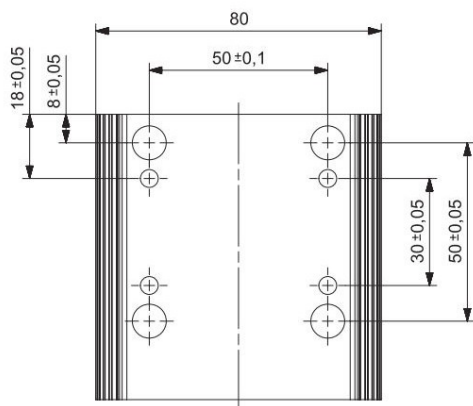
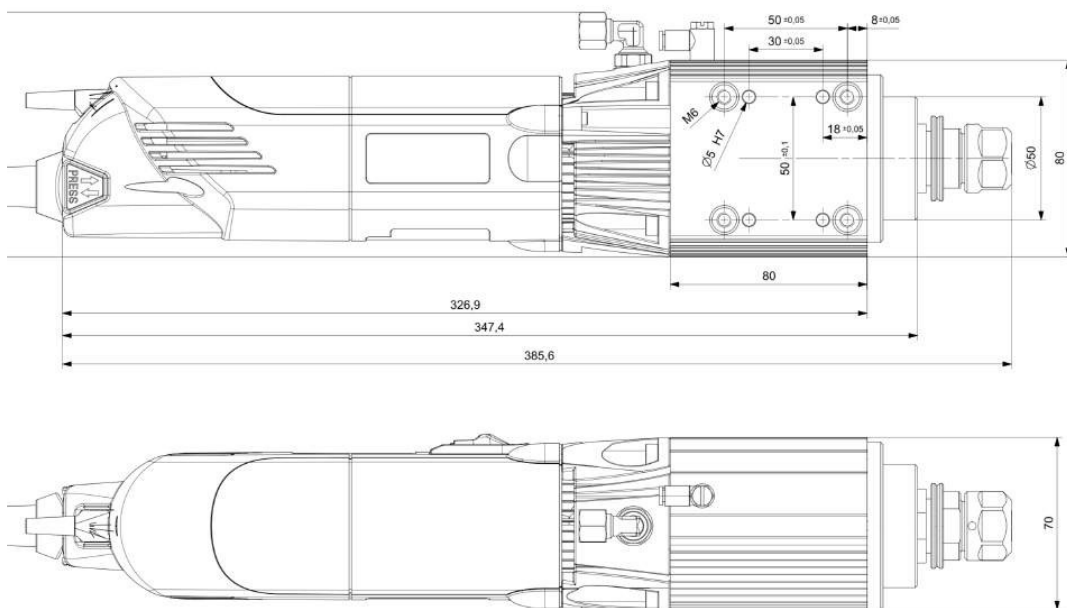


## ROZMÍSTĚNÍ OTVORŮ PRO UPNUTÍ JEDNOTKY



## ROZMĚROVÁ CHARAKTERISTIKA JEDNOTKY



**AMB**<sup>®</sup>  
ELEKTRIK

AMB 1050 FME-W DI

CZ

## POPIS PRACOVNÍ JEDNOTKY

### 1 Portálové připojení (třívodičové)

- hnědý: 10 – 26 V DC  
pro napájení
- zelený: 0 – 10 V DC  
pro regulaci rychlosti  
des Fräsmotors
- bílý: 0 V uzemnění

### 2 Připojení tlakového vzduchu (6mm)

„pro zajištění upnutí a uvolnění  
kleštinového upínače“

### 3 Připojení tlak. vzduchu 2 (6mm)

„pro vytlačení a ofouk  
Kleštinového upínače“

### 4 Kleštinový upínač SK20 S upínací kleštinou ER16



## DŮLEŽITÉ INFORMACE O SYSTÉMU

Integrovaný systém výměny nástrojů byl navržen s primárním důrazem na maximální úsporu hmotnosti a zlepšení vzorce frézování. Jedná se o jedinečný systém který nabízí výkon 1 kw při hmotnosti pouhé 3 kg.

Narozdíl od běžně používaných systémů výměny nástroje, které vyžadují pro vytlačení kleštinového upínače velkou hmotnost pístu, pracuje systém AMB s tzv. Létajícím pístem, fungujícím na obdobném principu jako například pneumatické vrtací kladivo (patentováno). Celý systém pracuje s pulzní energií nárazového létajícího pístu na vyhazovači.


Oscilace je implementována odpovídajícím naprogramováním řízení portálu.


## PŘIPOJENÍ TLAKOVÉHO VZDUCHU

Používejte hadice na stlačený vzduch o průměru 6 mm a délce max. 3 m.

Optimální hodnota tlaku stlačeného vzduchu je mezi 6 - 8 bary.

## POZNÁMKY K ŘÍZENÍ VÝMĚNY NÁSTROJE


 Výměna nástroje je povolena realizovat pouze při zastaveném vřetenu !!!

 Ujistěte se, že do frézovací jednotky není během jejího chodu přiváděn žádný stlačený vzduch a ani v ní žádný nezbývá.


## VYTLAČENÍ A OFUK KLEŠTINOVÉHO UPÍNAČE

Krok	Funkce
1	Ventil 1 „povolení/upnutí“ otevřeno
2	Ventil 2 „vytlačení/ofuk“ otevřeno (čas 500ms)
3	Ventil 2 „vytlačení/ ofuk“ uzavřeno (čas 500ms)

Opakujte kroky 2 a 3 třikrát až čtyřikrát, aby létající píst mohl kmitat a držák nástroje byl bezpečně uvolněn.

 Časování ventilu se může lišit v závislosti na výrobci. Když je aktivován ventil 2, jedná se též o vzduch pro ofuk kužele.

Před uchopením nového kleštinového upínače musí být ventil 2 neaktivní, v opačném případě se vytvoří vzduchový polštář, což znesnadní či dokonce znemožní jeho uchopení.

 Pro konečné zabezpečení toho, zda byl držák nástroje bezpečně uložen, se doporučuje monitorování světelné bariéry na všech místech uložení nástroje.

## FUNKCE OVLÁDÁNÍ PORTÁLU

Jakmile je frézovací motor připojen řídicí jednotce CNC, lze u něj plynule regulovat rychlost v rozmezí 5 000 ot / min. (0 voltů) a 25 000 ot / min. (10 V)

Upozornění: I když je frézovací motor zapnutý vypínačem, spustí se pouze tehdy, přijme-li přijme signál z řídicí jednotky. Individuální donastavení jednotlivých parametrů, závisí na konkrétním CNC systému a jeho řídicím softwaru.

Další podrobné info si vyžádejte u výrobce řídicí jednotky či CNC systému.

Dodatečné informace o obecné manipulaci a provozu frézovacích motorů a zásadách bezpečnosti naleznete v příloženém originálním návodu k obsluze.