



STEPCRAFT.

Bauanleitung.
Stavební instrukce.

ATC Tool Cover M-Serie *ATC kryt na nástroje pro řadu M*

03/26



AUTORSKÁ PRÁVA

Obsah tohoto uživatelského manuálu je duševním vlastnictvím společnosti STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Distribuce nebo reprodukce (včetně částečné) je zakázána, pokud ji výslovně nepovolíme písemně. Porušení bude stíháno.

Úvod

Tyto montážní instrukce popisují kryt nářadí STEPCRAFT ATC pro řadu M a poskytují informace o jeho instalaci. Před manipulací nebo uvedením systému do provozu si prosím přečtěte tyto pokyny v plném znění a přečtěte.

Vhodné doplňky si můžete zakoupit v našich obchodech:



Bezpečnostní pokyny

Varování:

Práce na stroji lze provádět pouze tehdy, když je vypnutý a zajištěn proti opětovnému zapnutí.

Pozor:

Vrtání otvoru může poškodit součásti umístěné pod ní. Pracujte opatrně a sledujte hloubku vrtání.

Pozor:

Plastové součástky by se měly utahovat jen do té doby, než jsou pevně utažené. Nadměrná síla utahování může způsobit praskání nebo praskání plastu.

Poznámka:

Kabely a hadice musí být vedeny tak, aby nebyly smáčknuté, rozmačkané nebo ohnuté.

Co je součástí

ATC kryt nářadí se skládá z následujících komponent:

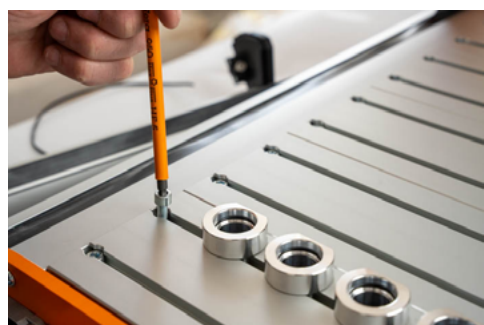
- Předem sestavená klapka
- Sestava ventilů
- 2x kryty na krytu

Instalace ochranné klapky:



Krok 1:

Zvětšit stávající otvor na průměr 7 mm. Dávejte pozor, abyste nepoškodili komponenty pod ním.



Krok 2:

Povolte čtyři upevňovací šrouby na zásobníku nářadí.



Krok 3:

Odstraňte šroub na pravé straně stroje (z pohledu zepředu) a zasuňte do drážky matici M6.

Poznámka: Vyjmutý šroub nebude v této pozici znovu nasazen.



Krok 4:

Odstraňte šroub na levé straně stroje (z pohledu zepředu) a zasuňte do drážky matici M6. Pak šroub znovu nainstaluj.



Krok 5:

Zásobník v přístroji upevněte pomocí tří šroubů. Pravá strana by pak měla být správně umístěna.



Krok 6:

Dále zkontrolujte, zda je levá strana správně zajištěná.



Krok 7:

Umístěte otevřený skládací zásobník nad držáky nástrojů.



Krok 8:

Ujistěte se, že kabely a hadice jsou přesně umístěné v drážce.


Krok 9:

Šroub na levé straně lehce utáhněte ručně.

Poznámka: Šroub nepřetahujte, protože to může způsobit praskání nebo prasknutí plastu.


Krok 10:

Šroub na pravé straně také trochu utáhněte ručně.

Pozor: Ani tento šroub nepřetahujte, protože by to mohlo poškodit plast.


Krok 11:

Opatrně zavřete klapku rukou.


Krok 12:

Kabely a hadice protáhněte vyvrtaným otvorem dolů k ventilům.


Krok 13:

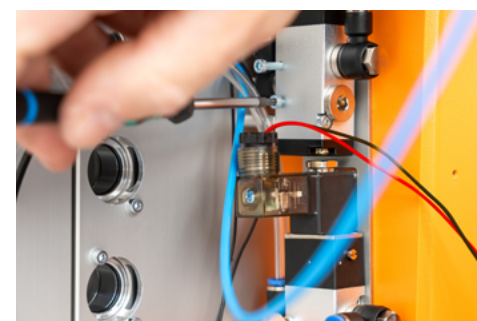
Opatrně zatlačte kryty do drážky, dávejte pozor, abyste nepřimáčeli žádné kabely nebo hadice.

Instalace ventilové jednotky:

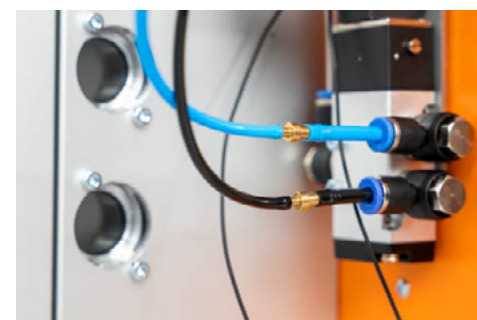


Krok 14: Nakloňte stroj na bok. Modré a černé hadice a černé kabely od senzoru klapky by teď měly vyčnívat z otvoru.

Poznámka: Pokud používáte kryt, nejprve vyjměte stroj z pouzdra. Při použití s rámem se základem lze vzduchové spoje pod strojem připojit přímo bez nutnosti naklánění stroje.


Krok 15:

Přišroubujte dodanou ventilovou sestavu na ventil, jak je znázorněno.


Krok 16:

Připojte hadice k sobě: modrá k modré a černá k černé.

Práce na ovládacím panelu:


Krok 17:

Povolte pět šroubů M3x6 na krytu ovládacího panelu a otevřete kryt.



Krok 18:

Proved'te ventilovou jednotku a kabelové senzorové vodiče otvorem v Ovládací skříň.



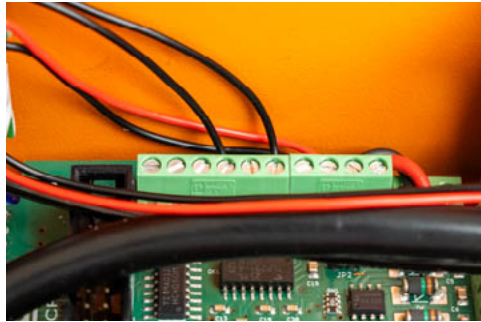
Krok 19:

Na místě na místě přerušte 6mm vzduchovou hadici.



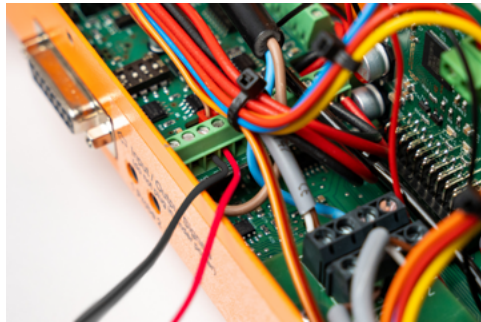
Krok 20:

Vložte oba konce hadic do T-konektoru na novém ventilu.



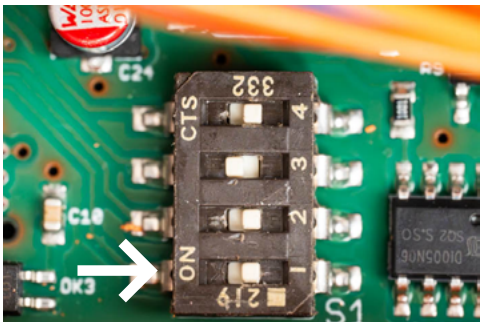
Krok 21:

Připojte dva černé vodiče od senzoru klapky k GND a S4 vstupy na nástrojové desce se mění na nástroj.



Krok 22:

Připojte červený vodič z ventilu na výměnnou desku nářadí na V5- vstup a připojte vodič na V5-vstup.



Krok 23:

Nastavte DIP přepínač 1 na pozici "Vypnuto" (směrem k 1).

Konfigurace krytu v řídícím softwaru

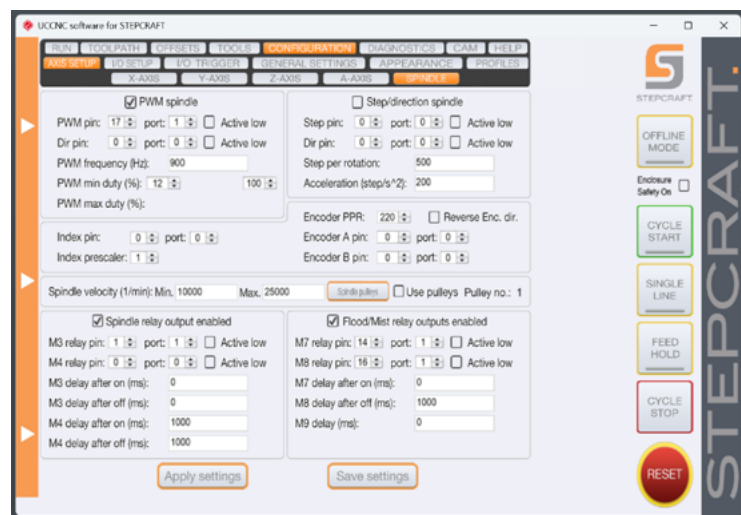
1. UCCNC

Pokud jste si časopis s nářadím koupili spolu s ATC Tool Cover, stáhněte si m6.txt makro. Pokud už máš zásobník nástrojů, přenes souřadnice z předchozího m6.txt makra do nového.

- Při použití zásobníku s klapkou nastavte proměnné "int Coveropenport" na "1" a "int Coveropenpin" na "16"

```
// Multi Position ATC Macro by Hugo Neil
// Revision 6.3 Nov 21 Hugo Neil
string ifai=A53.Getfield(27242);double move=Convert.ToDouble(ifai);if(move==55){if(!
{
MessageBox.Show("The machine has not yet been homed, HOME before executing!");
exec.Stop();
return;
}
}
// (1) STEPCRAFT port definition
int Chuckopenport = 1;
int Chuckopenpin = 14;
int Coveropenport = 1;
int Coveropenpin = 16;
double[] ToolX = new double[31];
double[] ToolY = new double[31];
double[] ToolZ = new double[31];
double[] HolderPosition = new double[31];
double[] HolderType = new double[31];
int[] UsedToolRack = new int[31];
double[] ToolRackHeight = new double[31];
```

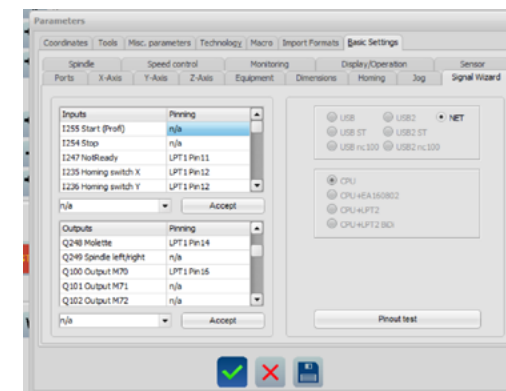
- Navíc v "Konfiguraci" > "Nastavení osy" > "Vřeteno" pod "Flood/Mist výstupy relé" nastavte pin 16, port 1 pro "M8 reléový pin."



- Nun wird vor der Werkzeugaufnahme (egal ob zur Nutzung oder zum Vermessen) oder der Werkzeugablage die Klappe geöffnet und danach geschlossen
- Um die Klappe manuell zu öffnen, kann in UCCNC die Schaltfläche "Kühlung" verwendet werden.



2. WinPC-NC

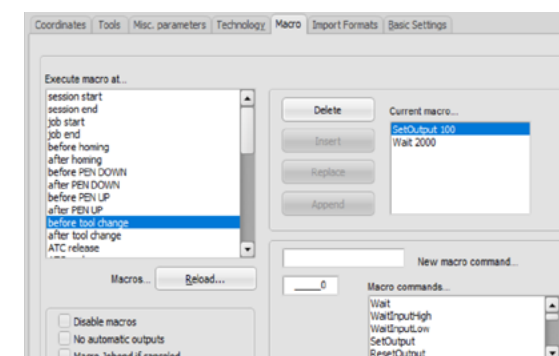


Krok 1:

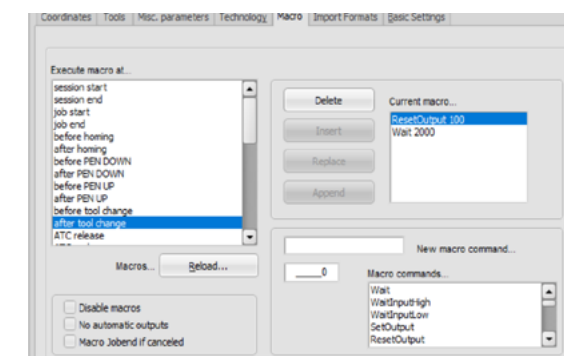
V Parametrech – Základní nastavení – Průvodce signálem, v sekci Výstupy, nastavte výstup "Q100 Output M70" na LPT1 pin 16.

Krok 2:

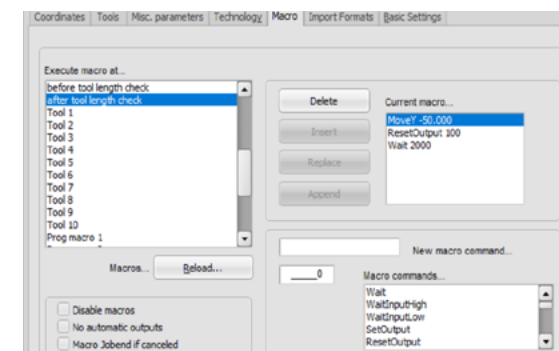
V Parametry – Makro naprogramujte následující příkazy makra:



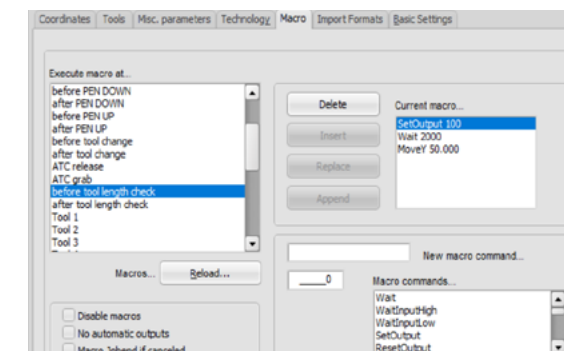
"Před výměnou nástrojů"



"Po výměně nástroje"

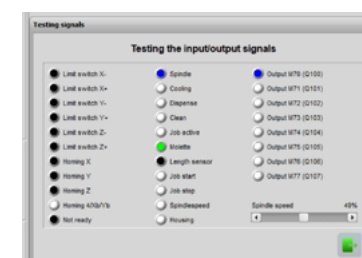


"Po kontrole délky nástroje"



"Před kontrolou délky nástroje"

Než je nástroj zvednut (ať už pro použití nebo měření) nebo položen, klapka se otevře a poté zavře.



Poznámka:

Pro ruční otevření klapky přejděte do menu "Speciální funkce" -> "Test signálu" ve WinPCNC a zapněte výstup "Výstup M70 (Q100)"; Pro zavření ho zase vypni.

Kontakt

Pro zákazníky z...	STEPCRAFT	Adresa	Telefon, e-mail	Management
Německo a zbytek světa	STEPCRAFT GmbH & Co. KG	An der Beile 2 58708 Menden Deutschland	+49 2373 179 11 60 info@stepcraft-systems.com	Markus Wedel, Peter Urban
USA a Kanada	Stepcraft USA	100 Lawton Street Torrington, CT 06790, USA	+1 203-556-1856 info@stepcraft.us	Gregory Bodnar

Omezená záruka výrobce

Kromě zákonné záruky poskytujeme i záruku výrobce na naše vlastní produkty. Pokud vznikne reklamace na výrobek od třetí strany, platí záruka dané společnosti. Klikněte na odkazy nebo QR kódy níže a prohlédněte si naše podmínky záruky.

Němčina	Anglická EU
	
https://shop.stepcraft-systems.com/Garantiebedingungen	https://shop.stepcraft-systems.com/Záruka výrobce

STEPCRAFT GmbH & Co. KG

An der Beile 2 58708
Menden (Sauerland),
Německo

tel.: +49 (0)2373/179 1160 mail:
info@stepcraft-systems.com net:
www.stepcraft-systems.com

STEPCRAFT Inc.

151 Field Street Torrington, CT 06790 Spojené
státy

tel.: (203) 5 56 18 56 pošta:
info@stepcraft.us net:
www.stepcraft.us