

Примечание!

Функции клавиш этого 980TDa машинная панель определяется в соответствии с программой PLC (многозвенные схемы), пожалуйста обратитесь к материалам изготовителя станка для их значения.

Следующее описание для функции клавиш в этой главе основано на стандартных программах PLC для 980 TDa!


9.1 Возвращение в Нуль Программы

9.1.1 Нуль Программы

Когда заготовка закрепляется на станке, система координат заготовки может быть установлена функцией G50 текущего положения инструмента согласно относительному положению между инструментом и заготовкой. Текущее положение инструмента называют **нулем программы**, и к этому положению происходит **возвращение в нуль программы**.

9.1.2 Выполняемые действия для возвращение в нуль программы

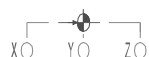


1. Нажмите клавишу,  это вводит режим Program zero mode (нуля Программы), нижняя строка страницы отображает " HOME ":

RELATIVE POS		O0008 N0000
O0008	N0000	G01 G96 G98 G21 G40 M03 S0000 F0010
U	16.539	PRG.F : 500 ACT.F : 500 JOG.F : 500
W	49.068	FED.OVRI: 100% RAP.OVRI: 100% SPI.OVRI: 100% PART.CNT: 16 CUT.TIME: 12:25:36
SSPM 0099	SMIN 0000	
SRPM 0999	SMAX 9999	
HOME		S 0000 T 0000

2. Нажмите управляющую клавишу оси X, Z или Y, и осьона возвращается к нулю программы.

3. Оси станка двигаются к нулю программы, и индикатор сигнализирует выход осей в нуль программы.



Индикатор сигнализирует выход в нуль программы

Примечание 1, смещение инструмента не изменяется при операции возвращения нуля программы, если позиция возвращения - точка, установленная G50.

Примечание 2, Достаточно ли просто нажать и отпустить клавишу для выполнения операции или коавишу нужно держать, определяется BIT2 (ZNIK) разрядного параметра No.011.


9.2 Возвращение в нуль станка

9.2.1 Нуль станка

Станочная система координат - система координат операции координаты CNC. Это - установленная система координат станка. Начало координат станочной системы координат называют станочным нулем (или станочной контрольной точкой). Это положение определяется нулевым концевым выключателем, закрепленным на станке. Обычно эти концевики закрепляются на положительных максимальных направлениях осей X, Y или Z.

9.2.2 Выполняемые действия для возвращения в нуль станка



Нажмите клавишу,  это вводит режим Machine zero (выход в нуль станка), на дисплее внизу отображается MACHINE ZERO “:

RELATIVE POS		O0008 N0000	
O0008 N0000		G01 G96 G98 G21 G40 M03 S0000 F0010	
U	16.539	PRG F : 500 ACT. F : 500 JOG F : 500	
W	49.068	FED OVRI: 100% RAP OVRI: 100% SPI OVRI: 100% PART CNT: 16 CUT TIME: 12:25:36	
SSPM 0099	SMIN 0000		
SRPM 0999	SMAX 9999		
MACHINE ZERO		S 0000 T 0000	

Book 2 Operation



2. Нажмите клавиша,  или , или  чтобы возвратиться к станочному нулю по осям X, Z или Y;

3. Поиск нуля происходит через сигнал замедления, при обнаружении нулевого сигнала. О выходе в нуль сообщает мерцающая подсветка координат с “X, Z” или “U, W”. Выход в нуль выполнен, когда загорается соответствующий индикатор.



Машинный нулевой индикатор возвращения

Примечание 1, Если на станке нет станочного нуля, операция выхода в нуль запрещена;

Примечание 2, Индикаторная лампа выхода в нуль потухает при условии, что:

Ось перемещается из нуля;

CNC выключается.

Примечание 3 После того, как выполнена операция выхода в нуль станка, компенсация длины инструмента отменяется CNC;


Примечание 4, См. детали в 4-ой части ИНСТАЛЛЯЦИЯ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ для параметров связанных с возвращением в нуль станка.

9.3 Другие возможные операции в режиме выход в нуль




1. Нажмите клавишу,  шпиндель вращается вперед;



2. Нажмите клавишу,  шпиндель останавливается;

3. Нажмите клавишу,  шпиндель вращается назад;


4. Клавиша  управляет включением и выключением охлаждения..


5. Управление смазывания

1) Неавтоматическое смазывание


DT17 = 0: Для неавтоматического смазывания

Если разрядный параметр No.175.7=1, клавиша  используется для толчка шпинделя

Если разрядный параметр No.175.7 = 0, клавиша  используется для смазки

Если параметр данных No.112 = 0, при нажмие клавиши,  смазывание включается. смазывание отменяется при нажмие этой клавиши снова.

Машинная функция M32 для включения смазывания, и M33 для отмены смазывания.


Если параметр данных No.112 > 1, это это определяет время смазки, при нажмие клавиши,  смазывание включается. Смазка отключается после времени установки параметром данных No.112;

При выполнении M32 смазывание включается, и выключается после времени установки параметром данных No.112. Если время установки еще не вышло, M33 выполняется, чтобы отменить смазку.

2) Автоматическое смазывание

DT17 > 0: Для автоматического смазывания могут быть установлены: время смазывания DT17 и время интервала смазывания DT16

После того, как система GSK980TDa включается, смазка включается на время, установленное DT17.. После интервала, установленного DT16, смазывание отключается. Таким образом это циклически

повторяется. В автоматическом смазывании коды M32, M33 так же как и клавиша  неактивны.

6. При нажмие клавиши  инструментальные средства изменяются вручную.

7. Регулировка оборотов шпинделя;

8. Регулировка скорости быстрого хода;

9. Регулировка скорости подачи.