 Окно настройки параметров калибровки оси, введите различные значения, соответствующие изображению.

The image shows a software interface for axis calibration. On the left, there are two diagrams of a rectangular workpiece. The top diagram shows dimensions B and C, with a corresponding icon labeled F. The bottom diagram shows dimensions D and E, with a corresponding icon labeled G. On the right, there is a table titled 'Amend setting page' with two columns: 'NO.' and 'Value'.

NO.	Value
B(#1830)	1.000
C(#1831)	1.000
F(#1833)	8.000
D(#1834)	1.000
E(#1835)	1.000
G(#1837)	8.000

3.1 На странице настроек бункера вы можете установить соответствующие параметры бункера.

Manual setting
Production
Return auto

Coordinate
Material bin
Tool library
Tool life
Other

Material bin setting page

Variable No.	Parameter note	Parameter value
#1200	Whether material bin effection	yes
#1201	Material bin capacity	8.000
#1202	Fast moving speed	4000.000
#1203	Median moving speed	1500.000
#1204	Slow moving speed	800.000
#1205	Z2 Grasp material delay(ms)	2000.000
#1206	Z2 Loose material delay(ms)	2000.000
#1207	Z2 Take out material delay[ABS]	20.000
#1208	Z2 Put down material delay[ABS]	20.000
#1209	Z1 Safe height	1.500
#1210	Z2 Safe height	2.000
#1211	Z2 Put material height at the bin	-153.200
#1212	Z2 Take material height at the bin	-153.200
#1213	A-axis take/put material angle	0.000
#1214	B-axis take/put material angle	90.000
#1215	X-axis to turntable take/put material position	288.900

Read

Save

X 0.000
Y 0.000
Z1 0.000
A 0.000
B 0.000
Z2 0.000

※Read: чтение координат текущей точки (для отладки).

※Save: сохранить измененные параметры.

4.1 На странице настройки магазина инструментов можно изменить параметры, связанные со сменой инструмента, а функции кнопок чтения и сохранения такие же, как указано выше.

Manual setting
Production
Return auto

Coordinate
Material bin
Tool library
Tool life
Other

Tool library setting page

Variable No.	Parameter note	Parameter value
#850	Whether tool library effection	yes
#851	Whether tool setting after changing tool	yes
#852	Tool library capacity	10.000
#853	Fast moving speed	4000.000
#854	Slow moving speed	700.000
#855	Z1 Grasp tool delay(ms)	600.000
#856	Z1 Loose tool delay(ms)	600.000
#857	Z1 Safe height	0.000
#858	Z2 Safe height	0.000
#878	Z1 Take tool buffer distance [ABS]	30.000
#879	Z1 return tool buffer distance[ABS]	30.000
#896	Exit the X safe position of tool library	220.000
#897	Exit the Y safe position of tool library	-80.000
#898	Z1 take tool height	-66.500
#899	Z1 return tool height	-66.500

Read

Save

X 0.000
Y 0.000
Z1 0.000
A 0.000
B 0.000
Z2 0.000

5.1 Страница настройки стойкости инструмента, вы можете установить стойкость инструмента и активировать функцию магазина запасных инструментов.

Tool No.	Current use time(min)	Life time(min)
T01	0.000	0.000
T02	0.000	0.000
T03	0.000	0.000
T04	0.000	0.000
T05	0.000	0.000
T06	0.000	0.000
T07	0.000	0.000
T08	0.000	0.000
T09	0.000	0.000
T10	0.000	0.000

X 0.000 Y 0.000 Z1 0.000 A 0.000 B 0.000 Z2 0.000

※Save: сохранить текущую настройку стойкости инструмента.

※StandbyOFF: Эта кнопка может использоваться для установки открытия и закрытия магазина запасных инструментов

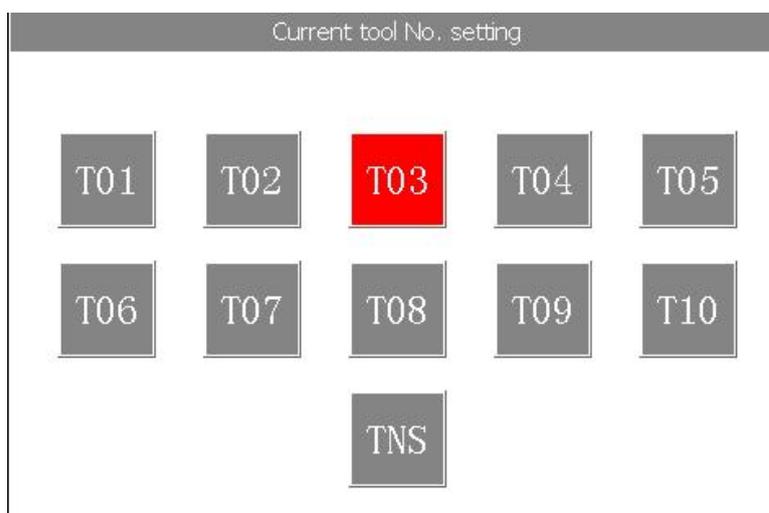
※Tool life enable: Включение срока службы инструмента для активации функции подсчета срока службы инструмента.

6.1 Страница других настроек

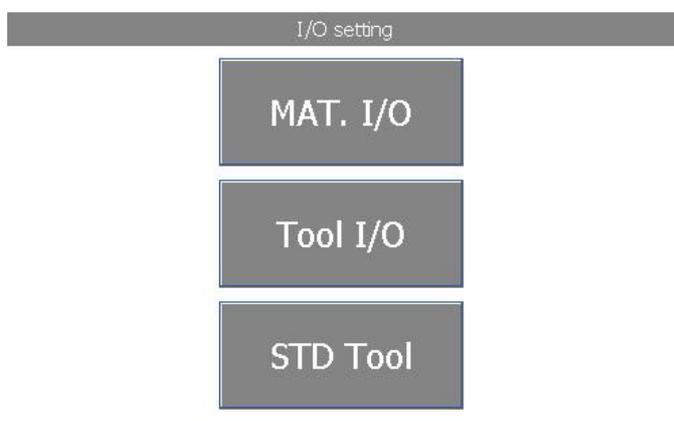
X 0.000 Y 0.000 Z1 0.000 A 0.000 B 0.000 Z2 0.000

6.1.1 Ручная смена инструмента и ручное перезапись номера инструмента шпинделя, когда кнопка TNS серого цвета, щелкните любое число между T01-T01, устройство выполнит действие смены инструмента и захватит выбранный инструмент; когда TNS выделен красным цветом

В состоянии щелкните любой номер между T01-T10, чтобы изменить текущий номер шпинделя.



6.1.2 Окно настроек ввода и вывода

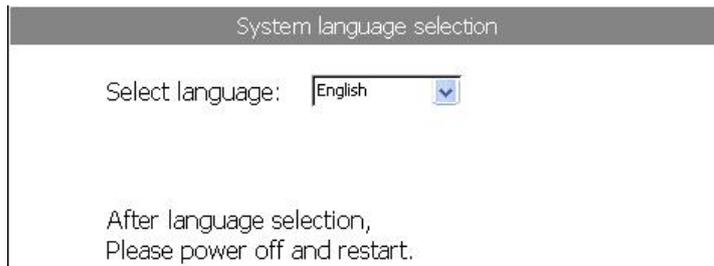


※ **MAT. I/O**: нажмите эту кнопку, чтобы ослабить и зажать механическую руку.

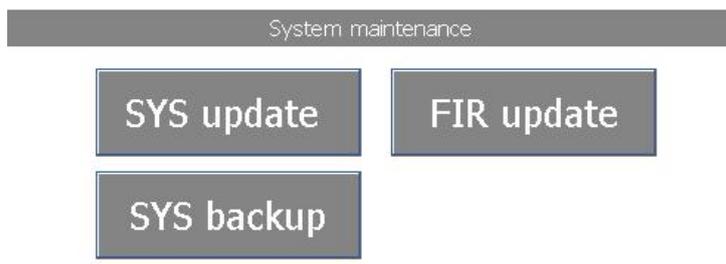
※ **Tool I/O**: откройте и заблокируйте патрон шпинделя.

※ **STD Tool**: нажмите эту кнопку, чтобы выполнить автоматическую настройку инструмента.

6.1.3 Область выбора языка, которая может реализовать многоязычное переключение
После переключения языка необходимо перезапустить устройство, чтобы оно вступило в силу.



6.1.4 Окно обслуживания системы, которое может обновлять систему и создавать резервные копии системы.



7.1 Интерфейс управления производством, используемый для удаления локальных файлов, а также для импорта и экспорта локальных файлов.

Production management
Manual
Return auto

File
Plan

File management page

Memory file list

<input type="checkbox"/>	Name	Time	Type	Size
<input type="checkbox"/>	02-1.NC	2022-02-25 11:03	File	2634 KB
<input type="checkbox"/>	02.nc	2022-02-25 11:09	File	2591 KB
<input type="checkbox"/>	11111.NC	2022-02-25 08:55	File	2610 KB
<input type="checkbox"/>	1173291628202	2021-07-06 15:01	File	2050 KB
<input type="checkbox"/>	1234567820220	2022-05-12 14:49	File	11913 KB
<input type="checkbox"/>	1234567820220	2022-05-17 15:21	File	1492 KB
<input type="checkbox"/>	1740087321202	2022-08-25 15:38	File	59630 KB
<input type="checkbox"/>	3275464426.nc	2022-09-02 19:12	File	42723 KB
<input type="checkbox"/>	3549671052.nc	2022-02-23 14:20	File	8811 KB
<input type="checkbox"/>	9580450122022	2022-08-23 15:04	File	3219 KB
<input type="checkbox"/>	9580450122022	2022-08-23 15:34	File	3083 KB
<input type="checkbox"/>	9580450122022	2022-08-23 16:12	File	3173 KB
<input type="checkbox"/>	9580450122022	2022-08-23 16:39	File	3143 KB
<input type="checkbox"/>	9580450122022	2022-08-23 17:41	File	42832 KB
<input type="checkbox"/>	A1-M-38002022	2022-05-10 16:01	File	3866 KB
<input type="checkbox"/>	A1-M-38002022	2022-05-10 16:34	File	3866 KB

U-disk file list

<input type="checkbox"/>	Name	Time	Type	Size
<input type="checkbox"/>	COMMAND.COM	2003-05-05 22:22	File	92 KB
<input type="checkbox"/>	CONFIG.SYS	2012-12-03 17:00	File	71 BYTES
<input type="checkbox"/>	L8006.NC	2022-08-09 12:08	File	4 KB
<input type="checkbox"/>	LOGO.BMP	2022-07-12 15:06	File	469 KB
<input type="checkbox"/>	OpenCnc.rar	2022-07-18 16:25	File	21769 KB
<input type="checkbox"/>	OpenCnc1	2022-07-18 16:15	Portfoli	
<input type="checkbox"/>	Setup_AMD500	2022-07-14 19:18	File	1920498 KB
<input type="checkbox"/>	T1.BMP	2022-07-12 15:07	File	301 KB
<input type="checkbox"/>	T2.BMP	2022-07-12 15:06	File	769 KB
<input type="checkbox"/>	Update.zip	2022-07-15 13:44	File	6586 KB
<input type="checkbox"/>	UpdateNew.rar	2022-08-02 13:34	File	8019 KB
<input type="checkbox"/>	update标定	2022-08-02 11:47	Portfoli	
<input type="checkbox"/>	二个更新包结合	2022-07-25 18:29	File	26066 KB
<input type="checkbox"/>	料盘跑合.NC	2022-01-07 15:53	File	848 BYTES
<input type="checkbox"/>	新建文件夹	2022-08-25 14:58	Portfoli	

Refresh
Import
Export
Delete
Loading

7.2 Список производственных планов

The screenshot shows the 'Production management' interface. At the top, there are buttons for 'Manual', 'Return auto', 'File', and 'Plan'. Below this is the 'Production plan page' which is divided into two main sections: 'Planning file list' and 'Memory file list'. The 'Planning file list' table has columns for 'Processing', 'File name', and 'Selecting'. The 'Memory file list' table has columns for 'Name', 'Time', 'Type', and 'Size'. To the right of the 'Memory file list' is a vertical panel with buttons: 'Refresh', 'Import', 'Stick', 'Delete', 'Switch', 'Enable on', and 'Document'. The 'Enable on' button is highlighted in red.

Planning file list			Memory file list			
Processing	File name	Selecting	<input type="checkbox"/> Name	Time	Type	Size
01		0.000	<input checked="" type="checkbox"/> 02-1.NC	2022-02-25 11:03	File	2634 KB
02		0.000	<input type="checkbox"/> 02.nc	2022-02-25 11:09	File	2591 KB
03		0.000	<input type="checkbox"/> 11111.NC	2022-02-25 08:55	File	2610 KB
04		0.000	<input type="checkbox"/> 1173291628202	2021-07-06 15:01	File	2050 KB
05		0.000	<input type="checkbox"/> 1234567820220	2022-05-12 14:49	File	11913 KB
06		0.000	<input type="checkbox"/> 1234567820220	2022-05-17 15:21	File	1492 KB
07		0.000	<input type="checkbox"/> 1740087321202	2022-08-25 15:38	File	59630 KB
08		0.000	<input type="checkbox"/> 3275464426.nc	2022-09-02 19:12	File	42723 KB
09		0.000	<input type="checkbox"/> 3549671052.nc	2022-02-23 14:20	File	8811 KB
10		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 15:04	File	3219 KB
11		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 15:34	File	3083 KB
12		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 16:12	File	3173 KB
13		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 16:39	File	3143 KB
14		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 17:41	File	42832 KB
15		0.000	<input type="checkbox"/> A1-M-38002022	2022-05-10 16:01	File	3866 KB
			<input type="checkbox"/> A1-M-38002022	2022-05-10 16:34	File	3866 KB

※**Refresh**: используется для обновления файла U-диска.

※**Import**: используется для выбора файлов в списке файлов U-диска справа и добавления их в список планов слева.

※**Stick**: вы можете поместить более поздний план наверх, чтобы он обрабатывался первым после текущего плана выполнения.

※**Delete**: удалить файл плана из списка планов.

※**Switch**: переключение между локальной памятью и U-диском.

※**Enable on**: кнопка включения для включения выполнения файла списка планов. Когда разрешение отключено, система не будет выполнять файл списка планов.

※**Document**: автоматическое сканирование информации о силосе и лотке, эта функция активируется программным обеспечением для управления файлами зубопротезного аппарата.

*Глава 5 Калибровка оборудования

1. Подтверждение информации об инструменте

NO	Материал обработки	Тип инструмента	Диаметр хвостовика	длина	Избегайте воздуха	Технические характеристики инструмента	Номер магазина инструментов
1	Блок	шариковый нож	4	50	16	R1 шариковый нож	T1
2	Блок	шариковый нож	4	50	14	R0.5 шариковый нож	T2
3	Блок	шариковый нож	4	50	5	R0.3 шариковый нож	T3
4	Блок	плоский нож	4	50	20	D1.5 плоский	T4
5	Блок	шариковый нож	4	50	5	R0.15 шариковый нож	T5
6	PMMA	шариковый нож	4	50	16	R1 шариковый нож	T6
7	PMMA	шариковый нож	4	50	14	R0.5 шариковый нож	T7
8	PMMA	шариковый нож	4	50	5	R0.3 шариковый нож	T8
9	PMMA	плоский нож	4	50	20	D1.5 плоский	T9

1.1 T1-T5 — положения инструмента для диоксида циркония,

а T6-T10 — соответствующие положения инструмента для полимерных материалов.

2. Подготовка перед калибровкой

1. Корректирующий материал: Замените материал деревянного диска.

2. Размер диска: диаметр 98,5 мм/114,4 мм, толщина 10 мм/14 мм (подтвердите размер деревянного диска в зависимости от спецификации приспособления).

3. Бор для коррекции: № 1 нож 2,0 мм

4. Процедура калибровки: файл "Процедура калибровки YRC-8x".

5. Закрепите древесину-заменитель на лотке для материала № 1 и поместите его в любое положение лотка для материала на нижнем кронштейне силоса.

3. Обработка блока коррекции

3.1 Импортируйте калибровочный файл: поместите «программу калибровки YRC-8x» на U-диск, вставьте U-диск в USB-порт машины, нажмите кнопку «Обновить», файлы обработки на U-диске будут отображаться в список планов (или файлы обработки будут переданы через программное обеспечение для передачи по сети) непосредственно в список планов).

Planning file list			Memory file list			
Processing	File name	Selecting	Name	Time	Type	Size
01		0.000	<input checked="" type="checkbox"/> 02-1.NC	2022-02-25 11:03	File	2634 KB
02		0.000	<input type="checkbox"/> 02.nc	2022-02-25 11:09	File	2591 KB
03		0.000	<input type="checkbox"/> 11111.NC	2022-02-25 08:55	File	2610 KB
04		0.000	<input type="checkbox"/> 1173291628202	2021-07-06 15:01	File	2050 KB
05		0.000	<input type="checkbox"/> 1234567820220	2022-05-12 14:49	File	11913 KB
06		0.000	<input type="checkbox"/> 1234567820220	2022-05-17 15:21	File	1492 KB
07		0.000	<input type="checkbox"/> 1740087321202	2022-08-25 15:38	File	59630 KB
08		0.000	<input type="checkbox"/> 3275464426.nc	2022-09-02 19:12	File	42723 KB
09		0.000	<input type="checkbox"/> 3549671052.nc	2022-02-23 14:20	File	8811 KB
10		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 15:04	File	3219 KB
11		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 15:34	File	3083 KB
12		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 16:12	File	3173 KB
13		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 16:39	File	3143 KB
14		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 17:41	File	42832 KB
15		0.000	<input type="checkbox"/> A1-M-38002022	2022-05-10 16:01	File	3866 KB
			<input type="checkbox"/> A1-M-38002022	2022-05-10 16:34	File	3866 KB

3.2 Найдите файл калибровки «Программа калибровки YRC-8X», щелкните, чтобы выбрать этот файл, нажмите кнопку «Добавить» и подтвердите «Включить».

Состояние "включено".

Production management

Manual

Return auto

File

Plan

Production plan page

Planning file list			Memory file list			
Processing	File name	Selecting	<input type="checkbox"/> Name	Time	Type	Size
01		0.000	<input type="checkbox"/> 02-1.NC	2022-02-25 11:03	File	2634 KB
02		0.000	<input type="checkbox"/> 02.nc	2022-02-25 11:09	File	2591 KB
03		0.000	<input type="checkbox"/> 11111.NC	2022-02-25 08:55	File	2610 KB
04		0.000	<input type="checkbox"/> 1173291628202	2021-07-06 15:01	File	2050 KB
05		0.000	<input type="checkbox"/> 1234567820220	2022-05-12 14:49	File	11913 KB
06		0.000	<input type="checkbox"/> 1234567820220	2022-05-17 15:21	File	1492 KB
07		0.000	<input type="checkbox"/> 1740087321202	2022-08-25 15:38	File	59630 KB
08		0.000	<input type="checkbox"/> 3275464426.nc	2022-09-02 19:12	File	42723 KB
09		0.000	<input type="checkbox"/> 3549671052.nc	2022-02-23 14:20	File	8811 KB
10		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 15:04	File	3219 KB
11		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 15:34	File	3083 KB
12		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 16:12	File	3173 KB
13		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 16:39	File	3143 KB
14		0.000	<input type="checkbox"/> 9580450122022	2022-08-23 17:41	File	42832 KB
15		0.000	<input type="checkbox"/> A1-M-38002022	2022-05-10 16:01	File	3866 KB
			<input type="checkbox"/> A1-M-38002022	2022-05-10 16:34	File	3866 KB

Refresh

Import

Stick

Delete

Switch

Enable on

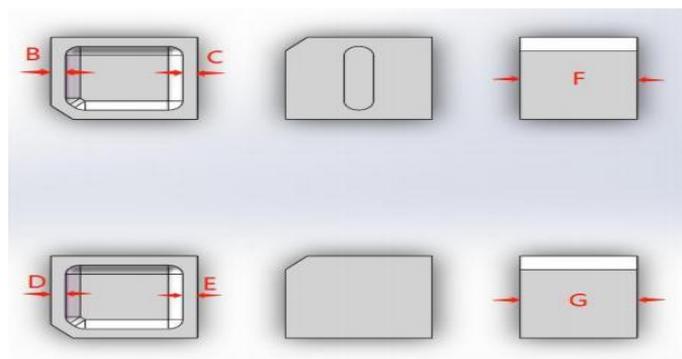
Document

3.3 Подтвердите, что инструмент № 1 бор 2,0 мм и калибровочный диск установлены, и нажмите кнопку «Пуск».

3.4 После завершения резки снимите лоток с материалом и с помощью шлифовального инструмента отшлифуйте два обработанных квадрата.

4 Измерение калибровочного блока

1. Подготовьте цифровой штангенциркуль, измерьте и запишите по очереди значения В, С, F, D, E и G.



4. Войдите в интерфейс настройки координат, чтобы ввести значение записи.

4.1 Нажмите кнопку «Вручную», а затем нажмите кнопку «Настройка координат», чтобы войти в интерфейс калибровки.

Manual setting

Production

Return auto

Coordinate

Material bin

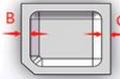
Tool library

Tool life

Other

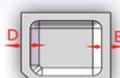
Coordinate setting page

	X	Y	Z	A	B
Total	170.091	-86.119	-65.207	-0.019	0.000
Offset	0.041	0.000	0.064	-0.019	0.000
G54	170.050	-86.119	-65.271	0.000	0.000




Amend setting page

NO.	Value
B(#1830)	1.000
C(#1831)	1.000
F(#1833)	8.000
D(#1834)	1.000
E(#1835)	1.000
G(#1837)	8.000




X

0.000

Y

0.000

Z1

0.000

A

0.000

B

0.000

Z2

0.000

Read

Amend

Backups

Save

Reset

4.2 Введите измеренные значения B, C, F, D, E и G в соответствующие диалоговые окна на странице параметров соответственно.

4.3 После завершения ввода нажмите кнопку «исправление», а затем нажмите кнопку «сохранить», чтобы завершить действие по исправлению.

5. Инструкции по подтверждению калибровки **(важно)**

5.1 Чтобы убедиться, что координаты машины были скорректированы обратно в стандартный диапазон значений, необходимо снова разрезать блок коррекции и измерить B, C, F, значения D, E, G. Стандартный диапазон: B, C, D, E = $1 \pm 0,05$ мм F, G = $8 \pm 0,03$ мм

5.2 Если откалиброванное значение выходит за пределы стандартного диапазона, процедуру калибровки необходимо выполнить повторно.

5.3 Период калибровки:

- ① Если машина имеет ненормальные явления, такие как обрушение кромки и не находится на месте, процедура исправления может быть выполнена в любое время.
- ② Рекомендуется периодическая коррекция один раз в месяц.

*Глава 6 Инструкции по ежедневному

ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

1. Используйте процесс

1.1 Установка светильника

Используйте лоток, чтобы зажать материал из диоксида циркония, поместите лоток соответственно на дно лотка, поместите нижнюю перетяжку в корзину и вставьте ее на место.

Примечание. После того, как диоксид циркония будет помещен на ложку, следует уделить внимание фиксации винтов, а усилие фиксации трех винтов должно быть равномерным.



1.2 Загрузить файл ЧПУ

В автоматическом режиме «Управление производством», а затем нажмите «План производства», чтобы добавить файлы ЧПУ для подготовки к началу обработки.

Обратите внимание: если вы используете диск U для переноса программ, система автоматически распознает и отобразит все файлы ЧПУ в корневом каталоге диска U. также может отправлять файлы планирования для обработки непосредственно в список планирования по сети.

1.3 В автоматическом режиме «Старт» используется для запуска обработки программы, а «Пауза» — для приостановки текущей программы обработки.



1.4 Если вы столкнулись с какими-либо проблемами во время обработки, сначала нажмите кнопку «Пауза» или «Сброс». Если есть красный сигнал тревоги, вам необходимо сначала выполнить операцию «Сброс». После сброса ненормального сигнала нажмите «Обработка точки останова», после чего программа приостанавливается и перезагружается. Затем обрабатывается количество строк.

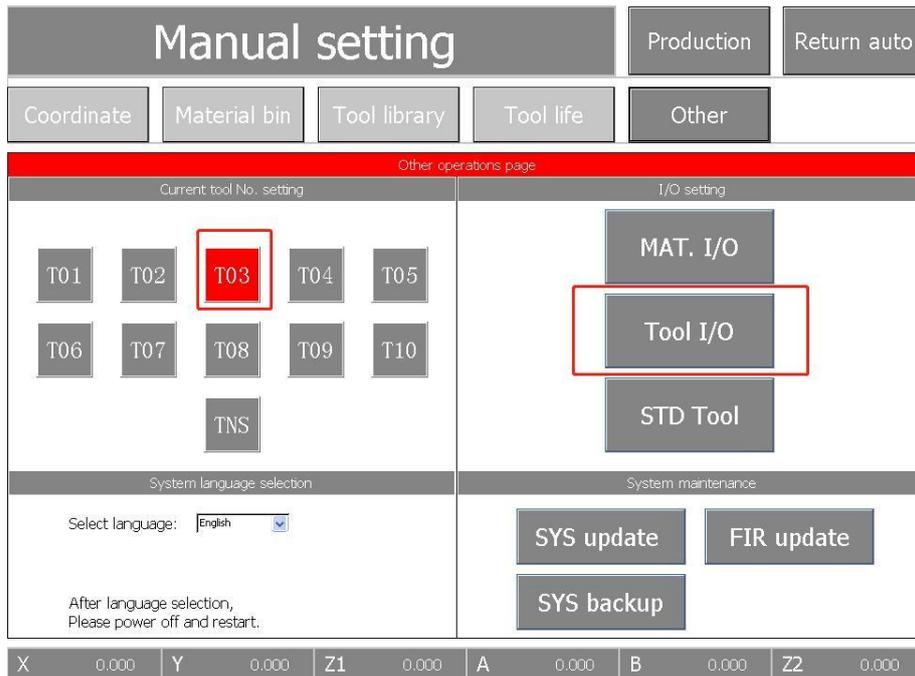
1.5 Выключение машины: нажмите кнопку «Выключение», чтобы выключить питание.

2. Смена инструмента

2.1 Первый случай: заменяемый инструмент находится на держателе инструмента в магазине инструментов, и инструмент можно сразу вставить и вытащить для замены!

2.2 Второй случай: заменяемый инструмент располагается на шпинделе на примере инструмента № 3, а остальные инструменты выводятся по аналогии.

① В ручном режиме убедитесь, что кнопка с номером инструмента, отображаемая красным цветом, является инструментом, который необходимо заменить, например, кнопка T3 в этом примере.



②В ручном режиме левой рукой удерживайте инструмент на шпинделе, а правой рукой нажмите кнопку «отпустить инструмент/протяжку» на сенсорном экране, чтобы освободить шпиндель.

Цанга, удалите старый или сломанный инструмент, замените его новым инструментом и снова нажмите «освободить инструмент / протяжку», чтобы зажать патрон шпинделя.

③В ручном режиме других настроек нажмите «Настройка инструмента», машина автоматически измерит длину нового инструмента.

④Если есть аварийное сообщение о ненормальной настройке инструмента, войдите в режим возврата в автоматический режим, нажмите кнопку «Сброс», чтобы очистить и отрегулировать аварийный сигнал о ненормальном инструменте (ненормальные состояния делятся на три типа: 1. Инструмент сломан; 2. Инструмент сломан; неправильное положение зажима инструмента; 3. несоответствие инструмента). Если аварийных сигналов нет, пропустите этот шаг.