

Глава 2. Включение/выключение питания и Защита

2.1 Система Включения питания

Перед включением GSK980TDa, должны быть выполнены следующие условия:

1. Станок находится в исправном состоянии.
2. Напряжение питания соответствует требованию станка.
3. Подключение правильно и безопасно.

Следующая страница отображается после того, как включается GSK980TDa:



Страница текущее положение(RELATIVE POS) отображается после того, как заканчиваются системное автообнаружение и инициирование при включении питания.

RELATIVE POS		O0008 N0000	
O0008	N0000	G01 G96 G98 G21 G40	M03 S0000 F0010
U	16.539	PRG. F :	500
W	49.068	ACT. F :	500
		JOG. F :	500
		FED OVRI:	100%
		RAP OVRI:	100%
		SPI OVRI:	100%
SRPM 0099	SSPM 0000	PART CNT:	16
SMAX 0999	SMIN 0000	CUT TIME:	12:25:36
MDI		S 0000 T 0000	

2.2 Выключение питания

Прежде, чем питание выключить, гарантируйте что:

1. Оси станка X, Z, Y CNC в останове;
2. Вспомогательные функции (шпиндель, охлаждение и т.д.) выключены;
3. Выключить питание CNC до выключения питания станка.

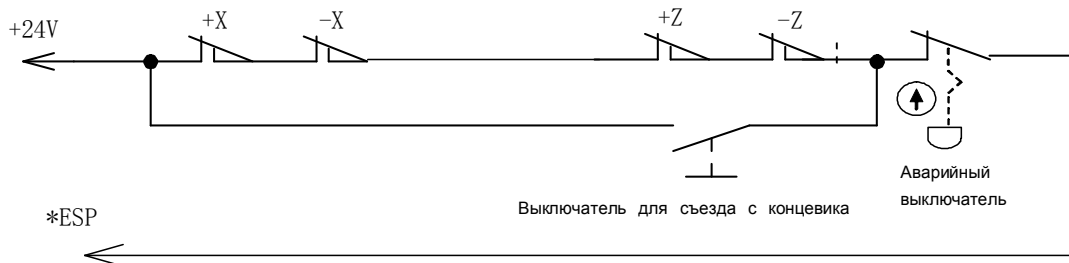
Примечание, Пожалуйста см. руководство изготовителя станка операции отключения питания станка.

2.3 Ограничение перемещений

Ограничение перемещений должно использоваться, чтобы предотвратить повреждение станка из-за перемещений сверх дозволенных по осям X, Y, Z.

2.3.1 Аппаратное Ограничение перемещений

Концевые выключатели устанавливаются при положительном и отрицательном максимальном путешествии машины по осям X, Z, Y соответственно. BIT3 (MESP) разрядного параметра No.172 должен быть установлен в 0. Если сверхпутешествие происходит, срабатывает концевой выключатель, все движения станка останавливаются, и включается сигнал тревоги. Концевые выключатели коммутируются по следующей схеме.



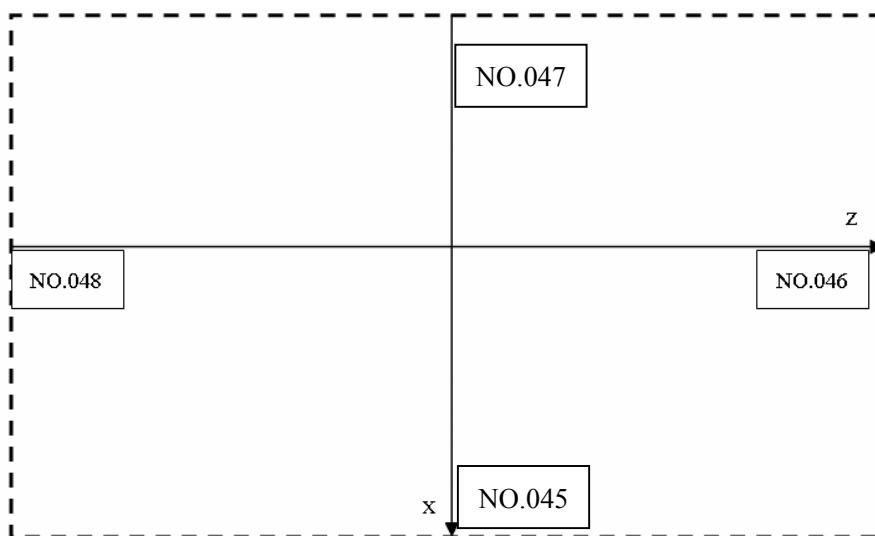
Когда аппаратное сверхпутешествие произойдет, будет “чрезвычайная остановка” тревога. Шаги, чтобы устранить эту тревогу следующее: нажимают кнопку OVERTRAVEL, чтобы переключиться на страницу ALARM, рассмотреть сигнальное сообщение, сбросить тревогу и переместить стол станка в направлении, противоположном направлению наезда на концевик, чтобы съехать с концевого выключателя (для положительного переезда, движение(шаг) в минус; и наоборот).

2.3.2 Программное ограничение перемещений

Когда BIT4 разрядного параметра No.172 устанавливается в 0, программный предел перемещений является активным.

■ **Осей X , Z**

Программные штрихи путешествия устанавливаются параметрами данных NO.045, NO.046, NO.047, NO.048, NO.049, NO.050, они обращаются к станочным координатам. Как показано на рисунке, X, Z –оси станочной системы координат; No.045, No.047 для X осей положительные и отрицательные ограничения, No.046, No.048 для Оси Z, положительные и отрицательные ограничения, в пределах прерывистой линии программной возможности перемещения.



Если станочная координата превысит область в пределах прерывистой линии, то будет выполнена остановка станка и запущена тревога. Шаги, чтобы устранить эту тревогу такие: нажать клавишу RESET, чтобы сбросить тревогу, затем перемещает стол станка в направлении, противоположном направлению ограничения (для положительного переезда, движение(шаг) в минус; и

Book 2 Operation

наоборот).


Ось Y

Программное ограничение перемещений устанавливается параметрами данных NO.137, NO.138, они обращаются к станочным координатам. No.137 для Оси Y, положительного ограничения, No.138 для Оси Y, отрицательного ограничения.

2.4 Аварийная остановка

Во время механической обработки некоторые неожиданные инциденты могут произойти из-за оператора, программиста, ошибки программы и т.д. Система GSK980TDa должна быть немедленно остановлена в этих случаях. Этот раздел главным образом описывает разрешающие способности, что этот GSK980TDa способен к под чрезвычайной ситуацией. Пожалуйста см. относительное объяснение на этих разрешающих способностях под чрезвычайной ситуацией машинным составителем программы.

2.4.1 Сброс

Нажмите клавишу  чтобы сбросить эту систему GSK980TDa, если есть аварийный вывод и действие оси об этом:

- 1 Все оси; движения остановлены
- 2 M., S функции неактивны (сигналы которые могут быть установлены параметром или автоматически, такие как шпиндель против часовой стрелке/по часовой стрелке, смазывание, охлаждающееся

нажатием клавиши  определенной многозвенной схемой PLC);

- 3 Режим Auto закончен, модальная функция и состоянии ожидания

2.4.2 Чрезвычайная Остановка

Во время выполнения станком работы, если аварийная кнопка нажимается при возникновении опасной ситуации, система CNC вступает в чрезвычайное состояние, и движение станка немедленно останавливается. Все функции, такие как шпиндельное выполнение, охлаждение отключается. Если аварийная кнопка выпускается, чрезвычайная тревога отменяется и CNC сбрасывается. Работа схемы аварийной остановки показанат в разделе 2.2.1 этой главы.

Примечание 1. Необходимо обеспечить, что ошибка устраняется прежде, чем чрезвычайная тревога отменяется.


Примечание 2. Нажатие Аварийной кнопки до включения или выключения питания снижают скачки напряжения в системе станка.

Примечание 3, Повторно выполняют выход в ноль станка, чтобы гарантировать правильные координаты положения после того, как чрезвычайная тревога отменяется (выход в ноль станка запрещен, если на станке нет нуля станка).

Note 4 Только если BIT3 (ESP) из разрядного параметра No.172 устанавливается в 0, аварийная остановка активна.

2.4.3 Выключение подачи



клавиша  может быть нажата во время работы станка, чтобы сделать паузу. Но при работе, выполнении цикла, эта функция не может немедленно остановить движение.

2.4.4 Выключение питания

При опасных или чрезвычайных ситуациях во время работы станка питание станка должно быть отключено немедленно, чтобы избежать несчастных случаев. Но может быть большая ошибка между отображенными координатами CNC и фактическим положением. Таким образом операция установки инструмента должна быть выполнена снова.