

# GIOVICNC SpA

Venta de Maquinas CNC - Servicio Técnico

RUT: 76.490.707-8

E-mail: [servicevyg@gmail.com](mailto:servicevyg@gmail.com)

Fono: +569-68222631/+569-66753349

El presente, corresponde a la capacitación escrita de los pasos que se deben seguir para la operación correcta del equipo Router modelo 1212.

## 1.- encendido y apagado del equipo:

### Encendido:



- 1) Gire a la derecha hacia "ON".
- 2) Luego presionar el botón verde (PUSH, ON/OFF).
- 3) Luego girar en el sentido de las flechas el botón rojo de parada de emergencia (PUSH, EMERGENCY STOP).

### Apagado:



- 1) Presionar el botón rojo de parada de emergencia (PUSH, EMERGENCY STOP).
- 2) Luego presionar el botón verde (PUSH, ON/OFF).
- 3) Girar a la izquierda hacia "OFF".

## 2.- Manipulación con el DSP:



Botón	Función
X+ 1▲	Movimiento positivo del eje X, movimiento en el menú hacia arriba, numero 1
X- 5▼	Movimiento negativo del eje X, movimiento en el menú hacia abajo, numero 5
Y+ 2^	Movimiento positivo del eje Y.
Y- 6v	Movimiento negativo del eje Y.
Z+ 3	Movimiento positivo del eje Z, aceleración de rotación de cabezal cuando el mecanizado se está ejecutando.
Z- 7	Movimiento negativo del eje Z, desaceleración de rotación de cabezal cuando el mecanizado se está ejecutando.
XY-0 4	Asignar cero pieza en ejes X-Y.
Z-0 8	Asignar cero pieza en eje Z.
HOME 9	Enviar la máquina a home (cero maquina).

	<b>Movimientos rápidos y lentos de los carros en operación manual de desplazamiento.</b>
	<b>Encendido y apagado de cabezal.</b>
	<b>Ajuste de entrada menú.</b>
	<b>2 funciones: Enviar equipo a último origen guardado / función ok en menú.</b>
	<b>cambio de modo de desplazamiento (continuo, paso a paso, distancia)</b>
	<b>3 funciones: Arranque de programa /pausar mecanizado/ borrar, en edición de parámetros.</b>
	<b>2 funciones: Para detener mecanizado / cancelar o escapar en menú.</b>

### 2.1.- encendido de equipo y envío a home:

Luego de encender el equipo como se menciona anteriormente se deben enviar todos los carros a

home, para eso se debe confirmar la primera opción con el botón .

### 2.2.- copiar archivo

Para copiar archivo se debe presionar el botón , luego bajar con el botón , hasta la

opción de **OPERATE FILE**, confirmar con  y luego confirmar en la opción **COPY FILE** con

, después se debe buscar el archivo (**NOMBRE.NC**) y . Cargará y estará copiado.

### 2.3.- desplazar carros y cargar cero pieza:

Antes de desplazar los carros al punto que se desea cargar como cero pieza, se debe instalar la herramienta con la cual se procederá a mecanizar. Una vez realizado este paso se deben desplazar

los carros con , , , , , , hasta el punto deseado.

Para GUARDAR el cero pieza en los ejes x-y, se debe presionar el botón  y para GUARDAR el cero pieza en Z de forma manual se debe presionar el botón . Y finalmente presionar el botón  y el carro subirá a una altura de seguridad.

Para GUARDAR el cero pieza en el eje Z de forma automática. Se debe colocar el sensor de altura sobre el material que se quiere cortar y luego mover el cabezal con la herramienta de corte instalada sobre este a una diferencia de altura de 10mm app más arriba. Luego presionar las

teclas: simultáneamente  +  y luego soltar y el carro bajara hasta tocar con el sensor y quedará automáticamente guardado el cero pieza en el eje Z.

### 2.3.- ejecutar programa:

En este procedimiento se debe seleccionar el botón  y luego seleccionar la opción de

**INTERNAL FILE**, donde se debe elegir el archivo (**NOMBRE.NC**) y presionar el botón . Luego de esto se deben configurar las velocidades **work speed** (*consultar tabla para editar valor según material a mecanizar*). Si es necesario editar este valor se debe presionar nuevamente el botón

 y luego escribir el valor necesario con los números de la teclera del DSP. Lo mismo se aplica para **travel speed**.

Una vez determinados los valores para ambas velocidades, se debe presionar el botón  para ejecutar el trabajo.

### 2.4.- detener y guardar coordenada de trabajo para continuar mecanizando posteriormente:

Presionar la tecla , luego elegir la opción **SAVE BREAK** en pantalla y luego aparecerá la lista donde deberá definir la ubicación a guardar entre 9 opciones posibles (puede desplazarse por las

opciones con la tecla ) y luego confirmar con la tecla  y luego  para confirmar, la maquina regresará al cero pieza establecido de forma automática.

Para comenzar cortando en el punto guardado anteriormente se debe presionar la tecla  simultáneamente con uno de los dígitos del DSP ej: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 (cualquiera de ellos)

 + 1

Luego buscar el archivo guardado y presionar  y luego aparecerá un texto donde indica la

coordenada en la cual quedo ubicado el archivo, volver a presionar  y luego aparecerá a opción de configurar las velocidades **work speed** (*consultar tabla para editar valor según material*

*a mecanizar*). Si es necesario editar este valor se debe presionar nuevamente el botón  y luego escribir el valor necesario con los números de la teclera del DSP. Lo mismo se aplica para **travel speed**.

**Nota: si no se desea cambiar las velocidades, simplemente vuelva a presionar la tecla  .**