



4. *V trysce utáhněte šroub nadoraz v bloku, což vyvolá potřebu připojení. **Upravte výšku šroubu trysky bajonetu na límci** vřetene, aby bylo možno zapojit blok bez vychýlení.

5. Zkontrolujte jestli nic nebrání automatickému načítacímu procesu. Prosim, vemte na vědomí, že na Haas 2010 a novější VF stroje s SMTC je list kovu v místě na vrcholu krytu přilehlé k výměnnému bubnu. Odejměte tento list kovu jinak je TMA tryska zasáhne a zkroutí jej mimo pozici.

6. Fanuc RoboDrill / XDT Series: Vždy zadejte příkaz s Air Turbine vřetenem mimo Váš CNC stroj, když vypínáte DT stroj.

Prosim nahlédněte do plného uživatelského manuálu a technických informací na www.airturbinetools.com

Tento rychlý průvodce neslouží jako náhrada za uživatelský manuál, výrobní doporučení od CNC strojů a jejich zařízení jako řezacích nástrojů. Řiďte se podle ANSI standartů, všech aplikovatelných norem a uživatelských pouček a používejte ochranné brýle.

ER Collets – jak vydat a nainstalovat řezací nástroje

Dva trhací klíče jsou dodávány s Vaším vřetenem – speciální vyskorychlostní kleštinový ořechový klíč (hasák). Vložte jeden klíč na vřeteno plochou a vložte speciální kleštinový klíč (hasák) do kleštinového ořechu.

Utáhnutí límce: Vložte nářadí a otočte nástrčkovým klíčem na matici kleštiny po směru hodinových ručiček zatímco držíte další klíč kontra dokud nebude vše utaženo. Vyhněte se dlouhému dotahování.

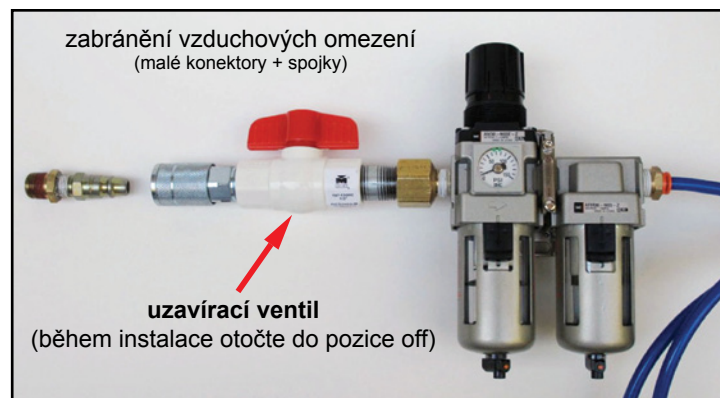
Povolení kleštiny: Otočte matici kleštiny proti směru hodinových ručiček zatímco držíte další klíč kontra dokud vše nepovolí. Pokračujte otáčením matice speciálním nástrčkovým klíčem vloženého do drážky dokud kleština nevyskočí. Úkony s klíči k vytáhnutí kleštiny z vřetevého kužele umožňují odstranění kleštiny a/ nebo její čištění. Vždy věnujte zvlášť pozornost aby byla kleština čistá, matice kleštiny a kužel vřetene během každé výměny.

Rychlý průvodce nastavením všech jednotek

1. Upozornění: Air Turbine vřetena se budou točit v navržené rychlosti, pokud je zaveden stlačený vzduch o 90 psi/ 6,2 Barů. Zavírací ventil je doporučen pro nastavení (zapnutí).

- Ujistěte se, že hlavní vřeteno se netočí (neprotáčí) s Air Turbine vřetenem v místě upevnění.
- Vždy používejte odsávací filtry – používejte pouze čistý, suchý stlačený vzduch stanovený CFM / L/S v katalogu.
- Nainstalujte Air Turbine vřeteno do hlavního vřetene Vašeho CNC stroje. Jestliže používáte TMA autochanger (automatický měnič), prosím, podívejte se na stranu 3 na instrukce.

Nevpouštějte vzduch do vřetene, dokud program není připraven a dveře CNC stroje nejsou zavřeny.

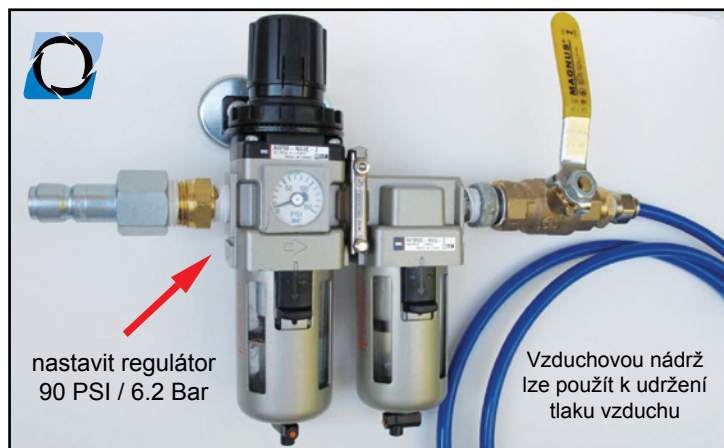


2. Ujistěte se, že zástrčka je umístěna na (v) přívodu vzduchu, dokud přístroj není v provozu. Air Turbine Spindles (JS units – jednotky) jsou dodávány se závitovou spojnici pro přívod vzduchu v těle vřetene. **Všechny hadice a konektory musí být čisté a větší než 1/4" / 6 mm vnitřního průměru.** Zadní nebo boční vstupy mohou být použity na jednotkách 602 a 625, pokud jsou všechny hadice a konektory čisté a větší než 1/4" / 6 mm vnitřního průměru.

***Pull Studs (40 Taper, atd.)** chladicí kapaliny procházející skrze vřeteno jsou kompatibilní s Air Turbine vřeteny pouze v případě, je-li port zapojen pod odjímatelným čepem, aby se zabránilo úniku vzduchu.

3. Jednotky 625X a 650 používají větší proudění vzduchu.

Všechny hadice, spojky a vybavení (fiting) v cestách dodávajících vzduch nesmí být menší či větší než 3/8" / 9 mm vnitřního průměru. Požadavky na proudění vzduchu najdete na www.airturbine.com, kde jsou blíže specifikovány. Ujistěte se, že není žádné omezení, blokace, zamezení proudění vzduchu v cestách dodávajících vzduch do regulačního vzduchového filtru a vřetene, tj. omezení v místech spojení, ventilů atd., s vnitřním průměrem menším než 3/8" / 9 mm.



4. Naprogramujte svůj stroj na vrtání, frézování atd., bez jakýchkoli M03 nebo M04 příkazů. **Použijte příkaz M05** (pouze na Haas, alarm bude vypnut pomocí MO5 – Vymažte SO a M5 řádek v programu – před softwarem V18.01). **Ověřte suchý běh vašeho programu** v grafice nebo bez Air Turbine vřetena v CNC vřetenu před tím, než rozběhnete aktuální program s nainstalovaným vřetenem.

5. Začněte s jemnou (axiální) hloubkou řezu, postupně snižujte na optimální hloubku řezu nebo zvyšujte rychlost posuvu, aplikace a vřetene daného hp / KW. Obráťte se na Weppler & Trefil, s. r. o. pro odpovídající nářadí pro Vaši aplikaci a radiální hloubku řezu pro co nejlepší výkon.

6. Používejte odpovídající velikost nářadí určeného na danou rychlost pro Vaše Air Turbine vřetena a začněte s lehkým posuvem.

Pokud používáte Haas Automation Inc control před softwarem V18.01, nepoužívejte vrtací (pamatovací) předprogramovatelné cykly zahrnující G76, G77, G81/ G161, G82/G162, jinak se vřeteno roztočí. (Alternativou je vyjmout long-hand G code z CAD/CAM).

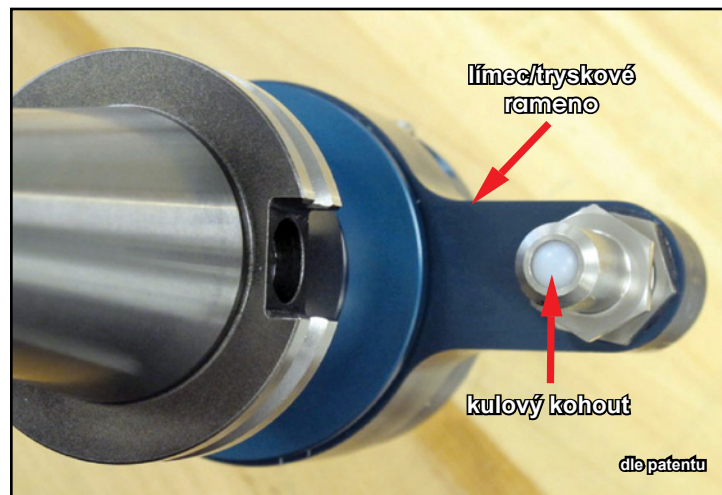
Zkontrolujte s programem dodavatele, jestli je přenastaven, modernizován, nastaven na zvýšenou rychlost posuvu, což je potřeba.



Montážní jednotky TMA Auto-Changer (TMA automatický měnič)

1. Nainstalujte blok na stranu hlavního vřetene na (pro) čistý přívod vzduchu, použijte předvrtání dírek pro Váš typ CNC stroje (pokud je k dispozici). Jestliže používáte Universal Block vrtání dírek v bloku podle šroubového vzoru (vzorce) vhodného pro konfiguraci dírek na Vašem CNC stroji. V některých případech další rozšíření bloku je použito k překlenutí jakékoli výšky mezery mezi hlavním vřetenem a blokem napojeným na vzduch.

2. Připojte hadici s čistým a suchým vzduchem do bloku o hodnotách 90 psi / 6,2 Barů. **Použijte zavírací ventil – ujistěte se, že je ve vypnuté poloze - nebo solenoid ke kontrole toku vzduchu v bloku. Prosím, odkažte se na poznámky a obrázky na straně 1 a 2. Instalování soupravy je k dispozici od Air Turbine Tools.**



3. Srovnajte TMA Spindle Collar (TMA límeč vřetene) tryskový bajonet s vstupem bloku před načtením vřetene, tj. příkaz M19. Pozorujte ve stroji oblast, kde se vřetena vyměňují a řídicí sloty srovnajte s řídicími oblastmi, zatímco tryska je srovnána s TMA blokem, poté uvolněte ojí a upevněte Air Turbine vřeteno do CNC vřetena.