

1❖7 Požadavky na pracovní prostor



V závislosti na oblasti použití stroje (soukromé nebo komerční) dodržujte také platné předpisy týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, bezpečnosti a prevence úrazů a ochrany životního prostředí. Ignorování bezpečnosti na pracovišti může vést k nehodám.

Pracoviště musí kolem CNC portálového frézovacího systému poskytovat dostatek prostoru, aby stroj mohl pohodlně pracovat a aby mohl plně využívat své cestovní trasy. Kromě toho musí být zajištěna bezpečná vzdálenost od strojů umístěných v blízkosti být zachována. Umístění stroje i pracoviště obklopující stroj musí být dostatečně osvětlené.

těženo. PC ovládající stroj umístěte do blízkosti stroje, aby bylo obojí dobře vidět.

Pracoviště musí být v souladu s platnými předpisy a ustanoveními příslušného odvětví.

1❖8 Upozornění týkající se nouzového vypínače

Nouzový vypínač strojů STEPCRAFT se nachází na přední straně stroje nebo samostatně

pouzdro, které lze umístit na vhodné místo pomocí magnetického disku.



Pokud byste chtěli použít systémově vedený nástroj, jako je frézovací motor jiného dodavatele, který je vybaven samostatným vypínačem ON / OFF a NENÍ řízen přes PC, musíte se ujistit, že je profesionálně připojen k nouzovému zastavení přepínač. Pokud toto zanedbáte, nástroj bude pokračovat v chodu, i když stisknete nouzový vypínač. Existuje značné riziko osobních nebo věcných škod!



Nouzový vypínač může zastavit všechny komponenty pouze tehdy, jsou-li tyto komponenty elektronicky spojeny s nouzovým vypínačem. Před použitím stroje nezapomeňte vyzkoušet funkčnost nouzového vypínače. Spínač musí být schopen v případě nouze zastavit celý stroj!

Stisknutím vypínače nouzového zastavení se spustí nouzové zastavení. Napájení ovládání je přerušeno.

Kromě toho řídicí software přijímá signál k zastavení provozního procesu. Stroj a motor frézky se zastaví ihned. Nouzové zastavení způsobí, že krokové motory ztratí kroky. Váš stroj musí být poté doma!

Chcete-li stav nouzového zastavení zrušit, otočte spínač nouzového zastavení ve směru hodinových ručiček. Tím se znovu aktivuje řídicí systém. A řízené zastavení stroje lze dosáhnout pouze pomocí řídicího softwaru.

Pokud chcete použít systémově vedený nástroj, jako je frézovací a vrtací motor, který je vybaven samostatným vypínačem ZAP/VYP a který NENÍ řízen přes PC, musíte se ujistit, že je odborně propojen s nouzovým vypínačem.

Pokud tyto požadavky nesplníte, systém řízený nástroj poběží i nadále, i když jste jej aktivovali nouzový vypínač, který vede k vysokému riziku zranění osob a škod na majetku! Pokud používáte produkt třetí strany-uctů, jako je jiná základní deska CNC routeru, jste výhradně odpovědní za připojení funkce nouzového zastavení správně na CNC stroj. Máte-li jakékoli dotazy, neváhejte nás kontaktovat! Náš kontakt najdete podrobnosti na titulním listu nebo v kapitole „10 Kontakt“.

2 Popis

Automatický měnič nástrojů, dále jen výměník nástrojů nebo ATC, se skládá v závislosti na zvoleném vybavení mentu měniče nástrojů, řídicího modulu vč. pneumatickým ventilem a spínací skříňkou. Výrobek je ovládán přes spínací skříňka STEPCRAFT (položka 10102) nebo zásobník nástrojů vč. funkce pneumatického zvedání pro řadu M. Jako frézovací motor, na kterém jsou nástroje ATC upevněny v nástrojovém držáku SK15 s kleštinami ER11 a mohou mít až 8 mm

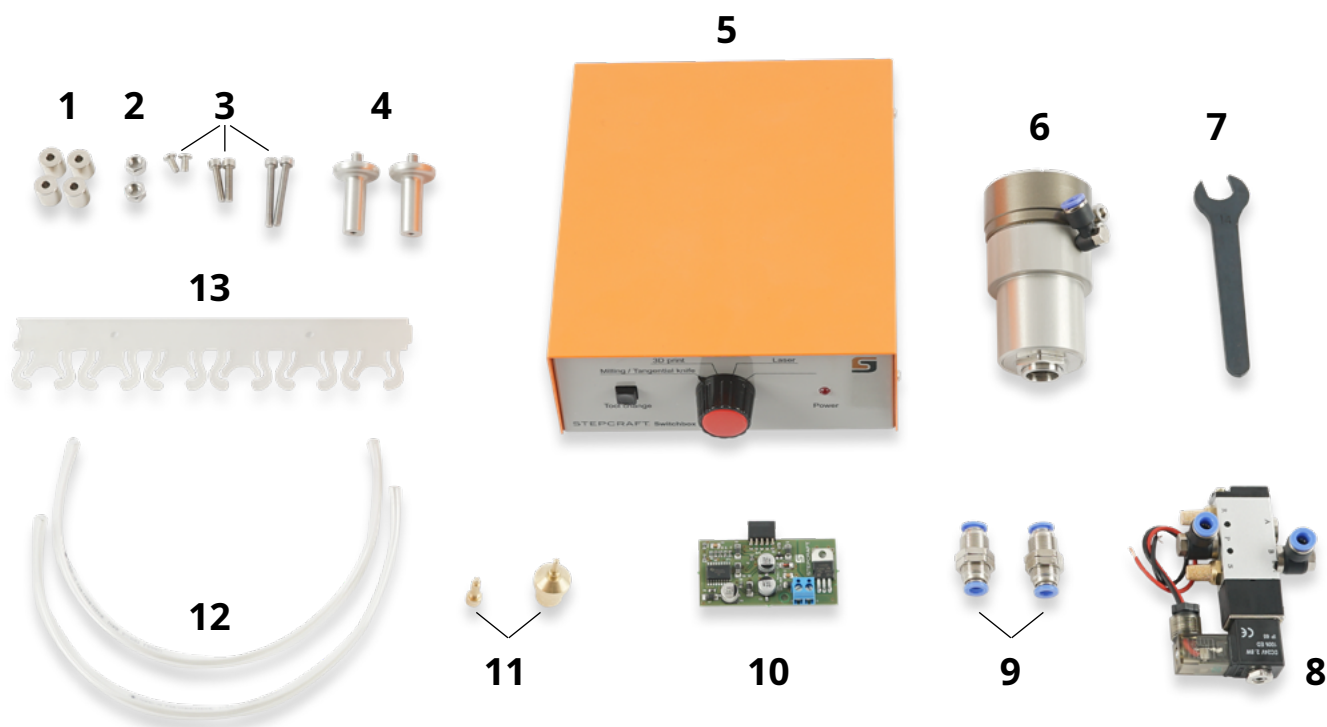
průměr. Integrovaná funkce těsnícího vzduchu ATC umožňuje funkci automatické výměny nástroje. Podle toho jakou frézovací motor, který používáte, budete muset vybrat vhodný ATC. Tato tabulka rozebírá správnou volbu:

Frézovací motor	Položka ATC
AMB 1400 FME-P DI	12609
MM-1000 (včetně DI)	10012
Kress 530FM, 800 FME-Q, 1050 FME-1	
AMB 800 FME	
AMB 1050 FME-W (řada Q)	11059

2 Rozsah dodávky

Rozsah dodávky závisí na variantě produktu, který si v našem obchodě zakoupíte. Zde je uveden maximální rozsah:

1. Distanční vložka (4x)
2. Matice M6 (2x)
3. Šroub M4 s válcovou hlavou (6x)
4. Podstavec na zásobník (2x)
5. Spínací skříňka
6. Nástavec pro výměnu nástroje
7. Vidlicový klíč
8. Pneumatický ventil
9. Dvojitě připojení hadice (2x)
10. Řídicí modul a šroub M3
11. Kalibrační čep a zajišťovací šroub
12. Hadice na stlačený vzduch 6 mm (2x)
13. Zásobník nářadí



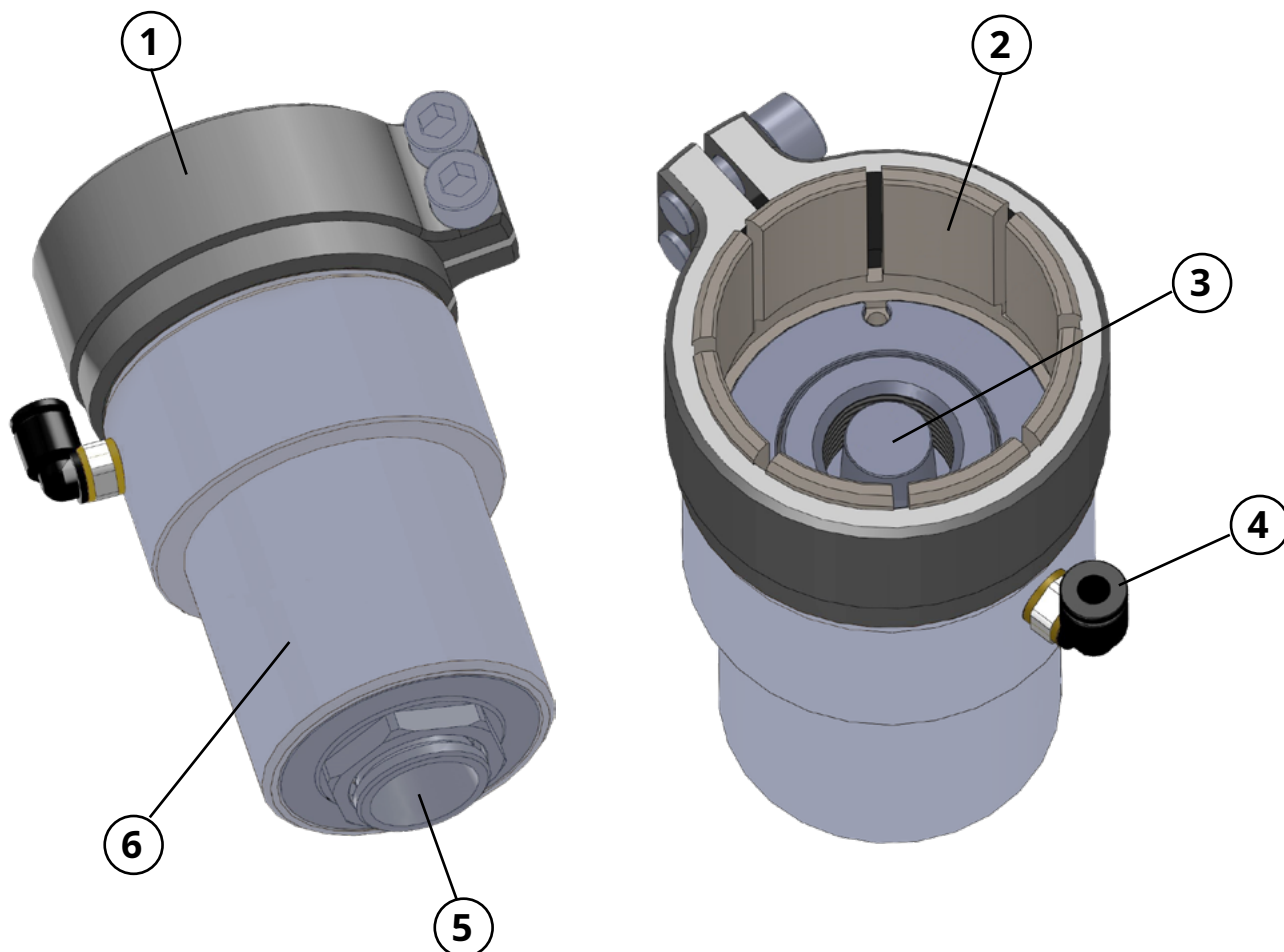
2❖2 Zamýšlený rozsah použití

Tento produkt je speciálně navržen pro použití s výše uvedenými frézovacími motory a smí být používán pouze s nimi. Měníč nástrojů STEPCRAFT je určen pro soukromé uživatele a pro individuální nebo malosériovou výrobu v komerčním prostředí sektor. Výrobek však není vhodný pro velkosériovou výrobu a integraci do výrobních linek. Ačkoliv měnič nástrojů je obecně určen pro použití s CNC frézkou, byl speciálně navržen pro instalaci a připojení ke strojům STEPCRAFT řady D/M a připojení ke spínací skříňce (položka 10102).

3 Výkresy

3❖1 Automatický měnič nástrojů

- ❶ Upínací kroužek se šrouby
- ❷ 43 mm Euro upínací nástroj na krk vřetena
- ❸ Spojovací conus
- ❹ Připojení vzduchu pro funkci výměny nástroje
- ❺ Kónický držák SK15
- ❻ 43 mm Euro upínací plocha krku

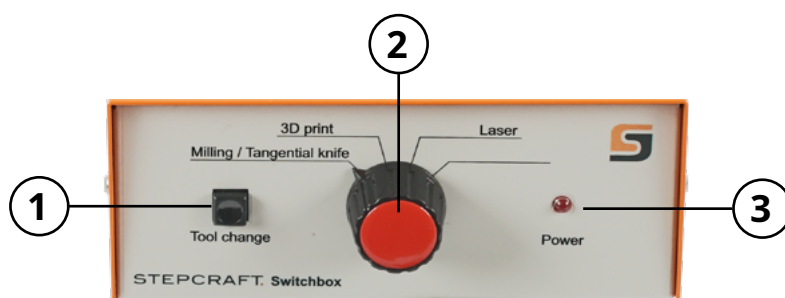


3❖2 Spínací skříňka

1 Tlačítko pro ruční výměnu nástroje

2 Otočný spínač

3 LED napájení

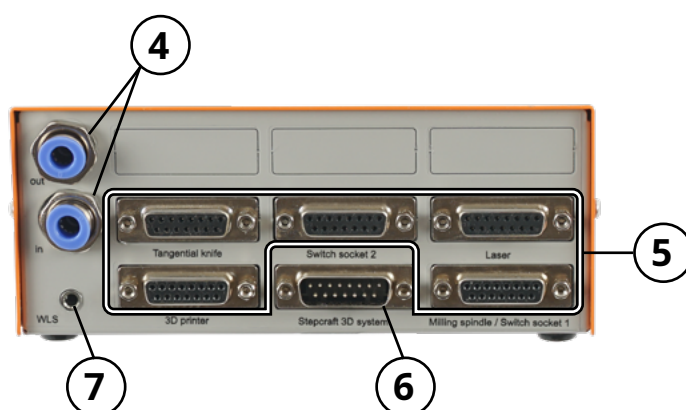


4 Vstupní a výstupní stlačený vzduch

5 Zásuvky pro příslušenství

6 Připojovací CNC stroj Sub-D 15

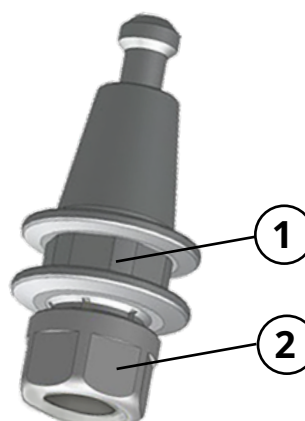
7 3,5 mm jack pro snímač délky nástroje / 3D sondu



Držák náradí 3❖3 SK15 (není součástí dodávky)

1 Pultová upínací plocha

2 Upínací matice



4 Nastavení systému



Toto není ruční nástroj. Elektrické nářadí je navrženo tak, aby bylo řízeno systémem a musí být provozováno v CNC systému STEPCRAFT nebo srovnatelném CNC stroji. Používání ručního elektrického nářadí může vést k vážnému zranění osob.

4.1 Podmínky prostředí

Obecná bezpečnostní upozornění týkající se pracovního prostoru naleznete v kapitole „1.2 Obecná bezpečnostní upozornění“. Produkt je vhodný výhradně pro provoz v suchých vnitřních prostorách. Chraňte výrobek před mokrem a vlhkostí. Vlhkost by měla být v normálních mezích pro vlhkost v interiéru (40 až 60 % rH). Ideální teplota prostředí pro systém je mezi 15 °C až 25 °C, respektive mezi 59 °F a 77 °F. Zvláště chraňte jakoukoli elektroniku před přehřátím tím, že se vyhnete přímému slunečnímu záření nebo nepřímému zahřívání v blízkosti radiátoru. Udržujte prostředí stroje bezprašné.

4.2 Automatický měnič nástrojů

Odšroubujte vzduchovou přípojku měniče nástrojů a odložte to stranou. Otočte kónický držák SK15 jedním rukou, dokud nebude zajišťovací otvor na hřídeli vřetena zarovnané se závitovým otvorem na ATC.



Nyní zašroubujte zajišťovací šroub rukou do závit pro zajištění hřídele vřetena. V souladu s tím hřídel by se již neměl otáčet.

Povolte také dva šrouby upínacího kroužku ATC, aby bylo možné jej připojit k motoru frézy.



Vezměte svůj frézovací motor a stiskněte tlačítko zámku hřídele
zajistěte hřídel vřetena a odšroubujte upínací matici
včetně kleštiny.



Nyní našroubujte měnič nástrojů na motor frézky
dotažená rukou. Za tímto účelem stiskněte tlačítko zámku hřídele
studna.



Když je měnič nástrojů přišroubován, utáhněte jej
upínací kroužek utažením dvou šroubů. Mělo by
být umístěn s dostatečným prostorem k závitu
díra na ATC. Tímto způsobem, který bude později přišroubován,
vzduchové připojení nebude bráněno.



Znovu vyšroubujte pojistný šroub a nahradte jej vzduchové spojení.



4♦3 Řídicí modul / 2nd Modul vrstvy

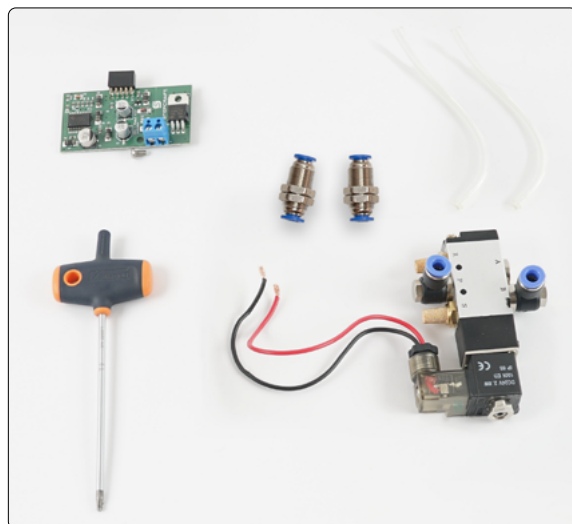
Pokud zakoupíte měnič nástrojů s spínací skříňku jako vybavení obdržíte snadno sestavitelné. Pokud si však koupíte spínací skříňku později nebo pokud ji již máte a kupte pouze řídicí modul a ventil, snižte stavební návod této kapitoly.

Tato kapitola popisuje instalaci pomocí 2ndmodul vrstvy (mít tento modul není povinný pro provoz měnič nástrojů). Pokud nemáte 2ndmodulu vrstvy, přeskočte kroky označené .

Please select
Please select
as scope of delivery (no extras)
mit Elektronikmodul / Ventil ohne Switch-Box - Item currently out of stock
mit Elektronikmodul / Ventil und Switch-Box - Item currently out of stock

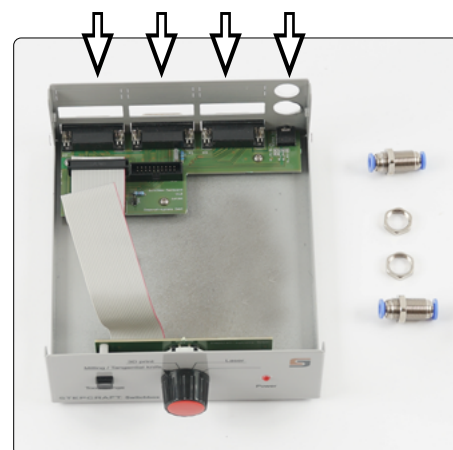
Nejprve otevřete kryt spínací skříňky. Chcete-li to provést, uvolněte čtyři šrouby držící horní kryt (oranžový). Připravte si potřebné díly:

- Nástavec pro výměnu nástroje
- Pneumatický ventil
- Dvojitě připojení hadice
- Hadice na stlačený vzduch 6 mm 2x

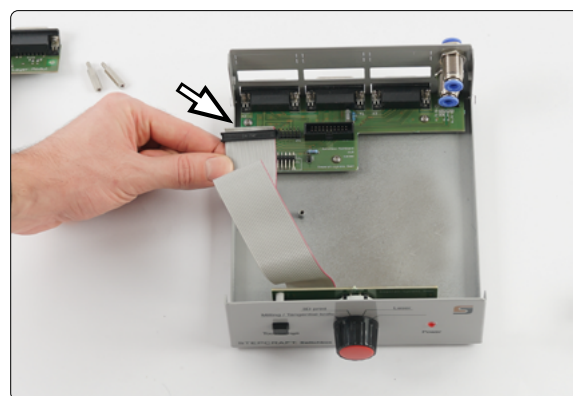


Vylomte dvě předražené kulaté plechové hřídele a jednu přišroubujte dvojité připojení hadice, každá pomocí pojistné matice. Všimněte si, že delší vlákno musí směřovat do spínací skříňky.

 Když nainstalujete 2nd modul vrstvy, také vylomte druhou řadu čtverce plechové šachty.



Odpojte plochý kabel a odložte jej stranou. Tím to usnadní abyste mohli nainstalovat řídicí modul a 2nd modul vrstvy.



Přilepte ventil na spodní část spínací skříňky pomocí oboustranné lepicí pásky.

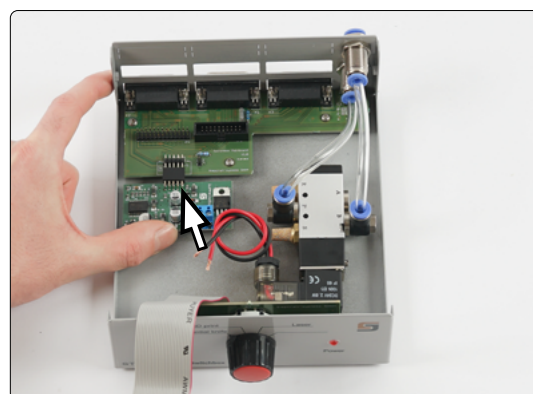
Připojte dvojitou hadicovou přípojku označeného ventilu **B** nahoru - na dvojitou hadicovou přípojku a druhou hadicovou přípojku na spodní jeden podle toho.

Zkontrolujte správné usazení lehkým zatažením za vzduchové hadice.

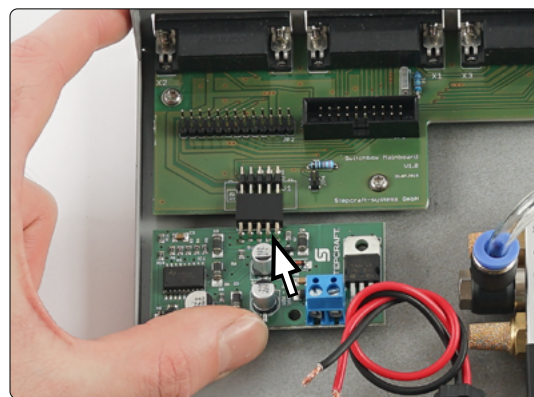


Vezměte řídicí modul a opatrně jej vložte do určeného slotu

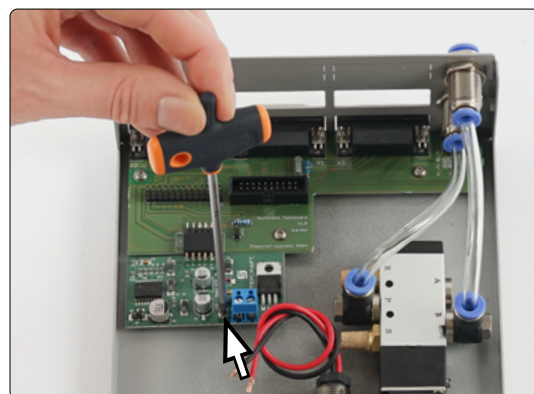
jak je znázorněno.



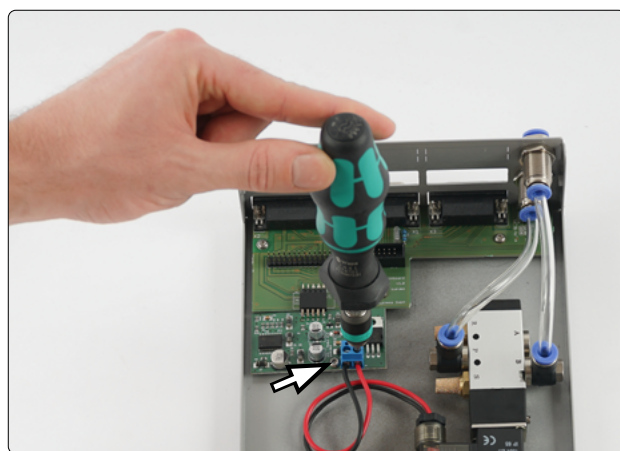
Uvědomte si, že slot má dvě řady kolíků. Zapojení ovládní modul nevyžaduje téměř žádnou sílu. Během tohoto kroku buďte velmi opatrní.



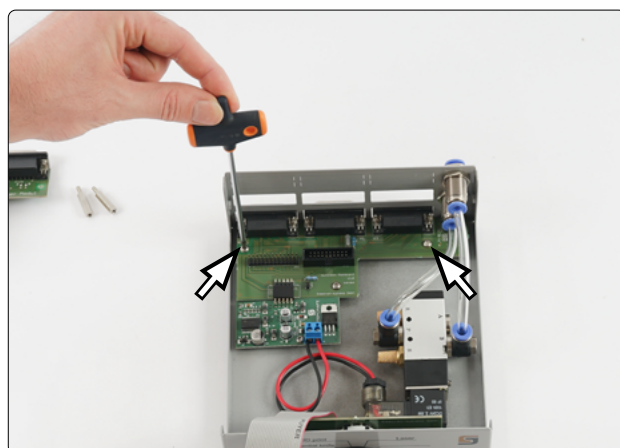
K upevnění řídicího modulu použijte dodaný šroub M3.



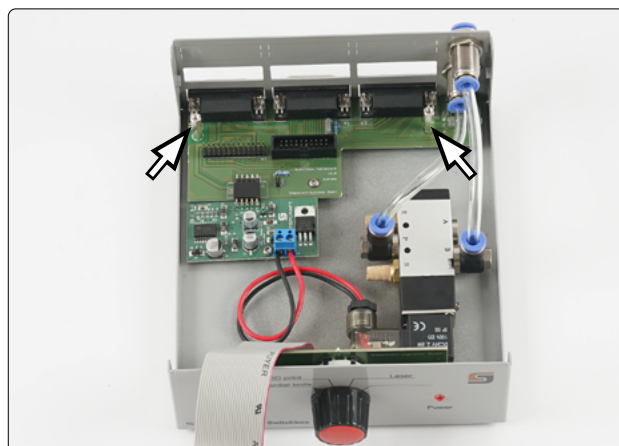
Připojte dvě vedení pneumatického ventilu ke šroubovacímu terminálu řídicího modulu. Připojte černý vodič k záporný pól a červený vodič ke kladnému pólu. **Platit pozor na správnou polaritu!**



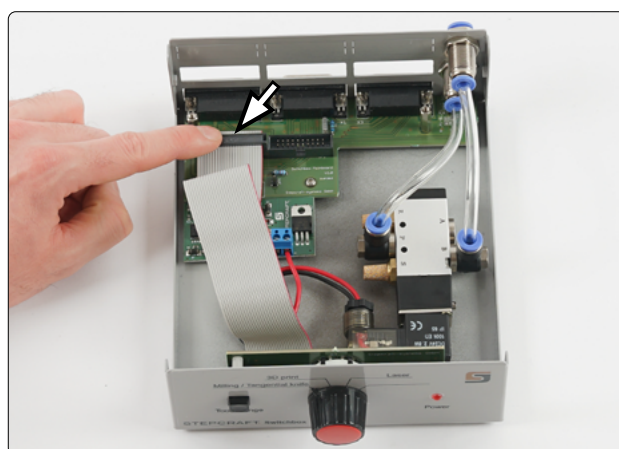
Pokud instalujete 2nd modul vrstvy, odstraňte dva znovu upevňovací šrouby z levé a pravé strany spínací skříňky“ základní deska nyní.



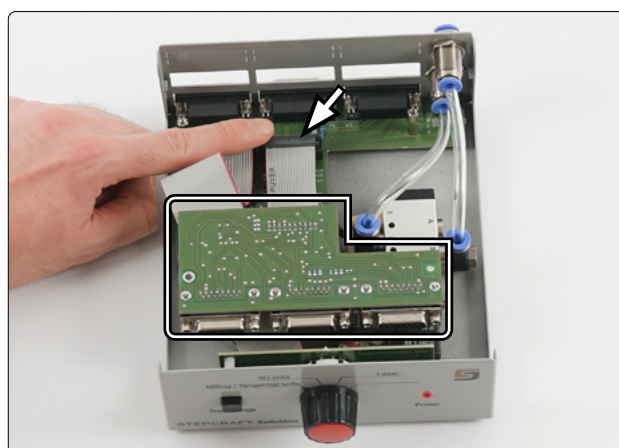
 Nyní zašroubujte dodané distanční šrouby (dodávány s 2nd vrstva modul) do vláken, která byla právě odkryta.



Plochý kabel spínací skříňky lze znovu připojit k určený slot nyní.

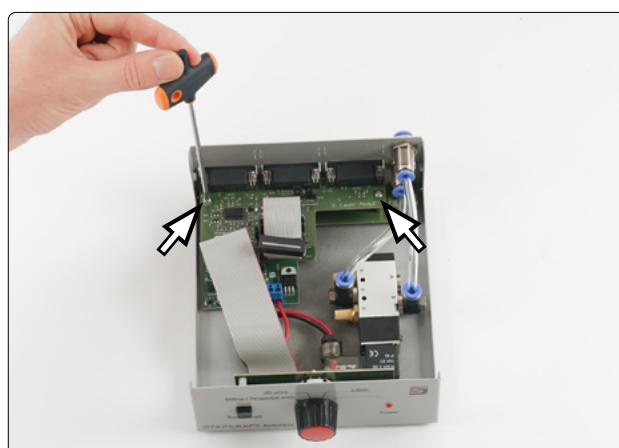


 Volně umístěte 2nd modul vrstvy ve spínací skříňce a kon-
připojte jeho plochý kabel k určenému konektoru jako
zobrazeno.



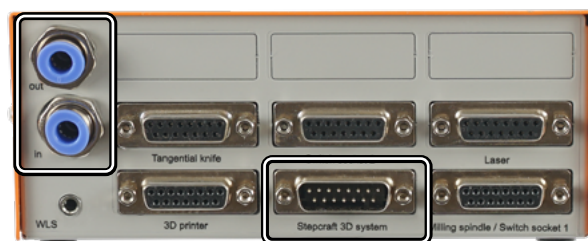
 Vložte zásuvky 2nd modul vrstvy skrz děrovaný
díry. Dva šrouby základní desky, které byly předtím odstraněny,
lze použít k opravě 2nd modul vrstvy.

Upevněte oranžový horní kryt spínací skříňky a dokončete instalaci
lace.



4.4 Připojení spínací skříňky

Zavedte 6 mm hadici na stlačený vzduch z kompresoru do přívodu vzduchu" v" spínací skříňky. Zkuste dimenzovat hadici jen tak dlouho, jak je to nutné. Vzduchová hadice měniče nástrojů bude později být připojen k výstupu vzduchu „ver“ spínací skříňky. Zkontrolujte dobře sedí lehkým zatažením za vzduchovou hadici.



Spínací skříňka je připojena k CNC systému pomocí Sub-D

15 kabel. Kabel je třeba připojit k „3D systém Stepcraft“ konektor na spínací skříňce a 15pinový konektor na frézce.

Podívejte se na následující příklady připojení s CNC frézou STEPSCRAFT:

D-Series	 Sub-D 15
Řada M	 Sub-D 15

4❖5 Montáž ATC na CNC systém

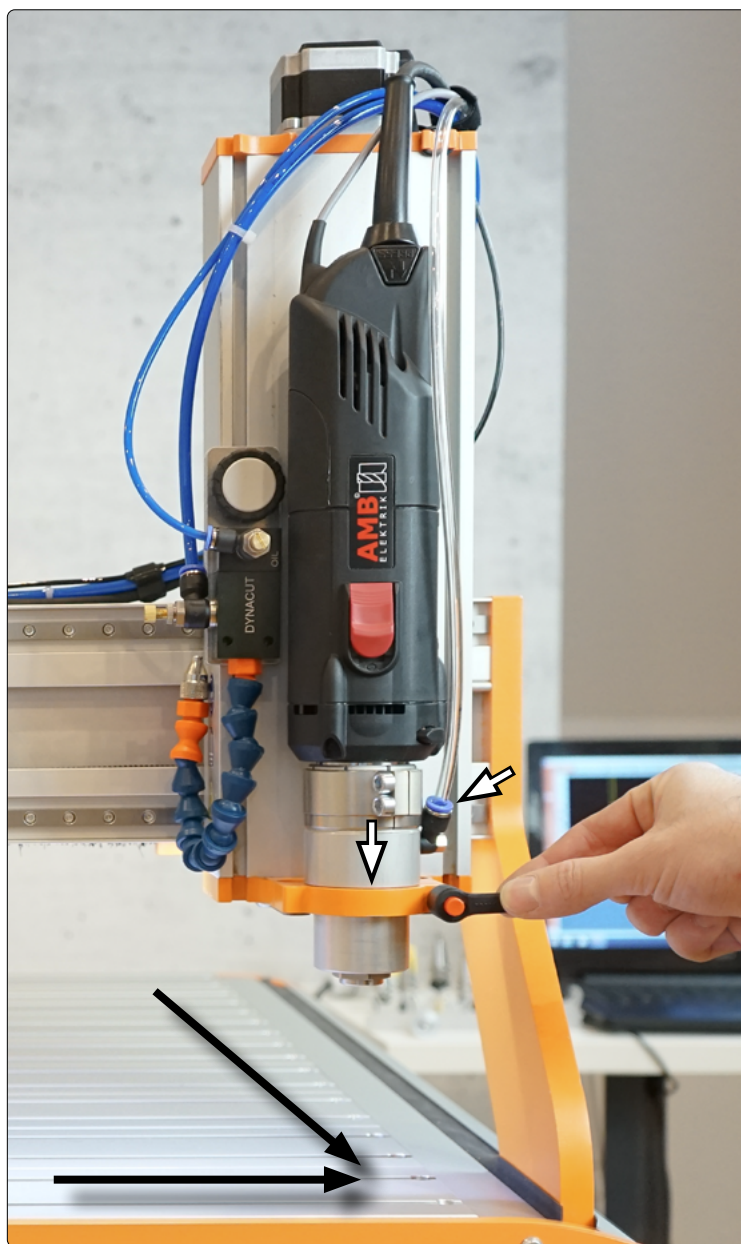
Ujistěte se, že hlavní vypínač motoru frézky je v poloze OFF. Spustíte ovládací software a doma svůj stroj.

Poté rozšiřte portál vaší frézky jako co nejvíce vpředu vpravo, aby bylo zajištěno správné měřidlo délky vzduchové hadice, která má být ještě vedena.

Umístěte spínací skříňku tak, aby byla co největší je vytvořena možná předpokládaná délka pro přívodní vedení.

Umístěte měnič nástrojů do držáku 43 mm vaší frézky, zatlačte ji dolů co nejdále odvdzdušněte a utáhněte držák 43 mm.

Ujistěte se, že je vzduchové spojení bodů ATC na stranu, aby hadice nemohla být náhodně sevřený. Připojte hadici na stlačený vzduch z „ver“ připojení spínací skříňky ke klimatizaci připojení ATC. Zkontrolujte správné usazení hadice jemným tahem za vzduchovou hadici. Vedte hadici a kabely motoru frézky způsobem, který předem odvětrává je před sevřením během provozu.

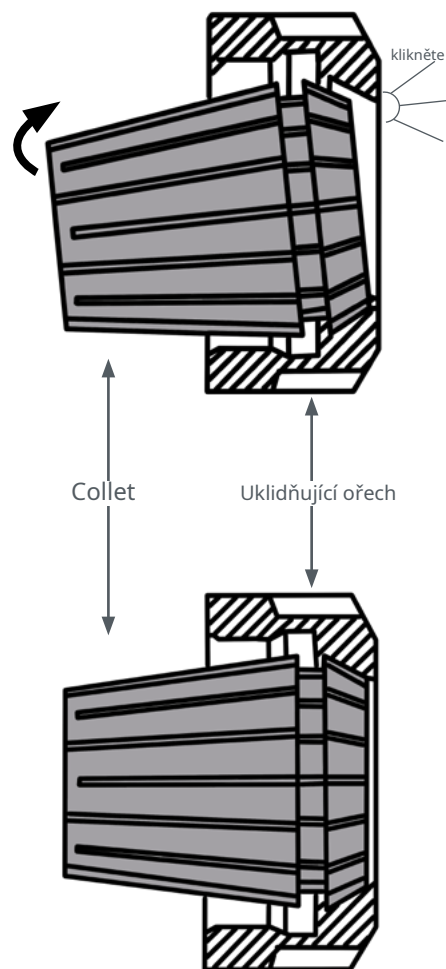


4❖6 Montáž kleštin ER

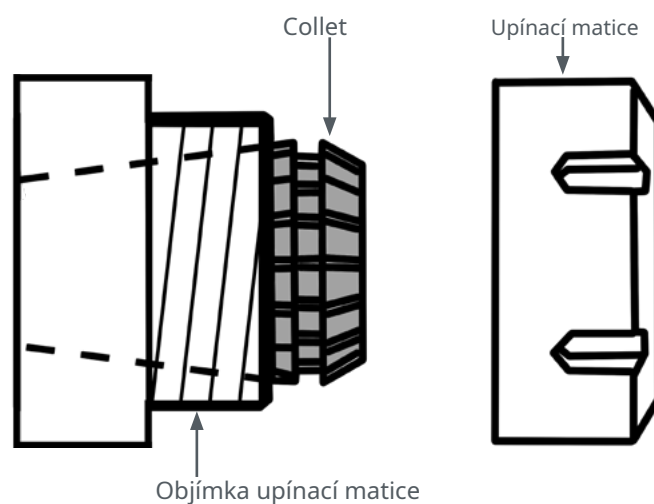
Chcete-li vyměnit kleštinu ER11, vložte kleštinu pod úhlem do excentrického kroužku upínací matice, dokud slyšitelně nezapadne.

Vkládací nástroje můžete upnout pouze tehdy, když je kleština zajištěna v poloze zobrazeno. Upínací matici s nasazenou kleštinou lehce našroubujte na upínací na držák nástroje SK15, objímku upínací matice, při ovládání tlačítko zámku hřídele.

Nyní opatrně vložte nástroj a poté našroubujte kompletní jednotku (skládající se z kleština, upínací matice a nasazovací nástroj) pevně na uchycení upínací matice na frézovacím motoru.



Tento obrázek ukazuje **nesprávný** instalace kol- nejprve jej zasuňte do lůžka upínací matice. Bez předchozího zapojení kleštiny do upínací matice nemůže vést k těsnému usazení vkládacího nástroje.



4 7 Sestavení zásobníku nástrojů

Při montáži zásobníku závisí nejlepší postup na tom, jaký stroj a stůl stroje používáte.

Následující příklad popisuje montáž na zadní pravou stranu stroje, i když je samozřejmě také možná použít jinou polohu. V takovém případě postupujte podle tohoto popisu, ale proveďte nezbytné změny týkající se vašeho zvolené pozice. Zásobník můžete namontovat s nebo bez distančních objímek – v závislosti na požadované aplikaci.

Proces montáže se také liší v závislosti na tom, zda používáte distanční pouzdra nebo ne.

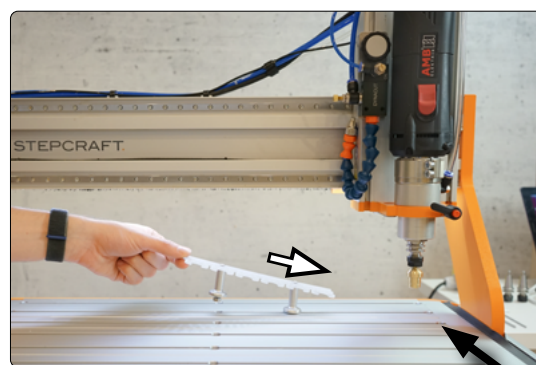
Volně předmontujte zásobník nástrojů podle vašeho přání konfigurace.



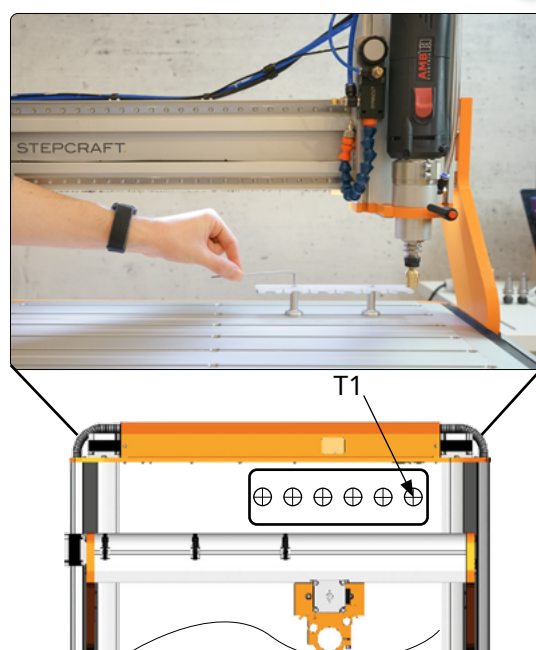
4 7 1 Montáž na řadě M bez distančních objímek

Oba stoly z MDF a hliníku vám umožňují používat integrované T-drážky.

Upněte kalibrační kolík do vhodného 1/2" kľeština, kam až to půjde. Posuňte portál s měničem nástrojů co nejvíce dozadu doprava a pak znovu dopředu 50 mm ve směru Y a 5 mm dovnitř levý směr X. Tuto pozici můžete použít jako souřadnici X pro první (nebo poslední) pozici nástroje v zásobníku. Nyní průvodce mag-azínové nožičky s volně našroubovanými maticemi M6 do druhé drážky, počítání od zadního konce stolu stroje.



Nyní zarovnejte zásobník nástrojů tak, aby byl střed první kapsy nástroje je vycentrován ke kalibračnímu kolíku. Nohy zásobníku upevněte rukou a šrouby s šestihránným klíčem.

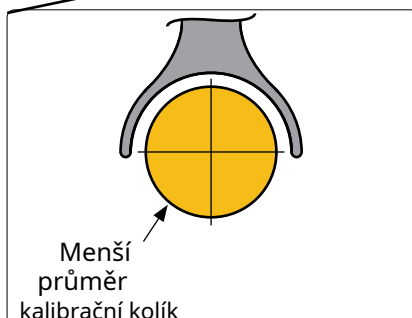
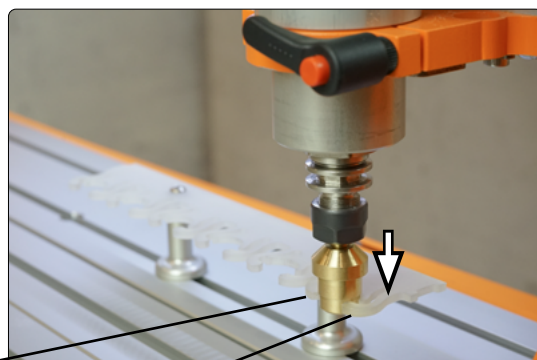


Přesuňte kalibrační kolík přes první kapsu nástroje a zarovnejte menší průměr kalibračního kolíku přesně vycentrovaný na střed kapsy na nářadí.

kapsa na nářadí.

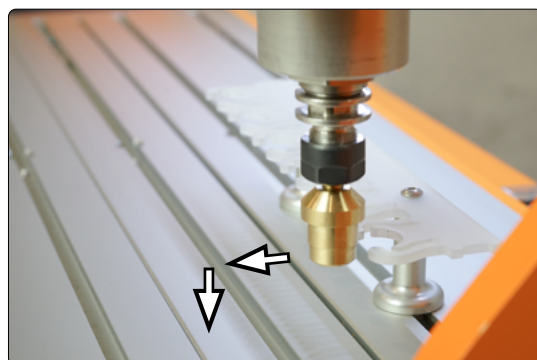


Pohybuje se dolů ve směru Z, dokud nedosáhnete většího průměru kalibrace kolík se téměř dotýká povrchu zásobníku a je dále jemný v případě potřeby úpravy polohy. Doporučuje se cestovat velmi pomalu, abyste zabránili náhodnému poškození a provedli zarovnání přesnější.



Když je čep vycentrován, nastavte nulový bod obrobku pro X a Y. Zatáhněte o 25 mm ve směru Y. Nyní vyjměte kalibrační kolík kleština.

Posuňte osu Z dolů, dokud se zásobník a počítadlo neupínají plochy držáku nástroje SK15 jsou ve stejné výšce.



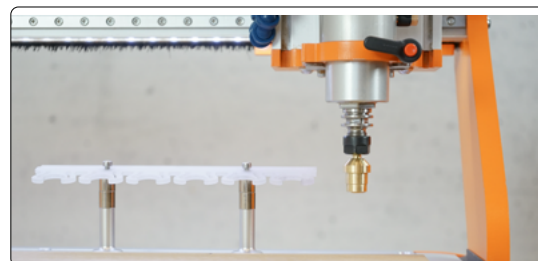
Nyní opatrně posuňte Y dopředu o 25 mm a zkontrolujte, zda je sada Z výška je vhodná. V opačném případě proveďte jemné úpravy výšky. Li držák nástroje je vyrovnán centrálně s kapsou nástroje, obě křídla budou rovnoměrně ohnuta v kapse nástroje. Zapište **sisouřadnice stroje** (X, Y, Z) na list papíru. Nyní skočte na *Průvodce prvními kroky*, který popisuje nastavení softwaru.



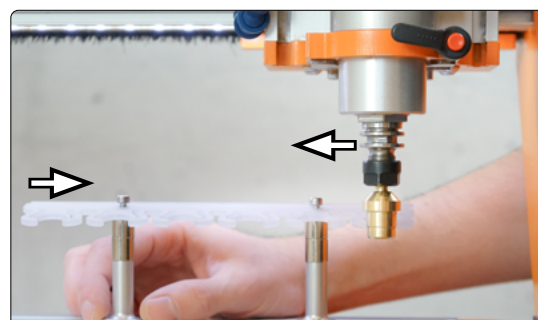
4♦7♦2 Montáž na M-Series pomocí distančních objímek

Pokud používáte zásobník s distančními pouzdry, je nutný upravený postup pro správné vyrovnaní zásobníku, jako je například malý průměr kalibračního kolíku nelze zarazit do zásobníku shora.

Upněte kalibrační kolík do vhodného 1/2" kľeština, jak daleko to jde. Posuňte portál s měničem nástrojů co nejvíce dozadu, že jo. Nyní vedte patky zásobníku volně našroubovanými maticemi M6 do druhého slotu zezadu.

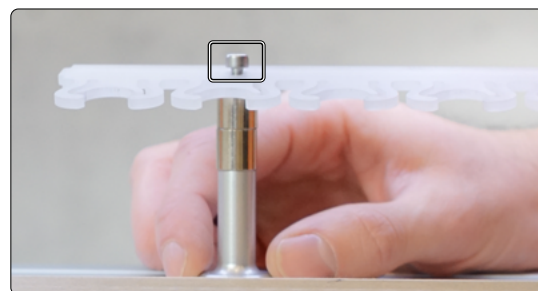


Posuňte portál o 50 mm zpět ve směru Y, abyste mohli posouvat časopis před ním. Posuňte osu X -5 mm. Můžete použít tuto pozici jako referenční bod pro souřadnici X první kapsy nástroje v časopise.

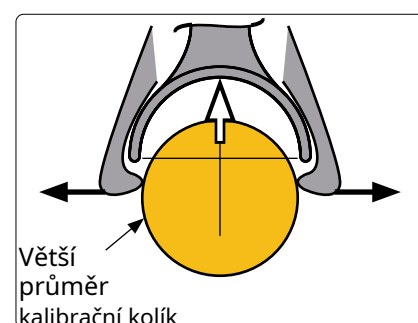


Zarovnejte poslední kapsu nástroje tak, aby byl tlustší průměr kalibrace čep lze nasadit centrálně.

Utáhněte patky zásobníku a poté šrouby tak, aby zásobník nelze přesunout.



Přesuňte kalibrační kolík do kapsy nástroje a vyrovnejte kalibrační čep většího průměru nasadte čep přesně vystředěný ke křídům kapsy nástroje, poté se přesuňte do středu kapsa na nářadí. Doporučuje se pohybovat se velmi pomalu, aby nedošlo k náhodnému poškození věku a aby bylo zarovnání přesnější. Nastavte nulový bod obrobku pro X a Y. Zatáhněte o 25 mm ve směru Y. Posuňte osu Z dolů až k zásobníku a protiupínací plocha nástrojového držáku SK15 jsou ve stejné výšce.



Nyní opatrně posuňte Y dopředu o 25 mm a zkontrolujte, zda je sada Z výška je vhodná. V opačném případě proveďte jemné úpravy výšky. Li protilehlá upínací plocha je vyrovnaná centrálně k nástrojové kapse, obě křídla se v kapse nástroje ohýbají stejně. Nyní zapište **souřadnice stroje**(X, Y, Z) na listu papíru. Nyní skočte na Průvodce prvními kroky, který popisuje nastavení softwaru.



4.7.3 Montáž na vakuový stůl pro M-Series

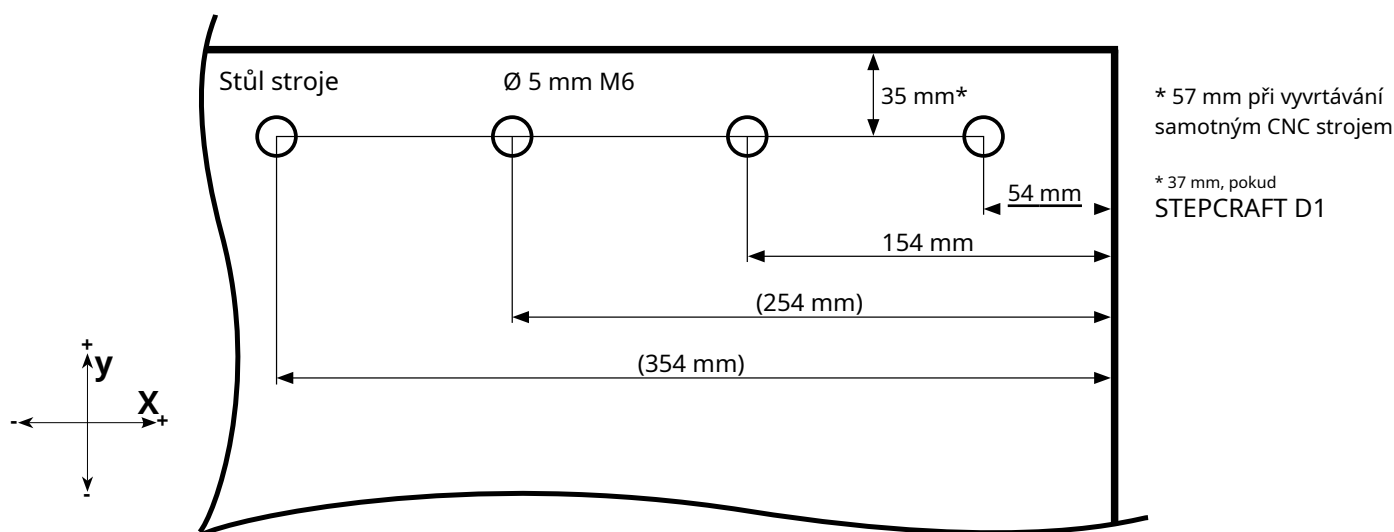
Protože poslední prvek stolu MDF nebo hliníkového stolu zůstává na svém místě na vakuovém stole M-Series (bez ohledu na to zda varianta PE nebo MDF), můžete zde také použít T-drážky k upevnění zásobníku. Přečtěte si předchozí kapitulu „4.7.1 Montáž na řadu M bez distančních objímek“ nebo „4.7.2 Montáž na řadu M s použitím distančních objímek“.

4.7.4 Montáž na řadu D s hliníkovým stolem stroje

Zásobník nástrojů byl speciálně dimenzován s ohledem na T-drážkovou desku. Pro vás to znamená, že zásobník lze snadno umístit kdekoli na stole stroje, kde lze nalézt T-drážky. Když jsou nohy zásobníku správně umístěny, utáhněte je rukou. Pro dokončení montáže vše sešroubujte. Chcete-li měřit kapsu nástroje, postupujte obdobně jako v kapitole „4.7.1 Montáž na M-Series bez distančních objímek“, resp. „4.7.2 Montáž na M-Series pomocí distančních objímek“.

4.7.5 Montáž na řadu D se stolem stroje HPL

Zásobník se doporučuje umístit vpravo vzadu při pohledu zepředu stroje. Vzhledem k tomu, že tabulka HPL ne mají T-drážky pro upnutí, je nutné vrtat do stolu stroje. Postupujte velmi opatrně, aby nedošlo k neúmyslnému poškození stolu vašeho stroje. Je důležité pracovat velmi přesně, protože pouze přesně zarovnaný zásobník může být snadno nastavit v softwaru. Následující příkladné dimenzování platí pro všechny velikosti strojů. Pro úsporu pracovního prostoru, otvory jsou umístěny mimo oblast, kam může CNC stroj dosáhnout. Pokud chcete vrtat otvory na CNC stroji, použijte dodatečně specifikovaný rozměr Y. Dva rozměry uvedené v závorkách jsou relevantní pouze v případě, že chcete namontovat druhý stejný zásobník vedle prvního. Všechny rozměry se vztahují k tabulce stroje – nejsou tedy k být měřeny od okraje samotného stroje. Ručně utáhněte patky zásobníku do otvorů. Vložte příslušné šrouby skrz otvory v zásobníku nástrojů (a případně přes distanční pouzdra) do základny zásobníku. Pro dokončení montáže vše sešroubujte. Určete souřadnice první kapsy nástroje postupem jako popsané v kapitole „4.7.1 Montáž na M-Series bez distančních objímek“, resp. „4.7.2 Montáž na M-Series s použitím distančních objímek“.



5 Provoz

5.1 Nastavení softwaru

Chcete-li nastavit software, abyste mohli používat zásobník nástrojů, přečtěte si příručku *První kroky UCCNC a WinPC-NC*. Nejnovější verzi najdete na tomto odkazu: <https://stepcraft-systems.com/en/services/manuals>

5.1 Uvedení do provozu a bezpečný provoz

Stroj a všechny připojené komponenty musí být správně zapojeny a musí být v perfektním stavu. Operátor musí kompletně přečteli a porozuměli celé dokumentaci CNC stroje, frézovacího motoru a příp. reagující pokyny. Dále musí být obsluha obeznámena s používáním CNC portálových frézovacích systémů a CNC software. Pracoviště musí být v souladu s platnými předpisy a ustanoveními příslušného průmysl. Během uvádění do provozu se ujistěte, že jste provedli alespoň jeden zkušební provoz, abyste zkontrolovali, zda je měnič nástrojů pracovat tak, jak bylo zamýšleno. Zvláště si všimněte, pokud:

- Otevírá a zavírá správně (posloucháte zvuk pneumatického ventilu)?
- Probíhá vyzvedávání a vracení nástrojů správně (najíždí se na kapsu centrálně)?

5.2.1 Nouzový vypínač

Nouzové zastavení je umístěno na přední straně stroje a v závislosti na modelu v samostatném krytu s a magnetický disk a je pevně spojen se strojem. Aby bylo možné kdykoli zasáhnout, nouzové zastavení spínač musí být přístupný. Stisknutím vypínače nouzového zastavení se spustí nouzové zastavení. Stroj se zastaví okamžitě (viz také „1.8 Upozornění týkající se nouzového vypínače“). Nouzové zastavení bude mít za následek stepper motor ztrácí kroky. Váš stroj musí být poté doma! Kontrolovaného zastavení stroje lze dosáhnout pouze pomocí ovládacího softwaru. Proto používejte nouzový vypínač pouze ve skutečné nouzi. Pokud chcete zrušit - aktivujte stav nouzového zastavení, znovu aktivujte ovládání otočením nouzového vypínače ve směru hodinových ručiček. Tím se odemkne ovládání a aktivuje stroj stisknutím tlačítka start. Operační proces musí být restartován.

5.3 Obsluha ATC

Ruční výměna nástrojů je možná pomocí tlačítka na spínací skříňce, které otevírá a zavírá výměník nástrojů (za předpokladu, že je stlačený vzduch funkční). Celý systém je řízen a provozován přes PC. V UCCNC a také ve WinPC-NC je na hlavní stránce tlačítko pro otevření a zavření měniče nástrojů. Jsou tu také možnosti pro provedení ručně spouštěné výměny nástroje (UCCNC: , WinPC-NC: ). Výměna nástroje v rámci zakázky je iniciováno jako obvykle prostřednictvím odpovídajícího G-kódu. Přečtěte si prosím celý manuál vašeho ovládacího softwaru před první uvedení do provozu a ujistěte se, že jste všemu porozuměli. V případě dalších dotazů ohledně použitého ovládací software, kontaktujte prosím příslušnou softwarovou společnost.

