

PROCEDIMENTO PARA SELECIONAR O MODO DE MANUTENÇÃO

MAZAK FF510



O MODO DE MANUTENÇÃO É UTILIZADO PARA MOVIMENTAR ALGUMAS FUNÇÕES DA MÁQUINA MANUALMENTE

1. Posicione o seletor de avanço e velocidade do spindle em 0% e o seletor MODE SELECT posicionar em manual **X100**:



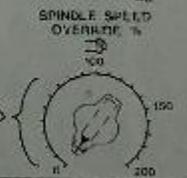
2. Pressionar ao mesmo tempo o botão FEED HOLD e STOP (dois botões vermelhos) até que o LED acima do botão STOP fique piscando.

Aperte o botão de parada do eixo () em cerca de 3 segundos ou mais enquanto mantém apertado o botão de segurar o avanço ()

3. Se não aparecer o nome dos itens na tela piscando, pressionar o botão MENSAGEM DE ALARME e feche a porta da frente da máquina.
4. Selecione o item a ser movimentado com o seletor SPINDLE SPEED OVERRIDE segundo a tabela abaixo e pressionar o botão INICIO DE CICLO (verde) para movimentar o item.:

Selecione o modo apropriado de acordo com o prévia seleção do botão ()
(The selected mode will be displayed on the screen.)

70%	SPINDLE ORIENT
60%	SHIFTER ATC SIDE
50%	SHIFTER MAGAZINE SIDE
40%	ATC ARM 180° CCW
30%	ATC ARM 180° CW
20%	ATC COVER CLOSE
10%	ATC COVER OPEN





- 10% Abre a porta do ATC.
- 20% Fecha a porta do ATC.
- 30% Movimenta o braço do trocador de ferramenta no sentido HORÁRIO.
- 40% Movimenta o braço do trocador de ferramenta no sentido ANTI-HORÁRIO.
- 50% Posiciona o SHIFTER para o lado do MAGAZINE.
- 60% Posiciona o SHIFTER para o lado do ATC.
- 70% Orienta o spindle.
- 80% Retorno ao ponto zero do magazine.
- 90% Retorno ao ponto zero da mesa (eixo B).
- 100% Destruar o palete.
- 110% Travar o palete.
- 120% Subir o trocador de paletes (HOOK).
- 130% Descer o trocador de paletes (HOOK).
- 140% Gira o trocador de paletes no sentido horário.
- 150% Gira o trocador de paletes no sentido anti - horário.

Sempre pressione o botão CYCLE START para realizar a movimentação selecionada, caso não movimente tente manter pressionado o botão CYCLE STOP (botão vermelho abaixo do CYCLE START) e pressionar ao mesmo tempo o botão CYCLE START. Se mesmo assim não movimentar, é porque será necessário realizar outra função que por segurança não deixa outra função ser realizada.

EX: Se tentar levantar o HOOK (trocador de paletes) com o palete travado, a máquina não o irá realizar pelo risco de quebra, primeiramente solte o palete e depois levante o HOOK.

Ao selecionar um item, se o LED que estava piscando ficar aceso, é porque a função selecionada já está ativa.

Ex: Se selecionar o item 10% ABRIR A PORTA DO ATC e o led ficar aceso é porque a porta já está aberta, selecione a função 20% FECHAR A PORTA DO ATC e ela estará piscando, assim já conclui-se que a porta está realmente aberta.

OBS: Se o led se manter aceso ao selecionar 10% ABRIR A PORTA DO ATC e TAMBEM se manter aceso ao selecionar 20% FECHAR A PORTA DO ATC, é porque os dois sensores da porta estão atuados ao mesmo tempo. Realize a limpeza ou troca do sensor defeituoso para conseguir liberar a máquina.