



# 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](#) PROG.RST → 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"



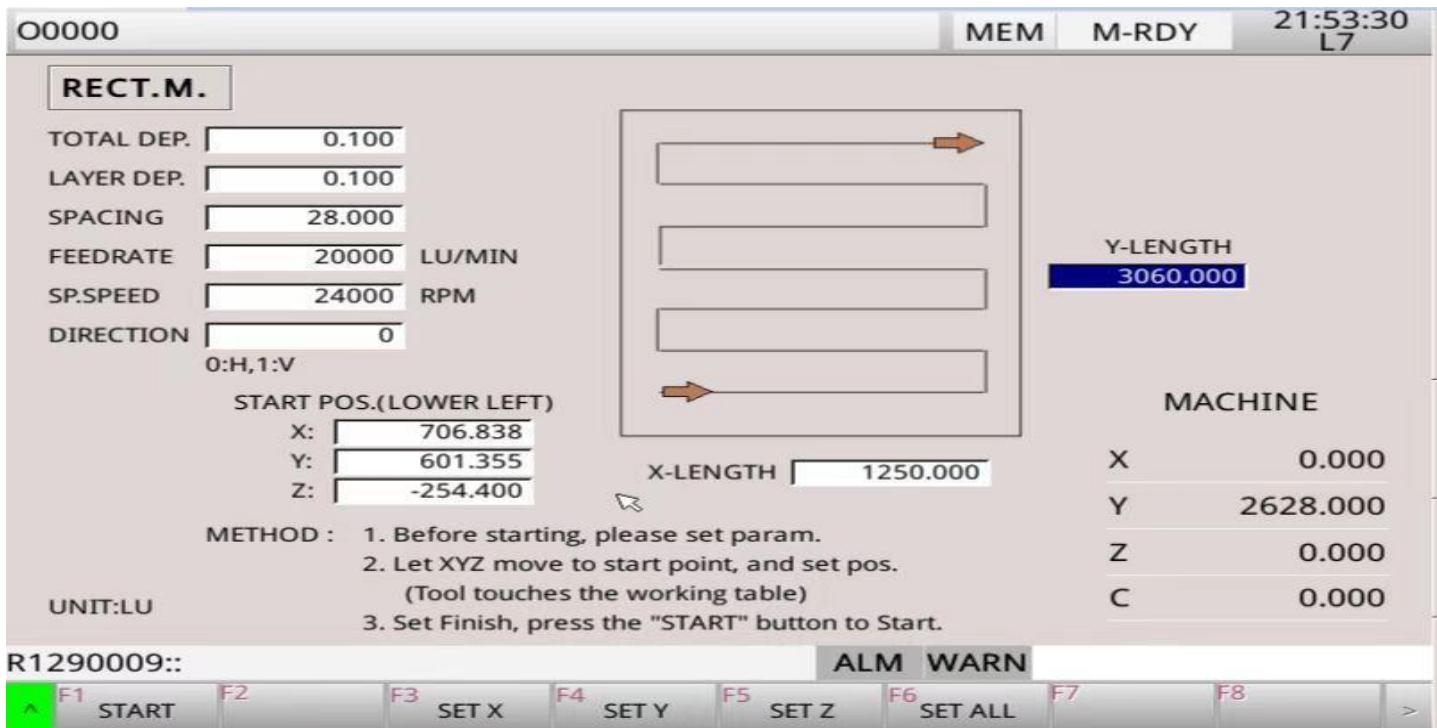
*9. Monitoring group → automatic mode → [Program restarts](#) PROG.RST → t code search (enter the current tool number) "drill row tool number is unavailable" → confirm → handwheel simulation → start processing "handwheel simulation can be closed if running normally"*

## 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



## 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



超凡卓越 炳若月星



## 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

