



MANUAL MW2200



1. Após a inicialização, mude para o modo de origem

modo de origem --- botão iniciar -- aguardando a conclusão (o ícone do eixo fica amarelo)

2. Carregando arquivos de programação NC

Editar grupo → gerenciamento de arquivos → **importação de disco flash USB**  → clique em arquivo (diretório do dispositivo) → transferir


3. Execute os arquivos de programação NC


Edite o grupo → abra o arquivo antigo (**abra o arquivo**)  → clique no arquivo de programação NC → confirme → modo automático

→ clique na simulação do volante → inicie o processamento → abra o aspirador vácuo → gire a roda do controle portátil no sentido horário para parar a simulação do volante se ela funcionar normalmente

4. medir o comprimento da ferramenta (configuração automática da ferramenta)


use-o quando o comprimento da ferramenta mudar (troque a ferramenta)

Grupo de compensação → **configuração automática da ferramenta**  → clique na caixa do número da ferramenta para inserir o número da ferramenta → entrar → modo automático → início da configuração da ferramenta → aguardar a conclusão

Compensation group → **automatic tool setting**  → click the tool number box to enter the tool number → enter → automatic mode → tool setting start → wait for completion


5. medição da queda (medição da espessura da peça ou placa de revestimento)


Use-o quando a espessura da peça de trabalho ou da placa de revestimento mudar"

Grupo de compensação → **configuração automática da ferramenta**  → clique na caixa do número da ferramenta para inserir o número da ferramenta (1) → entrar → modo automático → início da configuração da ferramenta → aguardar a conclusão → modo volante → ligar a bomba de vácuo → mover X, y e Z eixos para fazer a ferramenta entrar em contato com a peça de trabalho ou superfície do revestimento → clique em Z drop




6. Programação MDI (programa de escrita manual)

Modo MDI → grupo de monitoramento ([página inicial](#))  → MDI → código de entrada do teclado → login → iniciar usinagem

MDI mode → monitoring group ([homepage](#))  → MDI → keyboard input code → login → start machining


7. modifique o comprimento da ferramenta (de forma manual)


o número mais profundo torna-se maior e o número mais raso diminui"

Grupo de compensação → gerenciamento de ferramentas ([sistema de coordenadas do complemento da fresa](#))  → clique no número da ferramenta (comprimento Z) a ser modificado → com sinal negativo no número → enter

Compensation group → tool management ([Cutter complement coordinate system](#))  → click the tool number (Z length) to be modified → with negative sign → enter

8. Os pontos de interrupção continuam

9. Grupo de monitoramento → modo automático → [Reinicializações do programa](#)  → busca do código t (insira o número da ferramenta atual) "o número da ferramenta da linha de perfuração não está disponível" → confirmar → simulação do volante → iniciar o processamento "a simulação do volante pode ser fechada se estiver funcionando normalmente"

9. Monitoring group → automatic mode → [Program restarts](#)  → t code search (enter the current tool number) "drill row tool number is unavailable" → confirm → handwheel simulation → start processing "handwheel simulation can be closed if running normally"

9. Limpe e frese a placa de revestimento 《 A almofada risca muito 》

Grupo de edição → Próxima página → Fresamento retangular inferior → Modificar parâmetros (conforme mostrado na figura abaixo) → Ligar a bomba de vácuo → Modo volante → Clique para iniciar o Spindle → Mova X, Y, Z para abaixar a ferramenta até o ponto mais baixo da placa de revestimento → Definir coordenada Z → Modo automático → Clique para iniciar o fresamento inferior



Edit group → Next page → Rectangle milling bottom → Modify parameters (as shown in the figure below) → Turn on vacuum pump → Handwheel mode → Click to start the spindle → Move X, Y, Z to lower the tool to the lowest point of the lining plate → Set Z coordinate → Automatic mode → Click to start milling bottom

RECT.M.

TOTAL DEP. 0.100
 LAYER DEP. 0.100
 SPACING 28.000
 FEEDRATE 20000 LU/MIN
 SP.SPEED 24000 RPM
 DIRECTION 0
 0:H,1:V

START POS.(LOWER LEFT)
 X: 706.838
 Y: 601.355
 Z: -254.400

METHOD : 1. Before starting, please set param.
 2. Let XYZ move to start point, and set pos. (Tool touches the working table)
 3. Set Finish, press the "START" button to Start.

UNIT:LU

X-LENGTH 1250.000
 Y-LENGTH 3060.000

MACHINE

X	0.000
Y	2628.000
Z	0.000
C	0.000


R1290009::


ALM WARN

F1 START F2 F3 SET X F4 SET Y F5 SET Z F6 SET ALL F7 F8

10. Processamento de classificação (só pode ser usado quando o modo de inicialização é inicialização manual)

《 Classifique o processamento e execute os arquivos de programação NC para escolher um dos dois 》

Editar grupo → formulário de processamento (**processamento de classificação**)  → clique na coluna em branco à direita do nº 1 (Adicionar programa) → clique no arquivo a ser processado → OK → clique para retornar ao nº 1 → modo automático → iniciar processamento → pressionar o botão do aspirador "9"

Edit group → processing form (**sorting processing**)  → click the blank column on the right of No. 1 (Add program) → click the file to be processed → OK → click to return to No. 1 → automatic mode → start processing → open the vacuum cleaner knob 9



Código Comum

M10 (bomba de vácuo ligada)
M11 (bomba de vácuo desligada)
M16 (carga e descarga automática)
M17 (descarga automática)
M33 (início da linha de perfuração)
M35 (parada da linha de perfuração)
M31 (extensão do carregador/magazine de ferramentas)
M32 (retração do carregador/magazine de ferramentas)
M39 (Pressione a roda, para cima)
M38 (pressione a roda para baixo)
M82 (afrouxamento da ferramenta)
M83 (fixação de ferramenta)

BOTÕES DO SISTEMA

