UZ-15 自动行走坡口机正面坡口步骤

1、操作前应先检查线路的接法是否有误，明确刀盘的旋转方向与机身透明挡板处标识是否一致，若不一致请调换任意两根火线即可；

2、调整机器角度盘到所需要的角度；

3、通过 3D 机械臂调整机器切削刀盘的高度与被加工工件的高度相当；

4、计算并设置加工余量 C（即钝边），如加工 20mm 的板，坡口深度为 5mm。即把 C 调整为 15 即可（20-5）；

5、调整上端辅助压轮 A（即竖直方向的进刀量值），其值为辅助数据。注：实际进刀量为：板厚值-加工余量 C；

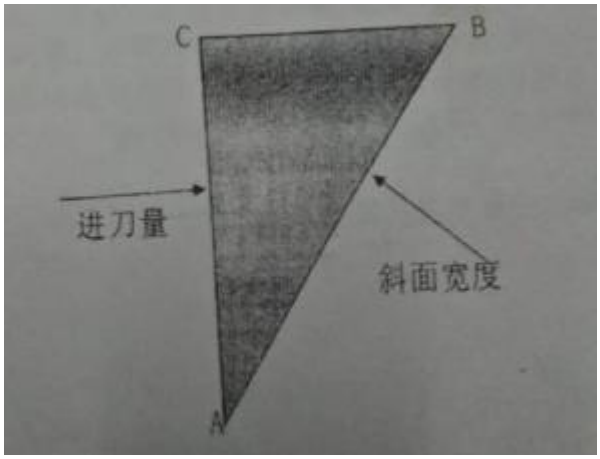
6、在刀具旋转方向水平缓慢拉动机器，且被加工板材的边与机器导轨平行接触，但工件不得与刀盘接触；

7、启动机器；

8、缓慢拉动机器辅助机器，待刀盘切入被加工工件，此时需保持刀盘导轨与工件间不应有夹角（若有夹角，可缓慢拉动机械臂扶杆让机器慢慢回归平行于理论被切割线条位置）；

9、打开机械臂两边的旋钮让机器头悬浮在被切割工件上，自动调节机器与工件间咬合的角度；

10、摇动机械臂摇柄，让机器悬空；

11、待机器快完成本次切削时需旋紧旋钮，适当调节高度后，辅助机器走出工件；

12、关机；