



Je aktivováno MENU NASTAVENÍ.

V tomto menu je možné aktivovat 3 funkce. Pro vstup do těchto funkcí stiskněte klávesy 1 / 2/ 3. Tyto klávesy umožňují nastavit následující charakteristiky stroje a nástrojů:

1 NULOVY REF.BOD
2 PRACOV. REF.B.
3 NASTAVENI NASTROJE
4 KONTRAST LCD
5 DATUM, CAS
6 NOVE HESLO
F1 MENU



ZERO REFERENCE



WORK ORIGINS



SETTINGS TOOL



CONTRAST LCD



SET DATE, TIME

Prázdňá	strana	2
---------	--------	----------

3.1 NULOVÉ REFERENCE

Tento povel umožňuje uložit až 9 nulových výchozích bodů stroje. Ty mohou být kdykoliv vyvolány. Všechny výchozí body se vztahují k výchozímu bodu 0 (nula) nebo k **ABSOLUTNÍMU ZAČÁTKU**.

3.1.1 NULOVÁNÍ ABSOLUTNÍHO ZAČÁTKU Z NULOVÉHO BODU



NULOVÝ BOD JE AKTIVOVÁN.



VÝBĚR OSY.

Nyní čeká digitální odměřování na nulové body. Při pohybu ve vybrané ose zhasne kontrolka při přejetí nulového bodu: to je signál, že VS 2000 dostal nulový impulz.

Jakmile všechny osy dostanou signál z nulového bodu zobrazí digitální odměřování automaticky aktuální pozici nástroje vztáženou k nulové značce.

!

POZOR: Poté co začalo řízení z nuly vstupuje digitální odměřování do nevratného cyklu. Výstup je možný pouze jakmile digitální odměřování dostane signály z měřicího systému (nebo, v případě chyby, vypnutím tlačítkem OFF a po několika vteřinách zapnutím ON).

Nastavení digitálního odměřování na nulu touto druhou procedurou má tu výhodu, že všechny nastavené výchozí body jsou stále. Během práce přitom máte k dispozici 10 absolutních nul, ke kterým se práce vztahuje.

Tyto pozice zůstanou nezměněny a znovu se do nich můžete s absolutní přesností vrátit a to dokonce i když dojde ke neúměrnému kolísání proudu.

POZNÁMKA: U tohoto typu digitálního odměřování můžete mít jako zvláštní příslušenství uložení vypnutých rozměrů. Při novém zapnutí zobrazí displej reálnou pozici nástroje. Tato funkce je dodávána na objednávku.

Ačkoliv digitální odměřování po zapnutí ukazuje rozměry, které zobrazovalo před vypnutím, mezi tím se ale mohlo například pohnout stolem atd., takže rozměry sice zůstaly v paměti, ale ve skutečnosti je pozice zcela jiná.

3.2 NULOVÁNÍ A NASTAVENÍ RELATIVNÍCH ZAČÁTKŮ

Výchozí body od 0 do 9 mohou být nulovány nezávisle. V jednom bodě můžete vynulovat všechny osy a nastavit výchozí bod nulováním vždycky jedné osy.

3.2.1 NASTAVENÍ ROZMĚRŮ V RELATIVNÍM ZAČÁTKU

Stiskněte klávesu SET a po ní klávesu s číslem výchozího bodu, ve kterém chceme začít pracovat. Potom popojed'te osou do nulové pozice – nebo do požadované známé pozice – stiskněte klávesu osy kam chcete zadat data (nula nebo jakákoliv jiná známá pozice). Nakonec všechno potvrďte klávesou SET.

Prosím sledujte následující instrukce:



NASTAV ČÍSLO ZAČÁTKU



VÝBĚR OSY



NASTAV ZAČÁTEK STISKNUTÍM SET KLÁVESY

RESET/HELP PRO ZRUŠENÍ

Toto probíhá jenom v ose, která vás zajímá. Ostatní nevybrané osy zůstávají nezměněny. Stejný postup by měl být opakován v každé ose.

3.2.1 VYVOLÁNÍ VÝCHOZÍHO BODU

Po nastavení výchozích bodů je možné dostat se ze začátku do dalšího bodu stisknutím klávesy ORG a následně stisknutím klávesy s číslem začátku, který chceme vyvolat:

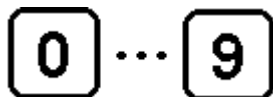


VYVOLEJ ZAČÁTEK Č.

3.3 NÁSTROJE

MENU NASTAVENÍ NÁSTROJE AKTIVOVÁNO

Stisknutím klávesy F3 je možné vybrat rovinu, ve které bude nástroj orientován (XY, XZ, YZ
- W osa není povolena).

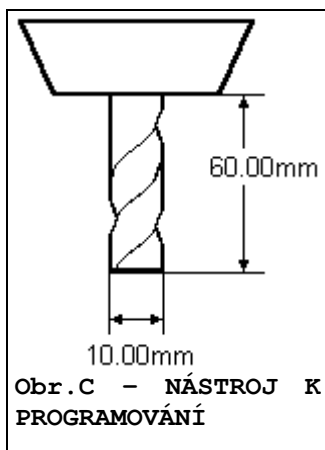

VÝBĚR PRACOVNÍ ROVINY

**Č. NÁSTROJE - ODPOVÍDAJÍCÍ DATA ZOBRAZENA
NA LCD DISPLEJI**

**VÝBĚR OSY ZOBRAZENÉ NA DISPLEJI PRO
MODIFIKACI PARAMETRŮ NÁSTROJE**

**NASTAVTE NÁSTROJ STISKNUTÍM SET
PRO ZRUŠENÍ STISKNĚTE KLÁVESU RESET/HELP**

VS2000 je schopné kompenzovat nalezené rozměry s rozměry nástroje. Systém je schopen uložit do paměti až 10 nástrojů, které mohou být vyvolány zpět pro kompenzaci rozměrů, zobrazených na displeji.

3.3.1 PŘÍKLAD PROGRAMOVÁNÍ NÁSTROJE



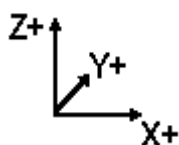
Začneme nástrojem, zobrazeným na obrázku C. Chcete vytvořit program nástroje tak, abyste kompenzovali rozměry zobrazené digitálním odměřováním během práce.

Abyste to mohli udělat, je v první řadě důležité rozlišit při vytváření nového programu DÉLKU od POLOMĚRU:

DÉLKA: 60.00 mm.

POLOMĚR: 5.00 mm.

Potom je důležité rozhodnout se, na které osy mají být tyto rozměry umístěny. V tomto případě předpokládáme následující rozmístění:



tak fixujeme 5.00 mm. Poloměr na ose X 60.00 mm. Délku na ose Z.

Nyní můžeme provést program nástroje stisknutím:



MENU NASTAVENÍ NÁSTROJE AKTIVOVÁNO



1 JE ČÍSLO NÁSTROJE PRO NASTAVENÍ

The image shows two square buttons. The first button contains the letter 'X' and the second button contains the number '5'.The image shows three square buttons. The first button contains the letter 'Z', the second button contains the number '6', and the third button contains the number '0'.The image shows a single square button containing the word 'SET'.

STISKNĚTE SET PRO NASTAVENÍ NÁSTROJE

3.3.2 VYVOLÁNÍ NÁSTROJE ULOŽENÉHO V PAMĚTI

Po uložení do paměti může být nástroj vyvolán pro opravu zobrazených rozměrů dvěma rozdílnými způsoby: ruční / manuální kompenzací nebo automatickou kompenzací.

MANUÁLNÍ KOMPENZACE:

Manuální kompenzace umožňuje vybrat osu nebo osy, na které chceme vložit kompenzaci a vybrat stranu, srovnáním směru pojezdu, na který chceme vložit rozměr nástroje.

AUTOMATICKÁ KOMPENZACE:

Tato funkce umožňuje kompenzaci rozměrů zobrazených displejem s rozměry vybraného nástroje automaticky podle směru pohybu. Převrácení tohoto pohybu proběhne pouze tehdy, když je posuv větší než poloměr použitého nástroje. Toto hysterezní pole nedovolí změnu dat zobrazených na displeji v případě, že by došlo k vybracím nebo malým pohybům během dokončení fáze.

Pro aktivaci kompenzace stiskněte TOOL a vložte číslo nástroje, který chcete vyvolat (0 – 9):

The image shows a sequence of square buttons: 'Tool', '0', an ellipsis '...', '9', and 'SET'.

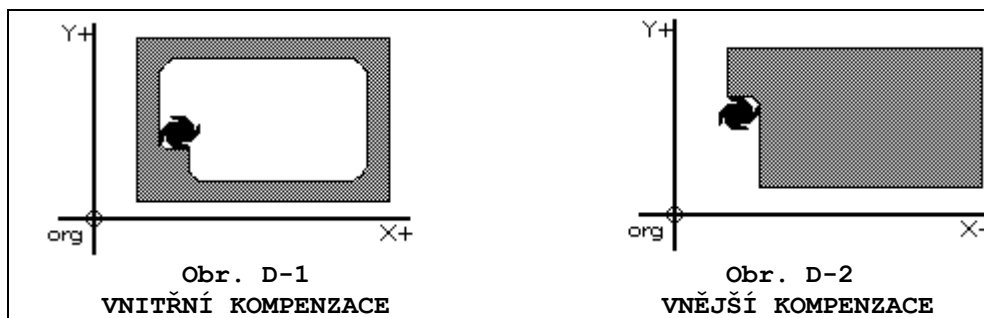


VYBERTE TYP KOMPENZACE (MANUÁLNÍ/AUTOMATICKÁ) A ZMĚŇTE MAN/AUTO MEZI NÁSTROJI NA LCD DISPLEJI.



POKUD JDE O SMĚR POHYBU, VYBERTE STRANU, NA KTEROU CHCETE VLOŽIT ROZMĚR NÁSTROJE. ZMĚŇTE NÁSLEDUJÍCÍ ZNAK $\longrightarrow \longleftarrow$ NA LCD DISPLEJI NA

MANUÁLNÍ KOMPENZACI KDYKOLIV SE OBJEVÍ PRO **AUTOMATICKOU KOMPENZACI INT/EXT.**



Obr. D-1
VNITŘNÍ KOMPENZACE

Obr. D-2
VNĚJŠÍ KOMPENZACE

Změna směru pohybu nezasahuje osu, na které jde o **TOOL LENGTH = DÉLKU NÁSTROJE**. Korekce se vždy umístí ve stejném směru.

Pro odpojení kompenzace nástroje stiskněte klávesu **TOOL**.