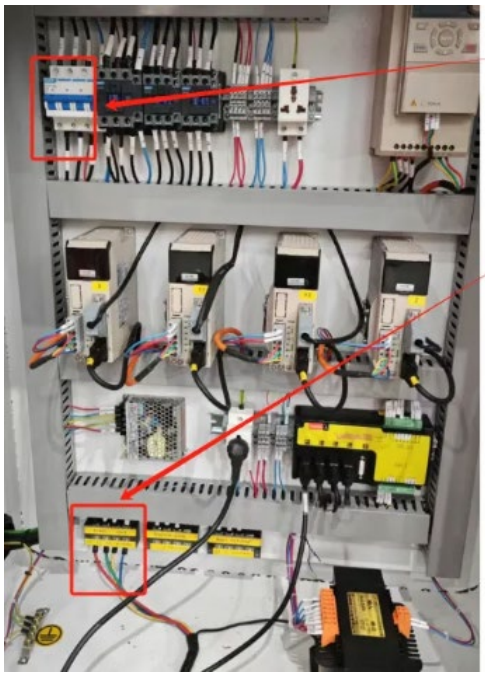
ДЕЛЬТА ТЕХНО

ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Фрезерный станок с ЧПУ
DELTAMACHINERY
BasisCut 3020M-6 Original





ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

ПОДКЛЮЧИТЬ

1. Подключить станок к питанию, когда входная линия составляет 380V, обратите внимание на положение нулевой линии.

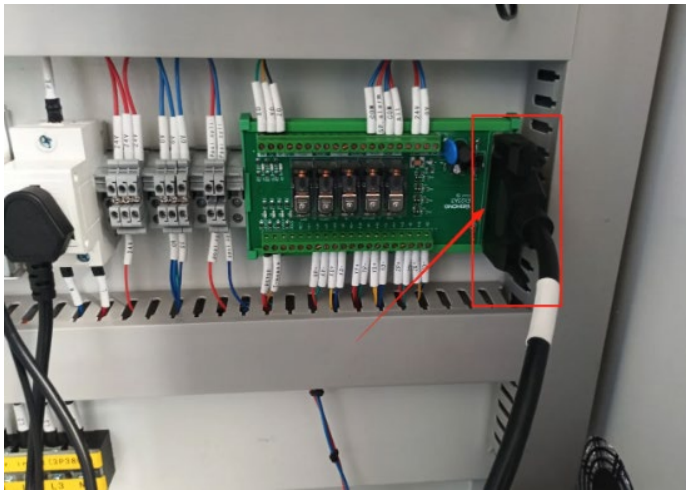
2. При длительном использовании наземный терминал должен быть соединен с заземляющим проводом.

3. Включить главный выключатель.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ УПРАВЛЯЮЩЕГО КОМПЬЮТЕРА

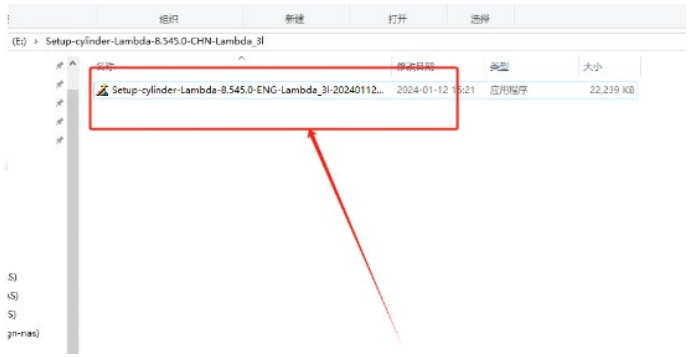






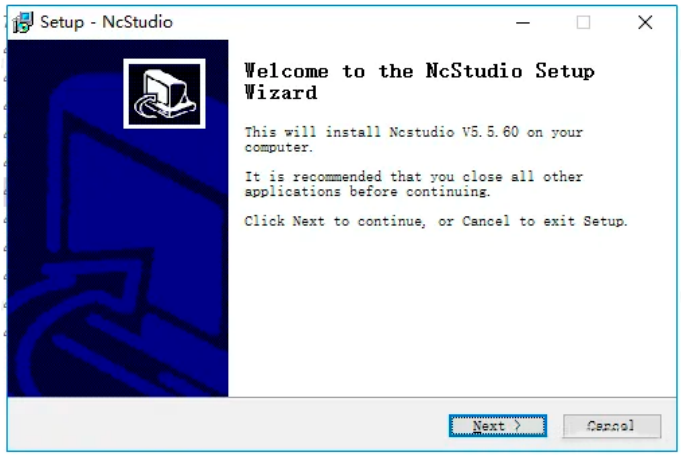




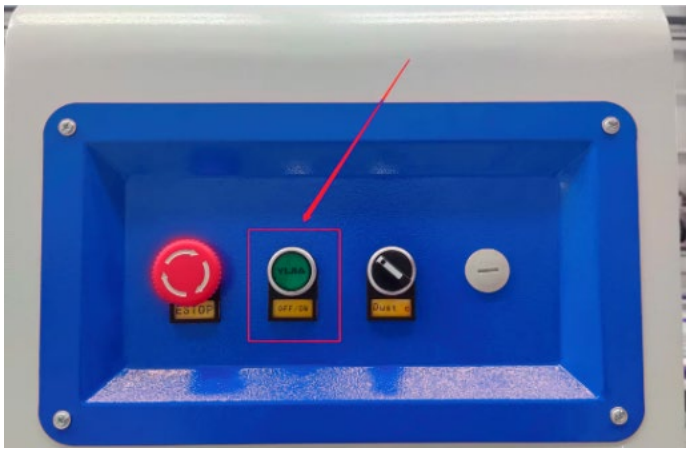


УСТАНОВИТЬ NC STUDIO

В инструментальном ящике есть флешка. На флешке полная резервная копия NCStudio. Скопируйте файл на компьютер и установите программу NCStudio.



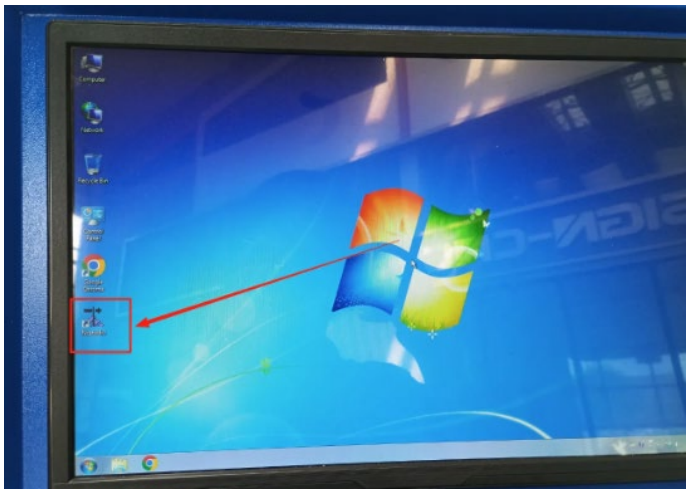
Нажмите "next", завершите установку.



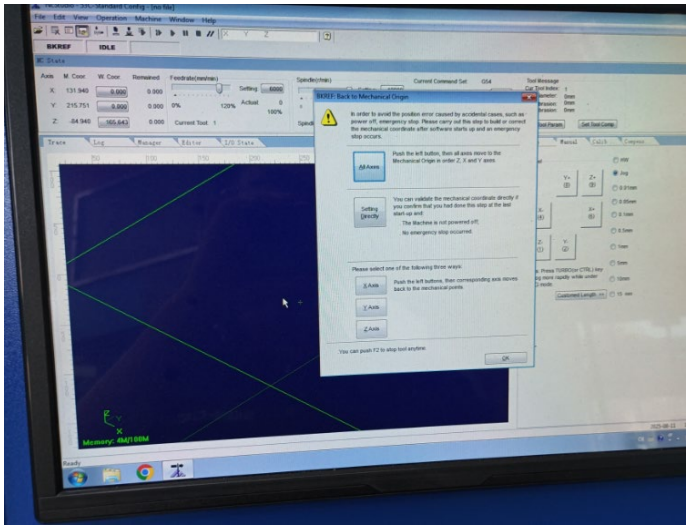
ЗАПУСТИТЬ СТАНОК

ОТКРОИТЬ ПРОГРАММУ

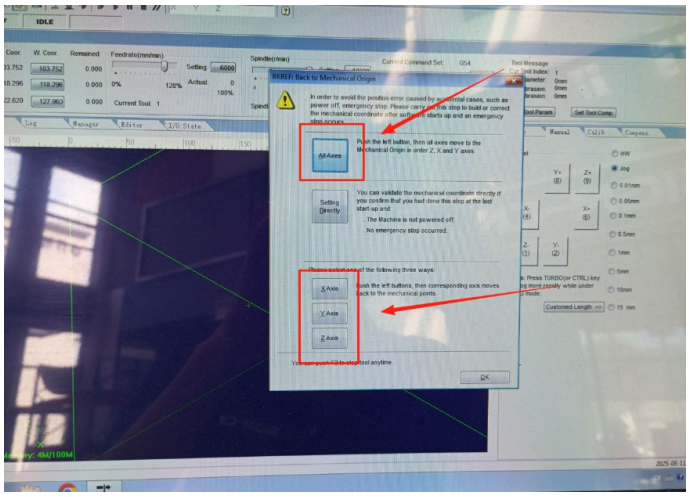
Включить переключатель станка.



Включить компьютер, откроить NC Studio.



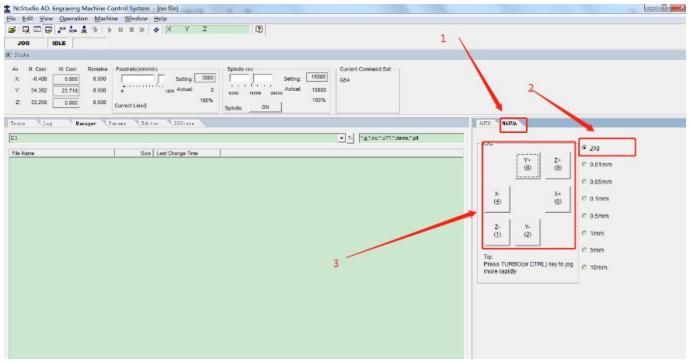
После обычного запуска, как указано на фото



ОБЫЧНАЯ ОПЕРАЦИЯ

ВОЗВРАТ К МЕХАНИЧЕСКОМУ НАЧАЛУ

После запуска системы появится информация о возврате в исходное положение. Вы можете вернуть все оси одновременно или каждую ось по отдельности.



ВРУЧНУЮ ПЕРЕМЕСТИТЬ

РУЧНОЕ МЕДЛЕННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

(см. фото)

БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

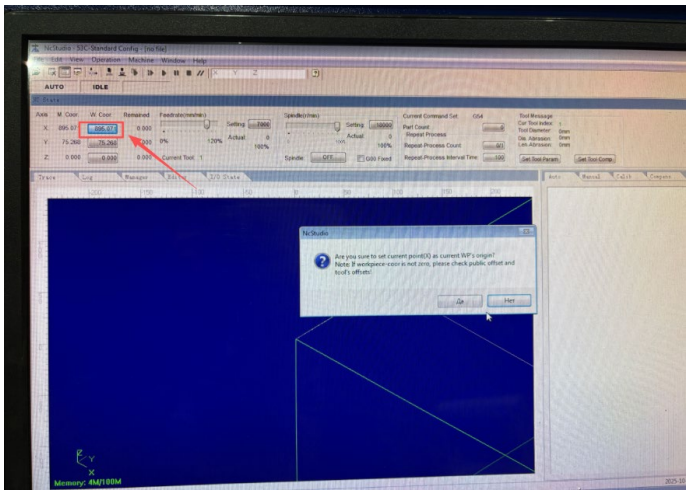
Нажмите кнопку "CTRL" во время перемещения станка.



НАСТРОЙКА НАЧАЛА КООРДИНАТ ЗАГОТОВКИ

РУЧНАЯ НАСТРОЙКА XYZ

1. Переместите станок в соответствующее начало координат заготовки.



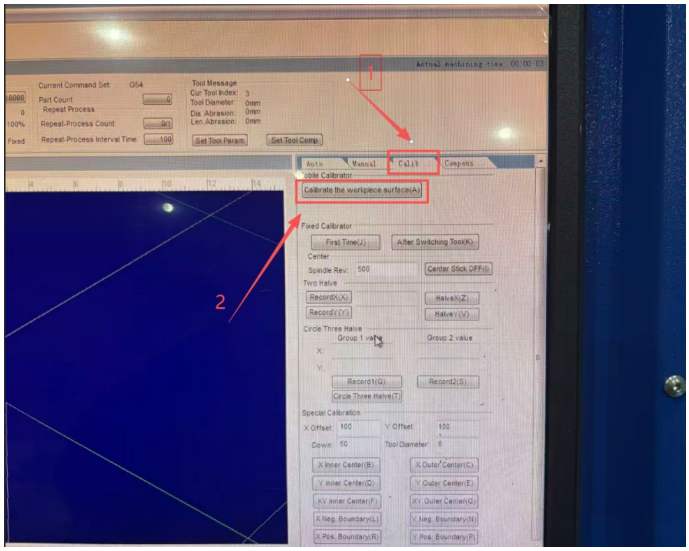
2. Как показано на рисунке, начало координат заготовки задается нажатием на соответствующую ось.



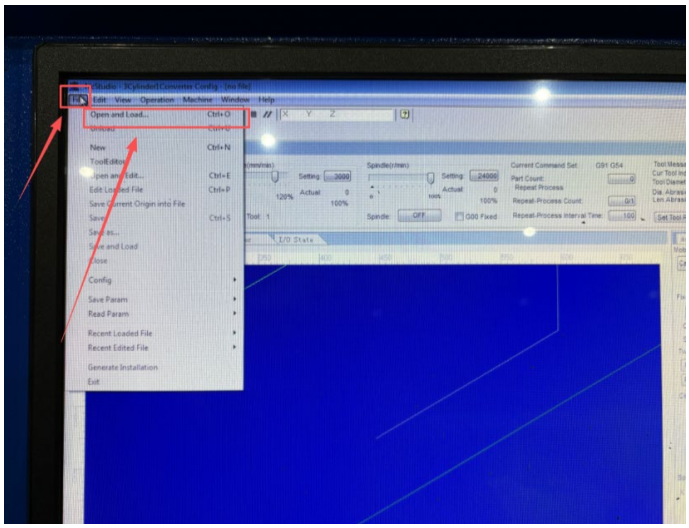
АВТОМАТИЧЕСКИ УСТАНОВИТЬ Z

Примечание: Исходную точку заготовки по осям X и Y необходимо задать вручную.

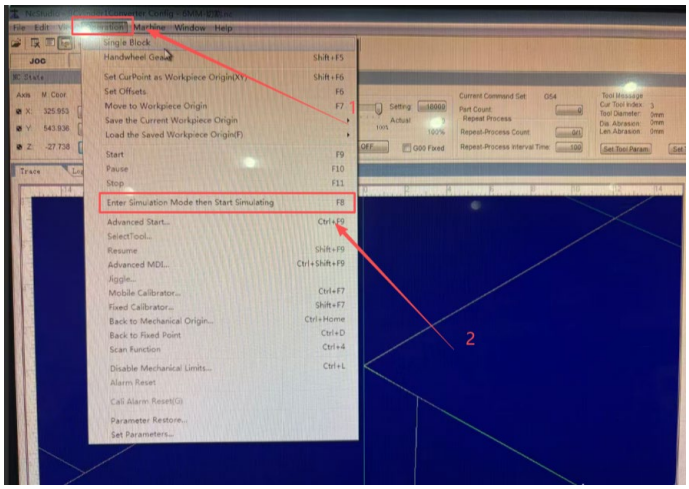
1. Как показано на фото, поместить датчик инструмента на поверхность заготовки.



Ось Z поднимется на определенную высоту после того, как инструмент коснется поверхности датчика.

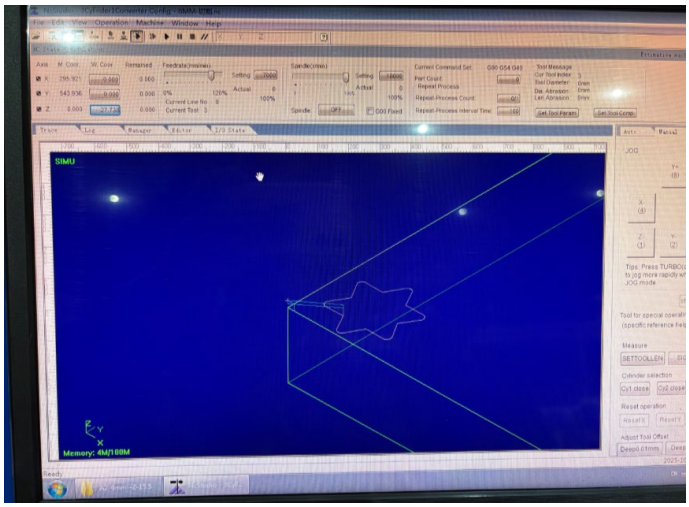


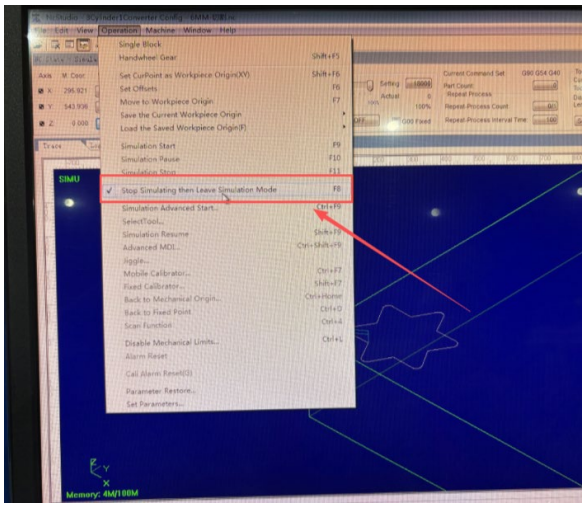
ИМПОРТ ФАЙЛА

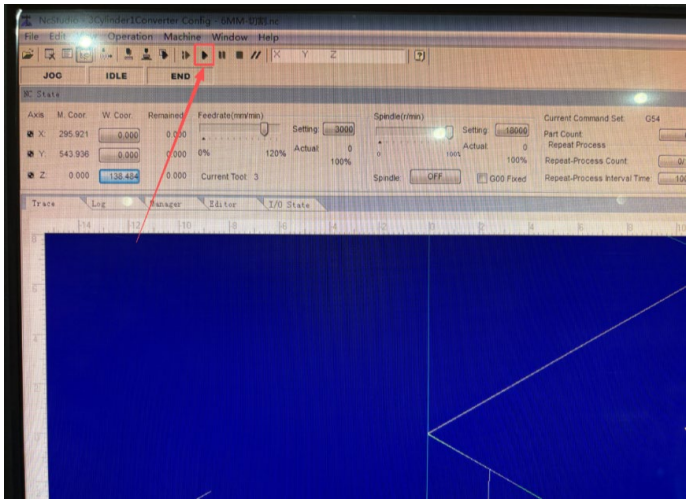


МОДЕЛИРОВАНИЕ

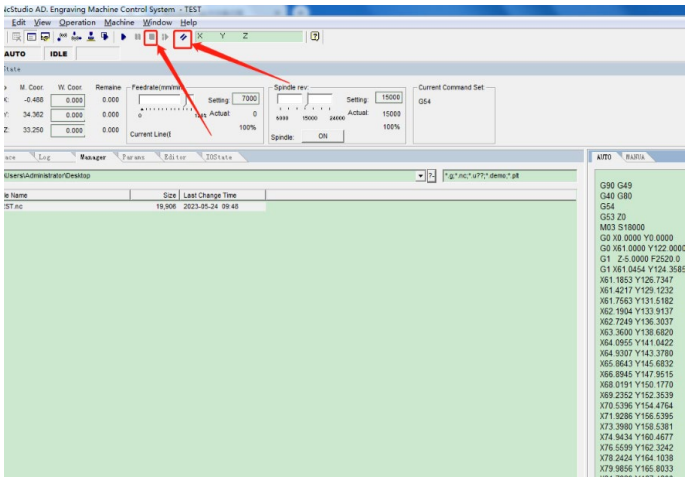
После завершения моделирования остановите его.



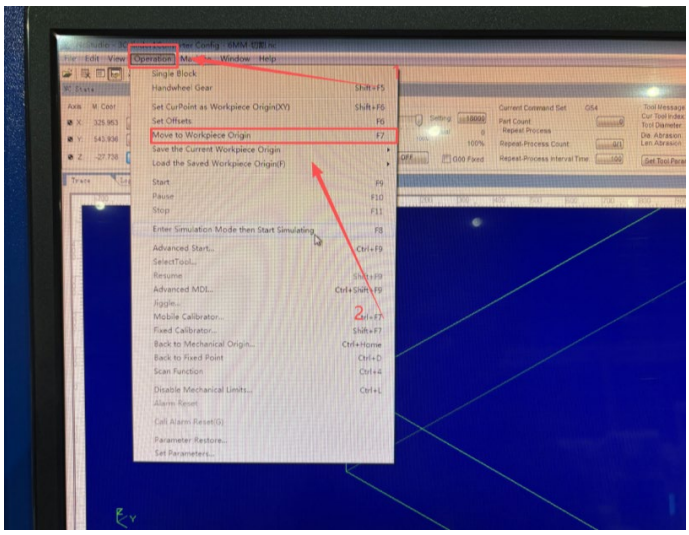




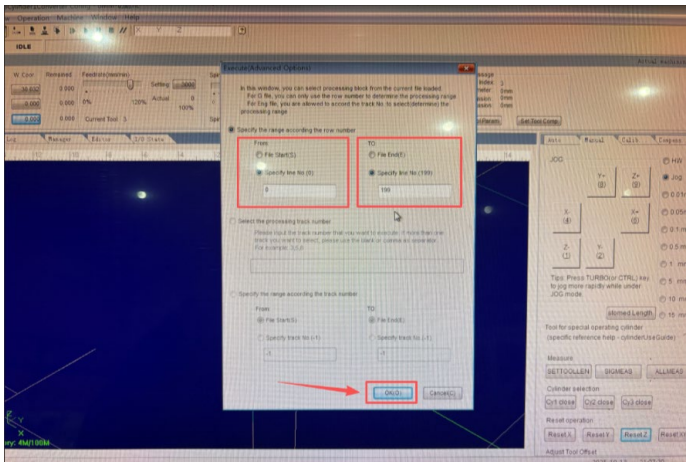
ЗАПУСТИТЬ ПРОГРАММУ ОБРАБОТКИ



ПРИОСТАНОВИТЬ ИЛИ ОТМЕНИТЬ ОБРАБОТКУ



ВОЗВРАТ К ИСХОДНОЙ ТОЧКЕ ЗАГОТОВКИ



ПРОДВИНУТЫЙ ЗАПУСК

Если инструмент сломался во время работы станка, вы можете использовать эту функцию для непосредственного перехода к строкам, которые вы хотите обработать.

АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА

Во всех состояниях нажмите кнопку "Estop", чтобы экстренно остановить работу станка.

ПРИМЕР ПРОГРАММЫ

Тест всех функций G-кода

```
G90 G49
G40 G80
G54
G53 Z0
M03 S24000
G0 X0.0000 Y0.0000
G0 X110.0000 Y112.0454 Z50.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X210.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X310.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X410.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X510.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X610.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X710.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X810.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X910.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X1010.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X1110.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0  Y212.0454
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X1010.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
```

```
G0   Z50.0000
G0 X910.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X810.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X710.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X610.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X510.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X410.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X310.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X210.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X110.0000
G0   Z20.0000
G1   Z-20.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0  Y412.0454
G1   Z-10.0000 F3000.0
G0   Z50.0000
G0 X0.0000 Y0.0000
M5
G53 Z0
M30
```

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ШПИНДЕЛЬ

Шпиндель водяного охлаждения

Перед использованием шпинделя водяного охлаждением убедитесь, что водяной насос (чиллер) подключен и нормально циркулирует. После выключения необходимо слить циркулирующую воду из шпинделя, особенно зимой необходимо слить всю охлаждающую воду, иначе шпиндель может замерзнуть из-за замерзания воды.

Если шпиндель не используется в течение длительного времени, очистите его, снимите фрезы и цанги с шпинделя и смажьте его маслом, чтобы предотвратить ржавчины шпинделя.

Шпиндель воздушного охлаждения

Если шпиндель не используется в течение длительного времени, очистите его, снимите фрезы и цанги с шпинделя и смажьте его маслом, чтобы предотвратить ржавчины шпинделя.

СМАЗОЧНАЯ ЧАСТЬ

Масляный бак заполнен смазочным маслом 32# для направляющих (или смазочным маслом с аналогичной вязкостью).

ДЕЛЬТА ТЕХНО

в цифрах

15+ лет

на рынке оборудования

50+ тысяч

оборудованных производств

20 складов

в крупнейших городах России, Казахстана, Белоруссии и стран СНГ

10+ лет

на рынке клеевых материалов

500 тонн

клеевых материалов всегда в наличии

