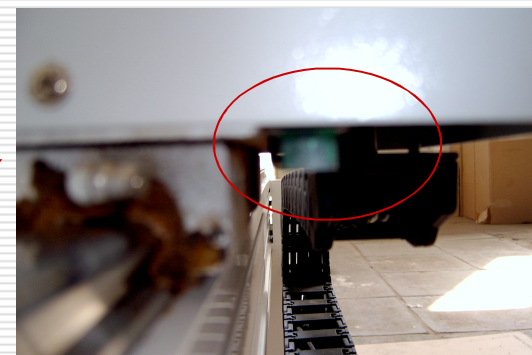
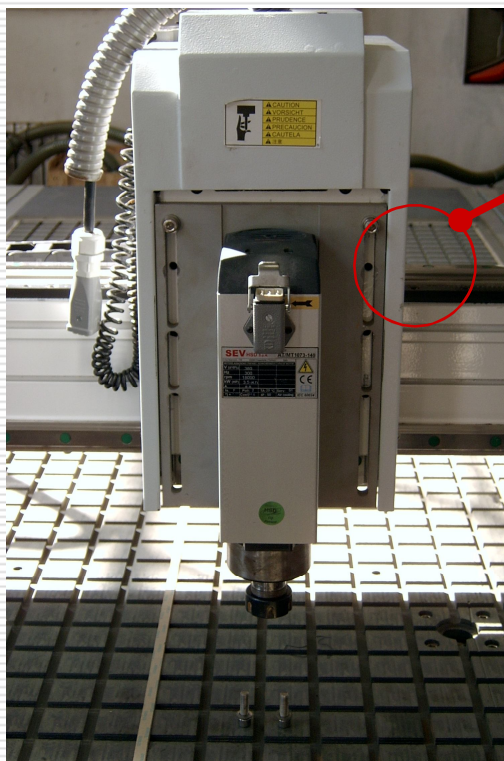




Датчик положения оси-У

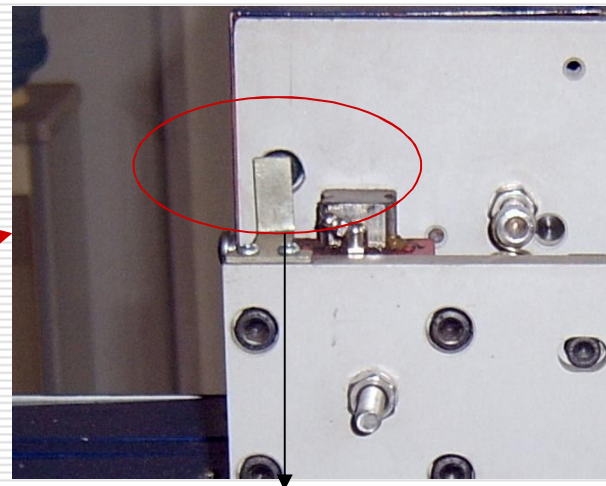
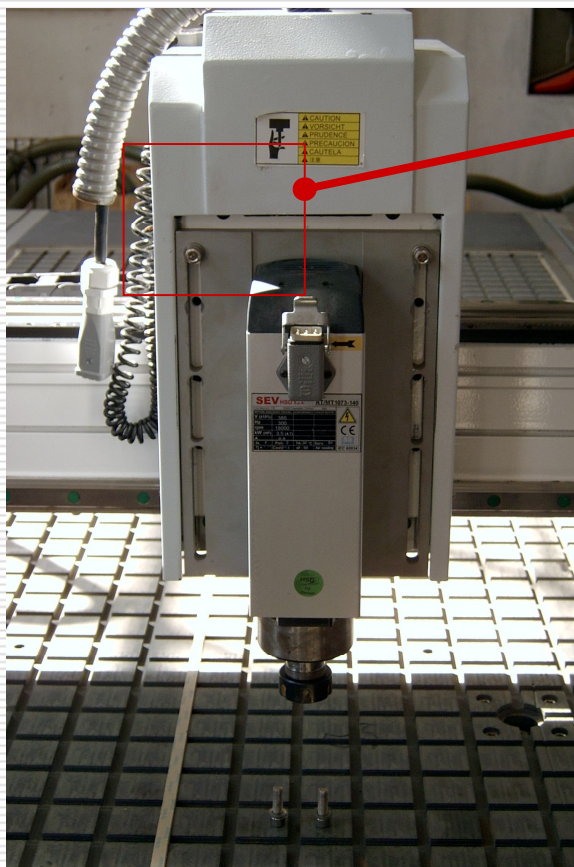


Датчик положения оси-У

Датчик положения оси-У: датчик оси-У находится в нижней части за рамой. Магнит расположен с правой стороны рамы.



Датчик положения оси-Z



Магнит и сенсорный переключатель оси-Z

Датчик оси-Z: сенсорный переключатель оси-Z находится с верхней левой стороны шпинделя. Магнит расположен с верхней левой стороны двигателя шпинделя.



Регулировка датчика положения: если датчик не обнаруживается, может быть выход за границы.

Задняя и передняя стороны магнита – это отверстия, поэтому при сближении сенсорного переключателя и магнита, результат показаний может различаться.

Если сенсорный датчик не обнаруживает магнит, магнит необходимо подтолкнуть к сенсорному переключателю. Если это не работает разверните магнит к другой стороне.



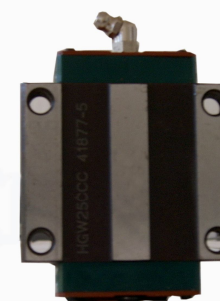
北京铭龙天同科技有限公司

ARTISMAN TECHNOLOGY CORP.

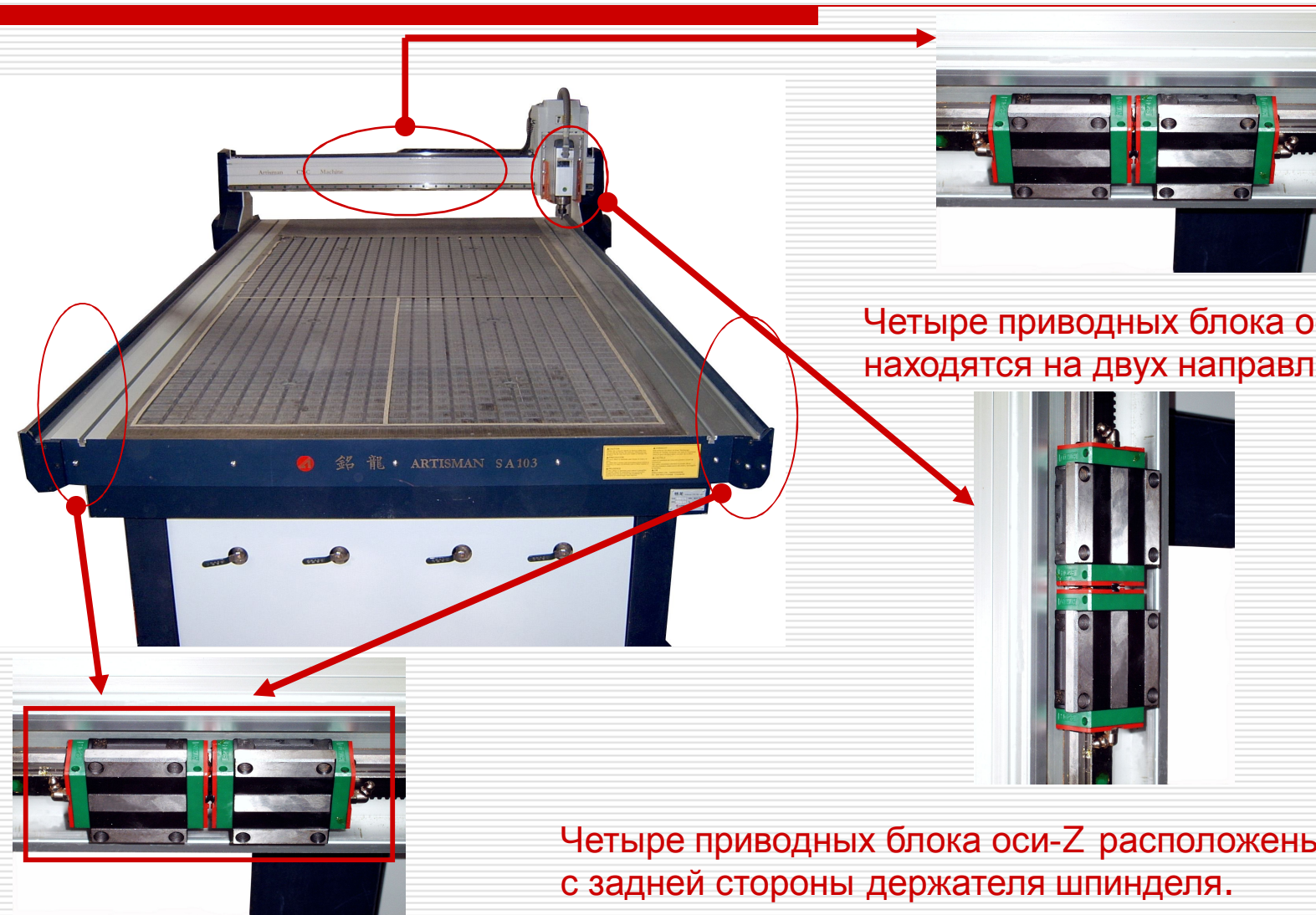
Смажьте подшипник, направляющую, механизм реечной передачи оси X, Y и Z. Смазка наносится только на приводные детали. (В фрезерном станке с ЧПУ Artisman всего 12 приводных блоков.)



tel: +7(499)705-66-19
<http://frezeru.ru/>



Техническое обслуживание приводного блока: заполните маслонагнетатель смазкой, установите горловину в отверстие для смазки приводного блока, чтобы смазать его.



Четыре приводных блока оси Y
находятся на двух направляющих.

Четыре приводных блока оси-Z расположены
с задней стороны держателя шпинделя.

Четыре приводных блока оси-X находятся с двух сторон стола.

tel: +7(499)705-66-19

<http://frezeru.ru/>



Для того чтобы продлить срок службы станка и уменьшить затраты на техническое обслуживание, необходимо регулярно проводить техническое обслуживание. При ежедневном техническом обслуживании станок может работать без ограничений в течение долгого времени, таким образом, уменьшается незапланированное повторение работы, вызванное остановкой станка или засором и следовательно уменьшаются затраты. На порядок технического обслуживания влияют производственные условия и используемые материалы. Техническое обслуживание можно проводить ежедневно или еженедельно. Далее представлены инструкции по техническому обслуживанию.



Техническое обслуживание	Ежедневно	Еженедельно	Ежемесячно	Раз в три месяца
Очищение поверхности стола	✓			
Очищение направляющих	✓			
Необходимо проверять, чтобы вентилятор не был загрязнен.	✓			



Техническое обслуживание	Ежедневно	Еженедельно	Ежемесячно	Раз в три месяца
Смазка подшипников (ось X, Y и Z)		✓		
Смазка продольной направляющей		✓		
Смазка шпинделей		✓		
Проверка подключений на блоке контроллера		✓		
Проверка системы с водяным охлаждением		✓		



Примечание:

- 1. Ежедневные работы по техническому обслуживанию:** все оборудование следует содержать в чистоте. Требуется ежедневно очищать оборудование от всех видов мусора, особенно металлический режущий материал, поверхность стола и блок контроллера.
- 2. Еженедельные работы по техническому обслуживанию:** следует очищать шпиндели и смазывать подшипники (оси X, Y и Z), направляющую, редукторы и цепи. Во время проведения смазочных работ смазка должна попадать только на приводные детали.
(При недостаточной смазке вышеописанных устройств уменьшается срок эксплуатации станка, увеличивается шум. Для смазки подшипников, редукторов и цепей следует использовать смазку высокого качества.)
- 3. Ежемесячные работы по техническому обслуживанию:** необходимо проверять подключение PC COM и оборудование станка с ЧПУ Artisman, электрическое подключение. Проверьте, чтобы станок с ЧПУ хорошо проветривался, не были раскручены стопорные болты двигателя и шпинделей (направления оси X, Y и Z). После этого выполняются еженедельные работы по техническому обслуживанию.



北京铭龙天同科技有限公司
ARTISMAN TECHNOLOGY CORP.

Спасибо

tel: +7(499)705-66-19
<http://frezeru.ru/>