



HEIDENHAIN



ND 5023

Návod k obsluze

Digitální indikace

Obsah

1	Základy.....	11
2	Bezpečnost.....	19
3	Přeprava a skladování.....	25
4	Montáž.....	29
5	Instalace.....	35
6	Základy polohování.....	41
7	Základní provoz.....	49
8	Uvedení do provozu.....	65
9	Specifické frézovací operace.....	93
10	Specifické soustružnické operace.....	121
11	Externí provoz.....	133
12	Referenční tabulky.....	135
13	Nastavení.....	149
14	Servis a údržba.....	157
15	Co mám dělat, když	161
16	Odstranění a likvidace.....	163
17	Specifikace.....	165

1	Základy.....	11
1.1	O pokynech.....	12
1.2	Informace o výrobku.....	12
1.3	Poznámky ke čtení dokumentace.....	13
1.4	Uložení a distribuce dokumentace.....	14
1.5	Cílová skupina návodů.....	14
1.6	Poznámky v této dokumentaci.....	15
1.7	Symbole a písma použitá k označování textu.....	17
2	Bezpečnost.....	19
2.1	Přehled.....	20
2.2	Obecná bezpečnostní opatření.....	20
2.3	Zamýšlené použití.....	20
2.4	Nesprávné použití.....	21
2.5	Kvalifikace personálu.....	21
2.6	Povinnosti provozovatele.....	22
2.7	Obecná bezpečnostní opatření.....	22
2.7.1	Symbole v návodech.....	22
2.7.2	Symbole na produktu.....	23
2.7.3	Dodržujte bezpečnostní instrukce týkající se elektřiny.....	24
3	Přeprava a skladování.....	25
3.1	Přehled.....	26
3.2	Vybalení.....	26
3.3	Dodané položky a příslušenství.....	26
3.4	V případě poškození při dopravě.....	27
3.5	Přebalení a skladování.....	27

4	Montáž.....	29
4.1	Přehled.....	30
4.2	Montáž.....	30
4.3	Uchycení na jednoduchý stojan.....	31
4.4	Uchycení na naklopitelný držák.....	32
4.5	Uchycení na montážní rám.....	33
4.6	Montáž krytu.....	34
5	Instalace.....	35
5.1	Přehled.....	36
5.2	Všeobecné informace.....	36
5.3	Přehled produktu.....	37
5.4	Připojení kodéru.....	38
5.5	Připojení USB-zařízení.....	38
5.6	Připojení síťového napětí.....	39
6	Základy polohování.....	41
6.1	Přehled.....	42
6.2	Počátky.....	42
6.3	Aktuální poloha, cílová poloha a zbývající vzdálenost.....	42
6.4	Absolutní polohy obrobku.....	43
6.5	Přírůstkové polohy obrobku.....	44
6.6	Referenční osa nulového úhlu.....	45
6.7	Poloha čtecí hlavy.....	46
6.8	Referenční značky kodéru.....	47

7	Základní provoz.....	49
7.1	Přehled.....	50
7.2	Přední panel a tlačítka.....	50
7.3	Zapnutí/Vypnutí.....	51
7.3.1	Zapnutí.....	51
7.3.2	Vypnutí.....	51
7.4	Uživatelské rozhraní.....	52
7.4.1	Rozložení na obrazovce.....	52
7.4.2	Softtlačítka.....	53
7.4.3	Grafická polohovací pomůcka.....	54
7.4.4	Provozní režimy.....	54
7.4.5	Stopky.....	55
7.4.6	Kalkulátor.....	57
7.4.7	Nápověda.....	58
7.4.8	Formulář zadávání dat.....	59
7.4.9	Vyhodnocení referenčních značek.....	59
7.4.10	Volba určité referenční značky.....	61
7.4.11	Chybová hlášení.....	61
7.4.12	Nabídka Nastavení.....	61
7.5	Správa uživatelů.....	62
7.5.1	Přihlášení správce.....	62
7.5.2	Nastavení práce uživatele.....	62

8	Uvedení do provozu.....	65
8.1	Přehled.....	66
8.2	Průvodce instalací.....	67
8.3	Nastavení instalace.....	68
8.3.1	Správa souborů.....	68
8.3.2	Nastavení snímače.....	76
8.3.3	Konfigurace displeje.....	77
8.3.4	Nastavení výstupu (Readout).....	78
8.3.5	Diagnostika.....	79
8.3.6	Zobrazit barevné schéma.....	79
8.3.7	Výchozí hodnoty.....	80
8.3.8	Kompenzace chyby.....	80
8.3.9	Kompenzace mrtvého chodu.....	85
8.4	Nastavení práce (Job Setup).....	86
8.4.1	Jednotky.....	86
8.4.2	Koeficient měřítka.....	87
8.4.3	Osy průměru.....	87
8.4.4	Grafická polohovací pomůcka.....	88
8.4.5	Nastavení stavového panelu.....	88
8.4.6	Stopky.....	89
8.4.7	Nastavení displeje.....	90
8.4.8	Systémové informace.....	91
8.4.9	Jazyk.....	91

9	Specifické frézovací operace.....	93
9.1	Přehled.....	94
9.2	Softtlačítko 1/2.....	94
9.3	Tabulka nástrojů.....	95
9.3.1	Softtlačítka.....	96
9.3.2	Import a export.....	96
9.3.3	Korekce nástroje.....	96
9.3.4	Zadávání dat nástroje.....	98
9.3.5	Výběr nástroje.....	99
9.4	Nastavení počátku.....	99
9.4.1	Nastavení počátku obrobku bez použití dotyku.....	100
9.4.2	Snímání s nástrojem.....	101
9.5	Předvolba cílové polohy.....	105
9.5.1	Předvolba absolutní vzdálenosti.....	106
9.5.2	Předvolba inkrementální vzdálenosti.....	108
9.6	Vlastnosti.....	109
9.6.1	Kruhové a přímkové vzory.....	110
9.6.2	Skloněné a obloukové frézování.....	115
10	Specifické soustružnické operace.....	121
10.1	Přehled.....	122
10.2	Ikona zobrazení nástroje.....	122
10.3	Tabulka nástrojů.....	122
10.3.1	Import a export.....	122
10.3.2	Nastavení nástrojových offsetů.....	122
10.3.3	Výběr nástroje.....	124
10.4	Nastavení počátku.....	125
10.4.1	Nastavení nulového bodu ručně.....	126
10.4.2	Nastavení počátku pomocí funkce Poznámka.....	127
10.5	Kalkulátor úkosu.....	128
10.6	Předvolby (Presets).....	129
10.7	Měření průměru a poloměru.....	130
10.8	Vektorizace.....	131
10.9	Propojení Z.....	132

11 Externí provoz.....	133
11.1 Externí provoz.....	134
12 Referenční tabulky.....	135
12.1 Velikosti vrtáků na desetiny palců.....	136
12.2 Velikosti vrtáků pro palcové závitníky.....	144
12.3 Velikosti vrtáků pro metrické závitníky.....	145
12.4 Doporučená řezná rychlost v palcových jednotkách.....	146
12.5 Doporučená řezná rychlost v metrických jednotkách.....	147
13 Nastavení.....	149
13.1 Přehled.....	150
13.2 Výchozí tovární nastavení.....	150
13.3 Nastavení práce (Job Setup).....	150
13.3.1 Jednotky.....	150
13.3.2 Koeficient měřítka.....	151
13.3.3 Osy průměru.....	151
13.3.4 Grafická polohovací pomůcka.....	151
13.3.5 Nastavení stavového panelu.....	151
13.3.6 Stopky.....	152
13.3.7 Nastavení displeje.....	152
13.3.8 Vektorizace.....	153
13.3.9 Jazyk.....	153
13.4 Nastavení instalace.....	154
13.4.1 Správa souborů.....	154
13.4.2 Nastavení snímače.....	154
13.4.3 Konfigurace displeje.....	155
13.4.4 Nastavení výstupu (Readout).....	156
13.4.5 Diagnostika.....	156
13.4.6 Zobrazit barevné schéma.....	156
13.4.7 Tovární standard.....	156
13.4.8 Kompenzace chyby.....	156
13.4.9 Kompenzace mrtvého chodu.....	156

14 Servis a údržba.....	157
14.1 Přehled.....	158
14.2 Čistění.....	158
14.3 Plán údržby.....	158
14.4 Obnovení provozu.....	159
14.5 Resetování na výchozí nastavení.....	159
15 Co mám dělat, když	161
15.1 Přehled.....	162
15.2 Chybná funkce.....	162
15.3 Odstraňování závad.....	162
16 Odstranění a likvidace.....	163
16.1 Přehled.....	164
16.2 Odstranění.....	164
16.3 Likvidace.....	164
17 Specifikace.....	165
17.1 Specifikace výrobku.....	166
17.2 Rozměry produktu a spojení.....	167

1

Základy

1.1 O pokynech

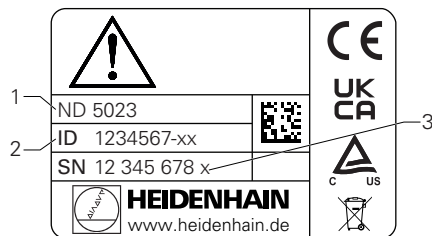
Tyto pokyny poskytují veškeré informace a bezpečnostní opatření potřebná pro bezpečný provoz produktu.

1.2 Informace o výrobku

Označení výrobku	Číslo dílce
ND 5023 3 osy	1197249-xx

ID-štítek je umístěn na zadní straně přístroje.

Příklad:



- 1 Označení výrobku
- 2 Číslo dílce
- 3 Index

Platnost dokumentace

Před použitím dokumentace a produktu musíte ověřit, zda dokumentace odpovídá produktu.

- ▶ Porovnejte číslo dílu a index uvedený v dokumentaci s odpovídajícími údaji na ID-štítku produktu
- > Pokud se číslo dílce a indexy shodují je dokumentace platná



Pokud si číslo dílce a indexy neodpovídají (takže dokumentace není platná) najdete aktuální dokumentaci k produktu v **www.heidenhain.com**.

1.3 Poznámky ke čtení dokumentace

Níže uvedená tabulka uvádí části dokumentace v pořadí podle priority pro čtení.

VAROVÁNÍ	
Smrtelné nehody, zranění osob nebo škody na majetku způsobené nerespektováním dokumentace!	
Nerespektování dokumentace může mít za následek smrtelné nehody, zranění osob nebo poškození majetku.	
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Pečlivě si přečtěte dokumentaci od začátku do konce ▶ Uschovejte dokumentaci pro pozdější potřebu 	

Dokumentace	Popis
Dodatek	Dodatek doplňuje nebo nahrazuje odpovídající obsah Provozních pokynů a případně i Pokynů k instalaci. Pokud je tento dokument součástí dodávky, přečtěte si ho dříve, než budete pokračovat. Všechny ostatní obsah dokumentace si zachovává svoji platnost.
Instalační Pokyny	Instalační pokyny obsahují veškeré informace a bezpečnostní opatření potřebná pro správnou montáž a instalaci produktu. Jsou výňatkem z Návodu k obsluze a jsou součástí každé dodávky. Tento dokument má druhou nejvyšší prioritu pro čtení.
Provozní Pokyny	Provozní pokyny obsahují veškeré informace a bezpečnostní opatření potřebná pro správný provoz produktu podle zamýšleného použití. Tento dokument má třetí nejvyšší prioritu pro čtení. Tuto dokumentaci si můžete stáhnout z www.heidenhain.com . Provozní pokyny musí být vytisknuty před uvedením produktu do provozu.
Dokumentace připojených snímačů a dalších periferních zařízení	Tyto dokumenty nejsou obsahem dodávky. Jsou dodávány s příslušnými snímači a periferními zařízeními.

Přejete si nějaké změny nebo jste našli nějaké chyby?

Soustavně usilujeme o zdokonalování uživatelské dokumentace. Pomozte nám prosím odesláním vašich požadavků na následující e-mailovou adresu:

userdoc@heidenhain.de

1.4 Uložení a distribuce dokumentace

Návody musí být uloženy v bezprostřední blízkosti pracoviště a musí být stále k dispozici všem zaměstnancům. Provozovatel musí zaměstnance informovat, kde jsou tyto instrukce uloženy. Pokud se pokyny stanou nečitelnými, musí provozovatel získat náhradní dokumenty od výrobce.

Je-li výrobek předán nebo prodán dalšímu uživateli, musí být tyto dokumenty předány novému majiteli:

- Dodatek, pokud byl dodán
- Pokyny k instalaci
- Návod k obsluze

1.5 Cílová skupina návodů

Tyto pokyny musí přečíst a dodržovat každý, kdo provádí některý z následujících úkolů:

- Montáž
- Instalace
- Uvedení do provozu
- Nastavení, programování a provoz
- Servis, čištění a údržba
- Odstraňování závad
- Odstranění a likvidace

1.6 Poznámky v této dokumentaci

Bezpečnostní opatření

Dodržujte všechna bezpečnostní opatření uvedená v těchto pokynech a v dokumentaci výrobce vašeho obráběcího stroje!

Bezpečnostní pokyny varují před nebezpečím při manipulaci s produktem a poskytují informace o prevenci. Bezpečnostní pokyny se třídí podle vážnosti rizika a dělí se do těchto skupin:

NEBEZPEČÍ

Nebezpečí upozorňuje na rizika pro osoby. Pokud se nebudete řídit pokyny, bude mít nebezpečí **za následek vážné zranění nebo smrt**.

VAROVÁNÍ

Varování upozorňuje na rizika pro osoby. Pokud se nebudete řídit pokyny, může mít nebezpečí **za následek smrt nebo vážné zranění**.

POZOR

Upozornění uvádí rizika pro osoby. Pokud se nebudete řídit pokyny, může mít nebezpečí **za následek zranění nebo poranění**.

UPOZORNĚNÍ

Poznámka upozorňuje na rizika pro materiál nebo data. Pokud se nebudete řídit pokyny, může mít nebezpečí **za následek škody na majetku**.

Informativní oznámení

Sledujte informační oznámení uvedená v těchto pokynech k zajištění spolehlivého a účinného provozu výrobku.

V těchto pokynech najdete následující informační oznámení:



Informační symbol označuje **tip**.

Tip poskytuje důležité dodatečné nebo doplňující informace.



Symbol ozubeného kola znamená, že popsaná funkce **záleží na stroji**, např.

- Váš stroj musí obsahovat určitý software nebo opční hardware
- Chování funkce závisí na konfigurovatelném nastavení stroje



Symbol knihy představuje **křížový odkaz** na externí dokumentaci, například dokumentaci výrobce vašeho obráběcího stroje nebo jiného dodavatele.

1.7 Symboly a písma použita k označování textu

V těchto pokynech se používají následující symboly a písma k označování textu:

Formát	Význam
▶ ...	Označuje akci a výsledek této akce
> ...	Příklad: <ul style="list-style-type: none">▶ Stiskněte tlačítko Enter.> Parametry se uloží a zobrazí se nabídka Nastavení práce (Job Setup)
■ ...	Označuje položku seznamu
■ ...	Příklad: <ul style="list-style-type: none">■ Nastavení instalace■ Nastavení práce (Job Setup)
Tučně	Označuje menu, obrazovky, zobrazení, tlačítka a softtlačítka Příklad: <ul style="list-style-type: none">▶ Stiskněte softklávesu Nastavení> Zobrazí se Nabídka Konfigurace.

2

Bezpečnost

2.1 Přehled

Tato kapitola obsahuje důležité bezpečnostní informace, potřebné pro správnou montáž, instalaci a provoz produktu.

2.2 Obecná bezpečnostní opatření

Obecně přijímaná bezpečnostní opatření, zejména příslušná opatření týkající se nakládání s elektrickým zařízením pod napětím, musí být za provozu dodržena. Nedodržení těchto bezpečnostních opatření může mít za následek zranění nebo poškození výrobku.

Bezpečnostní směrnice u jednotlivých společností se samozřejmě liší. Dojde-li ke konfliktu mezi materiálem v těchto pokynech a směrnice společnosti, která tento systém používá, tak platí přísnější pravidla.

2.3 Zamýšlené použití

ND 5023 je moderní digitální indikace pro použití na ručně ovládaných obráběcích strojích. V kombinaci s lineárními a rotačními snímači úhlů ND 5023 zobrazí umístění nástroje ve více než jedné osy a poskytuje další funkce pro práci obráběcích strojů.

ND 5023:

- musí se používat pouze v komerčních aplikacích a v průmyslovém prostředí
- musí být namontován na vhodný podstavec nebo držák k zajištění správného a zamýšleného provozu výrobku
- je určen pro vnitřní použití v prostředí, v němž kontaminace způsobená vlhkostí, špínou, olejem a mazivem je v souladu s požadavky specifikací



ND 5023 podporuje použití široké škály periferních zařízení od různých výrobců. HEIDENHAIN nemůže vydat žádné prohlášení o zamýšleném způsobu používání těchto zařízení. Informace o jejich zamýšleném použití, které jsou k dispozici v související dokumentaci, musí být dodrženy.

2.4 Nesprávné použití

Když se produkt používá je třeba zajistit, aby nepředstavoval žádné nebezpečí pro osoby. Pokud existuje takové nebezpečí, musí provozovatel přijmout vhodná opatření.

Zejména výrobek nesmí být používán v následujících aplikacích:

- Používání a uložení mimo dané specifikace
- Venkovní použití
- Použití v prostředí s nebezpečím výbuchu
- Použití produktu jako součásti bezpečnostní funkce

2.5 Kvalifikace personálu

Personál pro montáž, instalaci, provoz, servis, údržbu a odstranění musí mít příslušnou kvalifikaci pro tuto práci a musí získat dostatečné informace z dokumentace dodané s produktem a s připojenými periferními zařízeními.

Personál požadovaný pro jednotlivé činnosti prováděné na výrobku je uveden v příslušných kapitolách těchto pokynů.

Pracovní skupiny, které jsou zodpovědné za montáž, instalaci, provoz, údržbu a likvidaci mají různé kvalifikace a úkoly, které jsou stanoveny následovně.

Operátor

Operátor používá a provozuje produkt v rámci zadaného zamýšleného použití. Je informován od provozovatele o speciálních úkolech a potenciálních rizicích vyplývajících z nesprávného chování.

Kvalifikované osoby

Kvalifikované osoby jsou školené provozující společností k řízení složitého provozu a parametrizaci. Kvalifikovaný personál má požadované technické vzdělání, znalosti a zkušenosti a zná platné předpisy a je tedy schopen provádět přidělenou práci s ohledem na dané použití a aktivně identifikovat a vyhnout se potenciálním rizikům.

Odborník na elektřiku

Odborník na elektřiku má požadované technické vzdělání, znalosti a zkušenosti a zná platné normy a nařízení a je tedy schopen provádět práci na elektrických systémech a aktivně identifikovat a vyhnout se potenciálním rizikům. Odborníci na elektřiku byli speciálně vyškoleni pro prostředí, ve kterém pracují.

Odborníci na elektřiku musí dodržovat ustanovení platných právních předpisů o předcházení nehodám.


2.6 Povinnosti provozovatele


Provozující společnost vlastní nebo si najímá výrobek a periferní zařízení. Je zodpovědná za dodržování zamýšleného použití.

Provozovatel musí:

- Přiřazovat různé úkoly, které se mají provést na produktu odpovídajícímu, kvalifikovanému a autorizovanému personálu
- Prokazatelně vyškolit zaměstnance pro úkoly, které mají provádět a jak je provádět
- Poskytnout všechny materiály a prostředky pro pracovníky nezbytné k dokončení přidělených úkolů
- Zajistit provoz produktu pouze v perfektním technickém stavu
- Zajistit ochranu produktu proti nepovolenému používání

2.7 Obecná bezpečnostní opatření




 Bezpečnost jakéhokoliv systému, který zahrnuje používání tohoto produktu, je na zodpovědnost montéra nebo instalátora tohoto systému.

 Produkt podporuje použití široké škály periferních zařízení od různých výrobců. HEIDENHAIN nemůže poskytnout žádné prohlášení o konkrétních bezpečnostních opatřeních, která mají být přijata pro tato zařízení. Bezpečnostní opatření uvedená v příslušných dokumentacích musí být dodržena. Pokud nebyla dodána žádná taková informace, musí se získat od příslušných výrobců.

Specifická bezpečnostní opatření požadovaná pro jednotlivé činnosti prováděné na výrobku jsou uvedena v příslušných kapitolách těchto pokynů.



2.7.1 Symboly v návodech

V této příručce jsou použity následující symboly:

Symbol	Význam
	Označuje informaci, které varuje před zraněním osob
	Označuje zařízení citlivá na statickou elektřinu (ESD)
	ESD-náramek pro osobní uzemnění

2.7.2 Symboly na produktu

K označení produktu smějí být užity následující symboly:

Symbol	Význam
	Dodržovat bezpečnostní opatření, týkající se elektriky a přívodu energie před připojením výrobku
	Svorka uzemnění podle IEC 60417 - 5017. Dodržujte pokyny k instalaci.

2.7.3 Dodržujte bezpečnostní instrukce týkající se elektřiny

VAROVÁNÍ

Nebezpečí dotyku částí pod napětím při otevření produktu.

Mohlo by dojít k úrazu elektrickým proudem, popálení nebo úmrtí.

- ▶ Nikdy kryt neotevírejte
- ▶ Přístup do vnitřku výrobku je povolen pouze výrobcí

VAROVÁNÍ

Riziko nebezpečného množství elektřiny procházející lidským tělem při přímém nebo nepřímém kontaktu s elektrickými částmi pod napětím.

Mohlo by dojít k úrazu elektrickým proudem, popálení nebo úmrtí.

- ▶ Práce na elektrickém systému a elektrických součástkách pod napětím musí provádět pouze kvalifikovaný odborník
- ▶ Pro připojení napájení a všech spojů rozhraní použijte pouze kabely a konektory, které jsou v souladu s platnými normami
- ▶ Nechte vadné elektrické komponenty okamžitě vyměnit u výrobce
- ▶ Pravidelně kontrolujte všechny připojené kabely a všechny konektory na výrobku. Vady, jako jsou uvolněné spoje nebo opálené kabely, musí být okamžitě odstraněny

UPOZORNĚNÍ

Poškození vnitřních částí produktu!

Otevření výrobku bude mít za následek propadnutí záruky.

- ▶ Nikdy kryt neotevírejte
- ▶ Přístup do vnitřku výrobku je povolen pouze výrobcí

3

**Přeprava a
skladování**

3.1 Přehled

Tato kapitola obsahuje všechny informace nezbytné pro přepravu a skladování výrobku a poskytuje přehled dodaných položek a dostupného příslušenství pro produkt.

3.2 Vybalení

- ▶ Otevřete horní víko krabice
- ▶ Odeberte obalové materiály
- ▶ Vybalte obsah
- ▶ Zkontrolujte úplnost dodávky
- ▶ Zkontrolujte poškození dodávky

3.3 Dodané položky a příslušenství

Dodané položky

S produktem se dodávají následující položky:

- Produkt
- Jednoduchý stojan
- Gumové nožky
- Kryt
- Pokyny k instalaci
- Příklad (nepovinné)

Další informace: "Poznámky ke čtení dokumentace", Stránka 13

Příslušenství

Následující položky jsou volitelně k dispozici a lze je objednat u firmy HEIDENHAIN jako doplňkové příslušenství:

Příslušenství	Číslo dílce
Jednoduchý stojan Single-Pos Pro pevné uchycení, úhel sklonu 20°	1197273-01
Naklopitelný držák Multi-Pos Pro upevnění na rameni, plynule naklopitelný a výkyvný	1197273-02
Montážní rám Pro montáž do panelu	1197274-01
Kryt Pro ochranu proti špíně a nečistotě	1197275-01

3.4 V případě poškození při dopravě

- ▶ Nechte si od dopravce potvrdit poškození
- ▶ Ponechte si obalové materiály pro kontrolu
- ▶ Informujte odesílatele o škodě
- ▶ S požadavky na náhradní díly se obraťte na svého distributora nebo výrobce stroje.



V případě poškození při dopravě:

- ▶ Ponechte si obalové materiály pro kontrolu
- ▶ Kontaktujte fu HEIDENHAIN nebo výrobce stroje

To platí i tehdy, když došlo k poškození požadovaných náhradních dílů během přepravy.

3.5 Přebalení a skladování

Přebalte a pečlivě uložte produkt v souladu s níže uvedenými podmínkami.

Přebalování

Přebalení by mělo odpovídat původnímu balení tak přesně, jak je to možné.

- ▶ Připojte všechny úchytné díly a ochranné kryty proti prachu na výrobek nebo je znovu zabalte stejným způsobem jak byly původně dodány z výroby.
- ▶ Zabalte znovu výrobek tak, aby byl chráněn před nárazy a vibracemi během přepravy
- ▶ Zabalte znovu výrobek tak, aby byl chráněn před vstupem prachu nebo vlhkosti
- ▶ Umístěte všechno příslušenství, které bylo obsaženo v originálním balení

Další informace: "Dodané položky a příslušenství", Stránka 26

- ▶ Včetně Dodatku (pokud byl zařazen do dodaných položek), Pokynů k instalaci a Návodu k obsluze

Další informace: "Uložení a distribuce dokumentace", Stránka 14



Pokud vracíte výrobek k opravě do servisní agentury:

- ▶ Pošlete produkt bez příslušenství, bez snímačů a bez periferních zařízení.

Skladování produktu

- ▶ Zabalte produkt jak je uvedeno výše.
- ▶ Dodržujte specifické podmínky prostředí
- ▶ Zkontrolujte, zda není produkt poškozen po jakékoliv dopravě nebo po delší době skladování

4

Montáž

4.1 Přehled

Tato kapitola obsahuje veškeré údaje nezbytné pro montáž produktu,



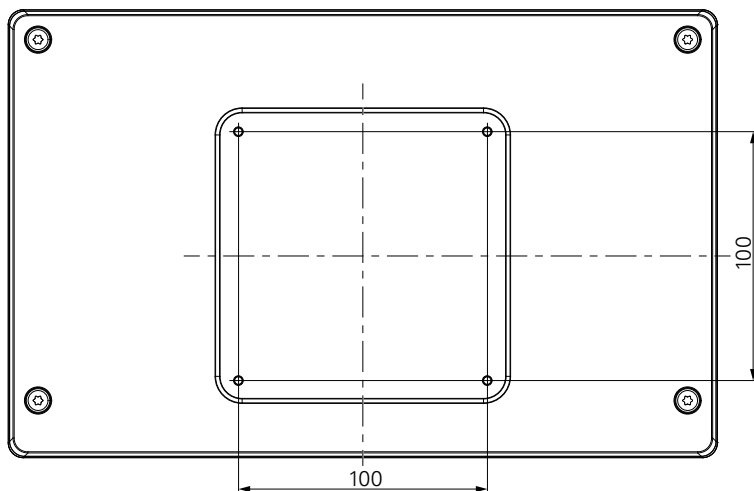
Následující kroky musí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Další informace: "Kvalifikace personálu", Stránka 21

4.2 Montáž

Obecné informace o uchycení

Držák pro montážní varianty je na zadním panelu. Připojení je kompatibilní s VESA standardem 100 mm x 100 mm.



Materiál pro připevnění montážních variant na zařízení je součástí dodávky jako příslušenství.

Budete také potřebovat:

- Šroubovák Torx T20
- Imbusový klíč 2,5 mm
- Nástrčný klíč 7 mm
- Materiál pro upevnění na opěrné ploše



Produkt musí být namontován na podstavec, držák nebo úchytný rámeček k zajištění správného provozu výrobku k zamýšlenému účelu.

Vedení kabelů



Na obrázcích ukazujících možná upevnění najdete návrhy pro vedení kabelů po montáži.

Při montáži na držák:

- ▶ Spojte kabely dohromady
- ▶ Ved'te kabely bočně ke spojům, jak je ukázáno na obrázcích

4.3 Uchytení na jednoduchý stojan

Jednoduchý stojan umožňuje umístit a zajistit produkt na povrchu pod úhlem sklonu 20°.

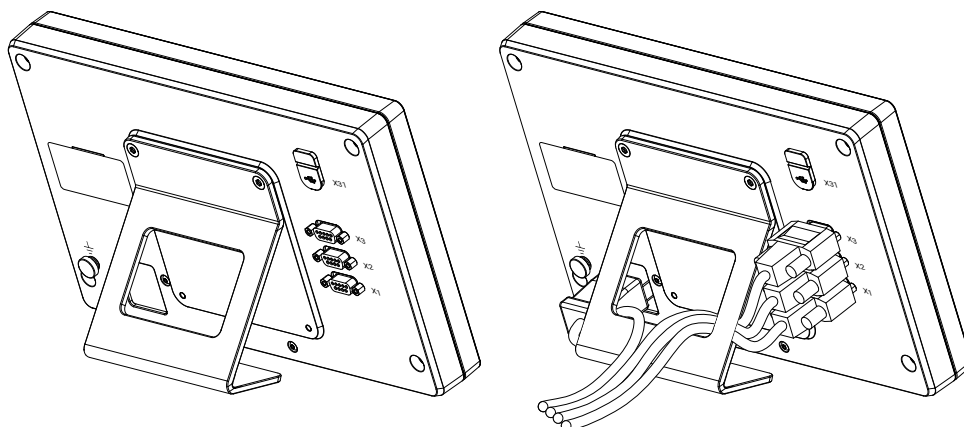
Namontujte stojan do horních otvorů se závitem VESA 100 na zadním panelu přístroje

- ▶ Použijte šroubovák Torx T20 k utažení šroubů se zapuštěnou hlavou M4 x 8 ISO 14581, který je součástí dodávky
- ▶ Dodržujte povolený utahovací moment 2,6 Nm

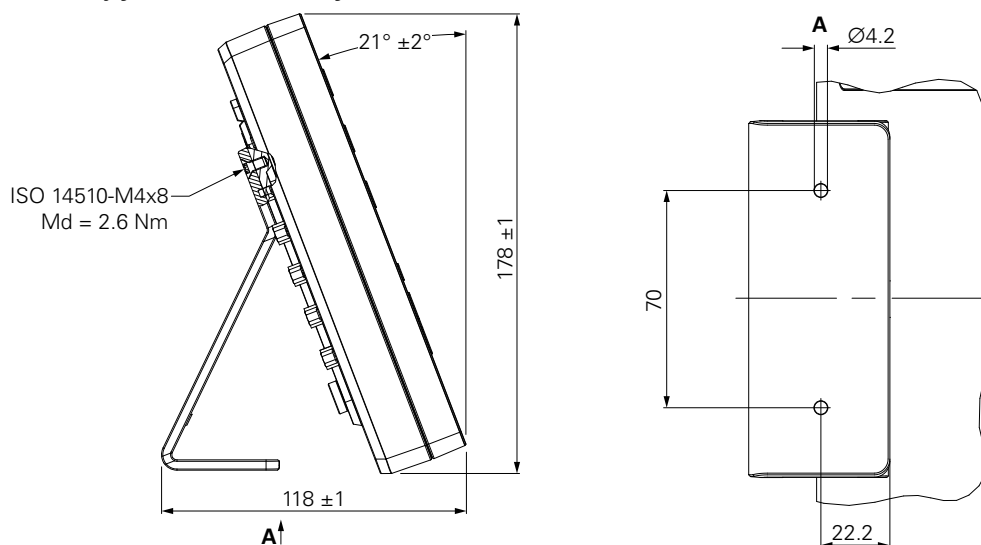
Zajistěte výrobek proti pohybu během provozu

- ▶ Upevněte dodané samolepicí pryžové podložky na spodní stranu výrobku
- ▶ Pokud produkt nebudete šroubovat k povrchu, upevněte dodané samolepicí pryžové podložky na spodní stranu stojanu

i Připevněte gumové podložky ke stojanu pouze v případě, že produkt nešroubujete k povrchu.



Rozměry jednoduchého stojanu

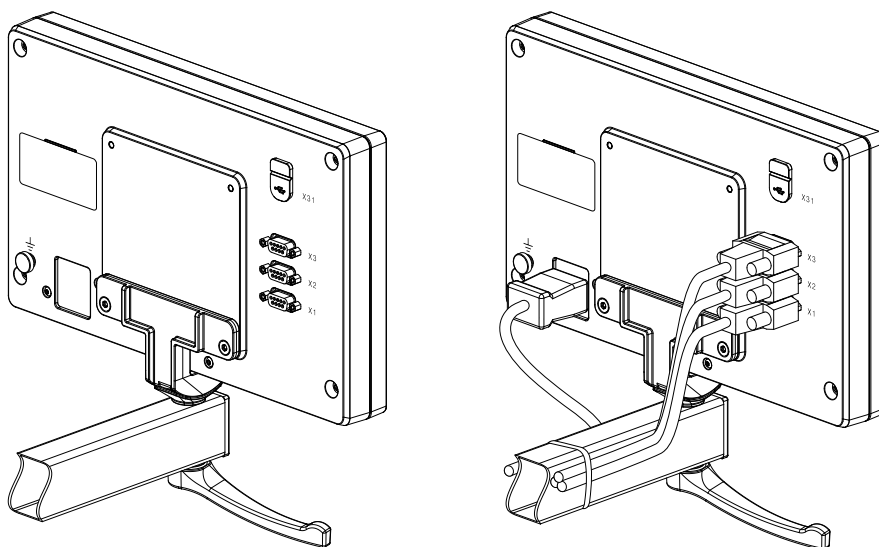


4.4 Uchycení na naklopitelný držák

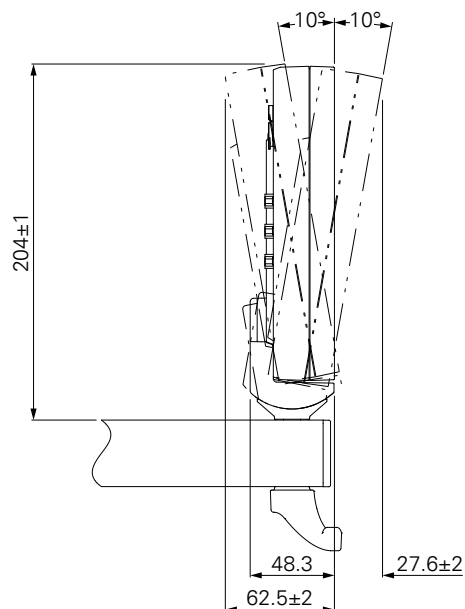
Namontujte držák do spodních otvorů VESA 100 se závitem na zadním panelu přístroje

- ▶ Použijte šroubovák Torx T20 k utažení šroubů se zapuštěnou hlavou M4 x 10 ISO 14581, (černé), který je součástí dodávky
- ▶ Dodržujte povolený utahovací moment 2,5 Nm

Můžete si naklonit a otočit držák do úhlu, který vám umožní pohodlně zobrazit indikaci.



Rozměry naklopitelného držáku



4.5 Uchycení na montážní rám

Montážní rám vám umožňuje montáž přístroje do panelu.

Namontujte zadní desku rámu do VESA 100 otvorů se závitem na zadním panelu přístroje

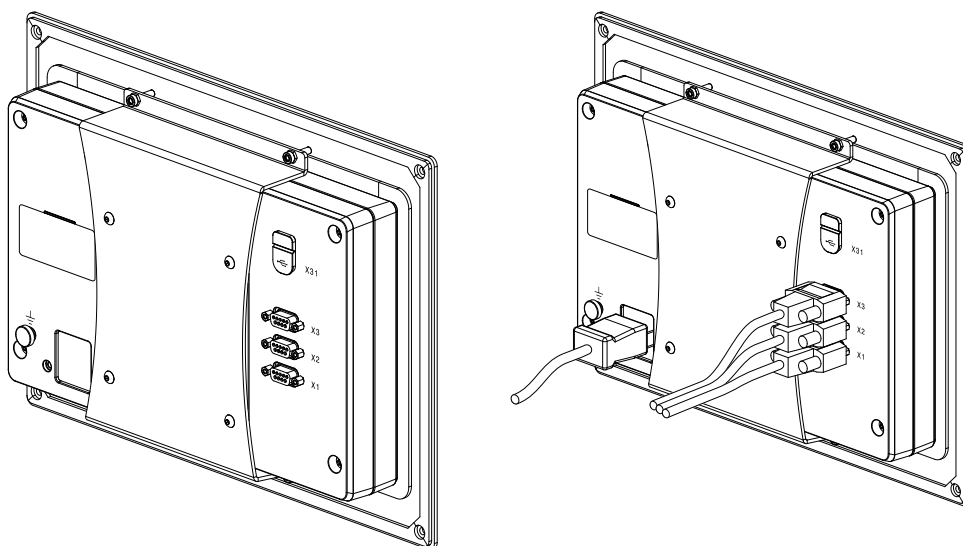
- ▶ Použijte imbusový klíč 2,5 mm k utažení šroubů se zapuštěnou hlavou M4 x 6 ISO 7380, který je součástí dodávky
- ▶ Dodržujte povolený utahovací moment 2,6 Nm

Namontujte zadní desku a produkt k čelní desce rámu

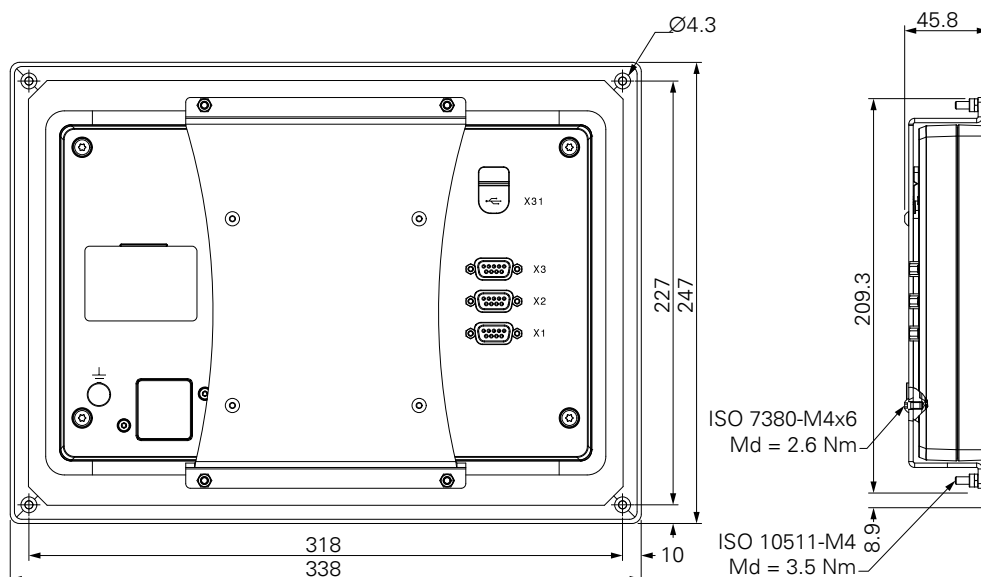
- ▶ Použijte imbusový klíč 7 mm k utažení šroubů M4 ISO 10511, který je součástí dodávky
- ▶ Dodržujte povolený utahovací moment 3,5 Nm

Namontujte rám a indikaci do panelu

- ▶ Dodržujte montážní pokyny v dokumentaci dodané s montážním rámem pro výřez v panelu a způsob uchycení



Rozměry montážního rámu

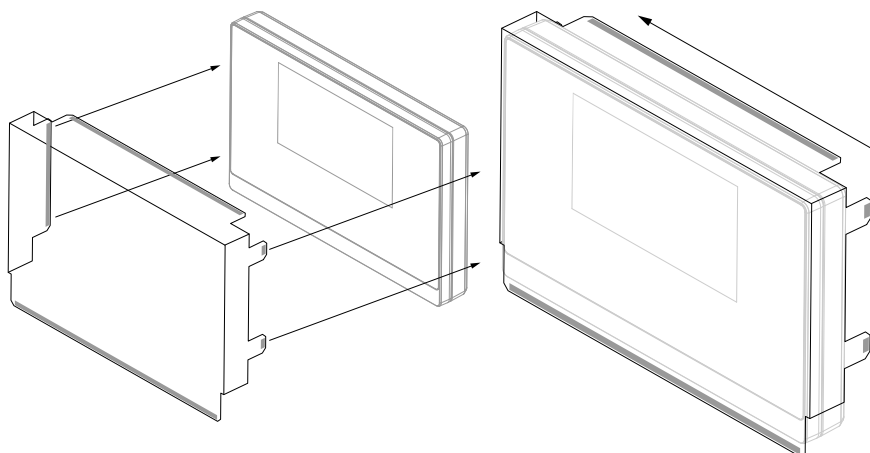


4.6 Montáž krytu

Kryt chrání produkt proti špíně a nečistotě.

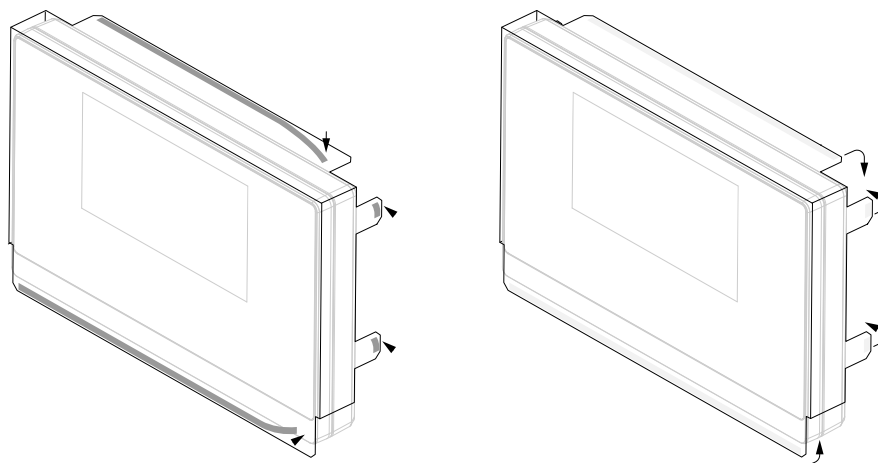
Nasaďte kryt na produkt

- ▶ Nasaďte kryt přes produkt
- ▶ Srovnejte kryt a produkt na pravé straně, při pohledu zepředu



Namontujte k produktu kryt

- ▶ Odstraňte kryty lepicí pásky z lepicích jazýčků
- ▶ Ohněte lepicí jazýčky směrem k výrobku
- ▶ Přitiskněte lepicí jazýčky proti produktu a tím zajistěte jazýčky na produktu.



5

Instalace

5.1 Přehled

Tato kapitola obsahuje veškeré údaje nezbytné pro instalaci produktu,



Následující kroky musí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Další informace: "Kvalifikace personálu", Stránka 21

5.2 Všeobecné informace

UPOZORNĚNÍ

Připojení a rozpojení přípojných prvků!

Riziko poškození vnitřních komponentů.

- ▶ Nezapojujte ani neodpojujte žádné přípojky, pokud je jednotka pod napětím

UPOZORNĚNÍ

Elektrostatický výboj (ESD)!

Tento výrobek obsahuje citlivé komponenty, které se mohou zničit elektrostatickým výbojem (ESD).

- ▶ Je bezpodmínečně nutné dodržovat bezpečnostní opatření pro práci s prvky, citlivými na ESD.
- ▶ Nikdy se nedotýkejte pinů konektoru bez vhodného uzemnění
- ▶ Při manipulaci s přípojkami produktu noste uzemněný ESD-náramek

UPOZORNĚNÍ

Nesprávné přiřazení pinu!

To může způsobit poruchu výrobku nebo jeho poškození.

- ▶ Přiřazujte pouze piny nebo vodiče, které jsou používány

5.3 Přehled produktu

Přípojky na zadním panelu zařízení jsou chráněny krytkami proti prachu před znečištěním a poškozením.

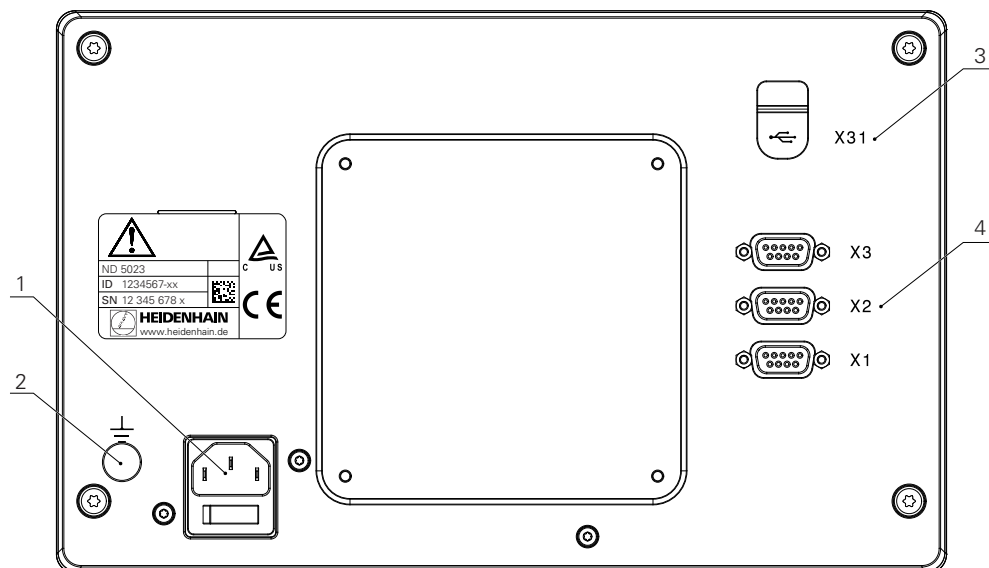
UPOZORNĚNÍ

Ke znečištění nebo poškození může dojít pokud chybí ochranné krytky proti prachu!

To může zhoršit správnou funkci kontaktů nebo je zničit.

- ▶ Krytky proti prachu sundávejte pouze při připojování senzorů nebo periferních zařízení
- ▶ Pokud odstraníte senzor nebo periferii, připojte znovu víčko proti prachu k přípojce

Zadní panel bez krytek proti prachu



Zadní panel

- 1 Hlavní vypínač a připojení napájení
- 2 Svorka uzemnění podle IEC 60417 - 5017
- 3 **X31**: USB 2.0 Rychlé připojení (typ C) pro velkokapacitní USB-flashdisk a připojení k PC (pod ochranným krytem)
- 4 **X1 až X3**: 9-pinové D-sub připojení pro snímače s TTL-rozhraním

5.4 Připojení kodéru

- ▶ Sundejte a uložte krytky proti prachu
- ▶ Ved'te kabely podle verze uchycení

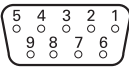
Další informace: "Montáž", Stránka 30

- ▶ Připojte pevně kabel kodéru k příslušné přípojce

Další informace: "Přehled produktu", Stránka 37

- ▶ Mají-li konektory kabelů zajišťovací šroubky, tak je nedotahujte příliš silně

Uspořádání pinů X1 až X3

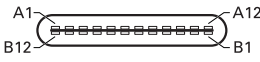
TTL								
								
1	2	3	4	5	6	7	8	9
/	U_{a1}	\overline{U}_{a1}	U_{a2}	\overline{U}_{a2}	0 V	U_p	\overline{U}_{a0}	U_{a0}

5.5 Připojení USB-zařízení

- ▶ Otevřít krytku proti prachu
- ▶ Připojit USB-zařízení k příslušné přípojce

Další informace: "Přehled produktu", Stránka 37

Uspořádání pinů X31

											
A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12
GND (Uzemnění)	TX1 +	TX1 -	VBUS	CC1	D +	D -	SBU1	VBUS	RX2 -	RX2 +	GND (Uzemnění)
B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12
GND (Uzemnění)	TX2 +	TX2 -	VBUS	CC2	D +	D -	SBU2	VBUS	RX1 -	RX1 +	GND (Uzemnění)

5.6 Připojení síťového napětí

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

Nesprávné uzemnění elektrických přístrojů může způsobit vážné zranění nebo usmrcení elektrickým proudem.

- ▶ Vždy používejte 3vodičové napájecí šňůry
- ▶ Ujistěte se, že ochranný vodič je správně připojen k uzemnění elektroinstalace budovy

VAROVÁNÍ

Použití napájecí šňůry, která nesplňuje vnitrostátní požadavky příslušné země, v níž je výrobek namontován znamená riziko požáru.

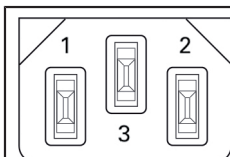
Nesprávné uzemnění elektrických přístrojů může způsobit vážné zranění nebo usmrcení elektrickým proudem.

- ▶ Používejte pouze napájecí šňůry, které splňují alespoň vnitrostátní požadavky příslušné země, v níž je výrobek namontován.

- ▶ Použijte napájecí šňůru, která splňuje požadavky na připojení napájení do uzemněné zásuvky se 3 vodiči

Další informace: "Přehled produktu", Stránka 37

Rozložení pinů napájení



1	2	3
L/N	N/L	⊕

6

Základy polohování

6.1 Přehled

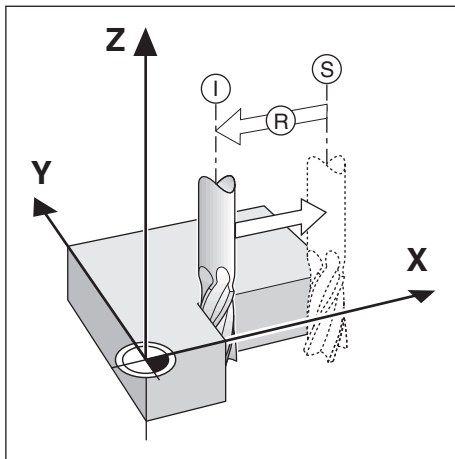
Tato kapitola popisuje základní polohovací informace.

6.2 Počátky

Výkres součástky určuje určité body na obrobku (příklad: "roh") jako absolutní počátek a možná jeden nebo více bodů jako relativní nulové body.

Postup nastavení nulového bodu určí tyto body jako počátek absolutního nebo relativního souřadného systému. Obrobek, který je vyrovnán s osami stroje, se přesune do určité polohy vzhledem k nástroji. Indikace se nastaví na nulu (resetuje se).

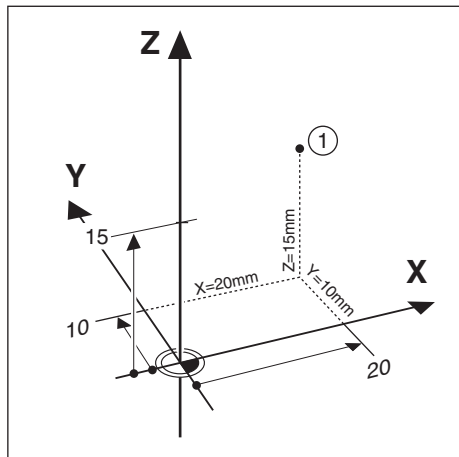
6.3 Aktuální poloha, cílová poloha a zbývající vzdálenost



Poloha nástroje v libovolném okamžiku se nazývá Aktuální poloha **I**, zatímco poloha do které se má nástroj přesunout se nazývá Cílová poloha **S**. Vzdálenost od Aktuální polohy do Cílové polohy se nazývá Zbývající vzdálenost **R**.

6.4 Absolutní polohy obrobku

Každá poloha na obrobku je jednoznačně určena svými absolutními souřadnicemi.



Příklad: Absolutní souřadnice polohy 1:

X = 20 mm

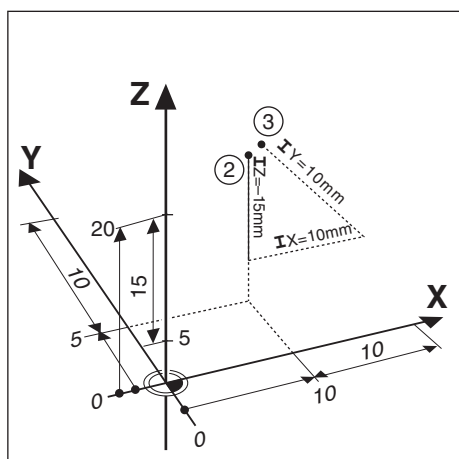
Y = 10 mm

Z = 15 mm

Pokud obrobek vrtáte nebo frézujete podle výkresu s absolutními souřadnicemi, tak se nástroj pohybuje podle souřadnic.

6.5 Přírůstkové polohy obrobku

Poloha může být také vztažena k předcházející cílové poloze. V tom případě je relativním počátkem vždy poslední cílová poloha. Tyto souřadnice jsou označovány jako přírůstkové, nebo inkrementální souřadnice. Nazývají se rovněž inkrementální, nebo řetězové míry, protože polohy jsou definovány jako řetěz rozměrů. Inkrementální souřadnice jsou označeny předponou **I**.



Příklad: Inkrementální souřadnice polohy **3** vztažené k poloze **2**.

Absolutní souřadnice polohy **2**:

X = 10 mm

Y = 5 mm

Z = 20 mm

Inkrementální souřadnice polohy **3**:

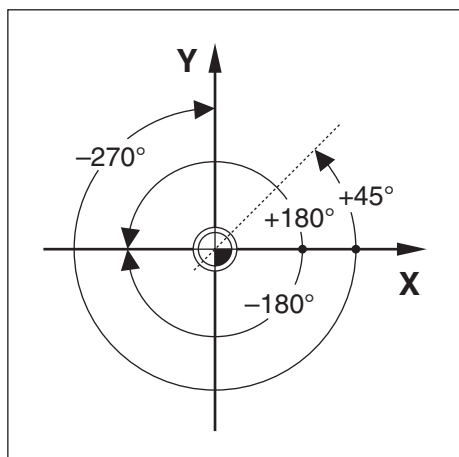
IX = 10 mm

IY = 10 mm

IZ = 15 mm

Pokud obrobek vrtáte nebo frézujete podle výkresu s přírůstkovými souřadnicemi, tak se nástroj pohybuje o velikost souřadnic.

6.6 Referenční osa nulového úhlu



Referenční osa nulového úhlu je poloha $0,0^\circ$. Je definována jako jedna ze dvou os v rovině otáčení. Následující tabulka definuje nulový úhel, poloha úhlu je přitom nulová pro tři možné roviny otáčení.

Pro úhlové polohy jsou definované tyto referenční osy:

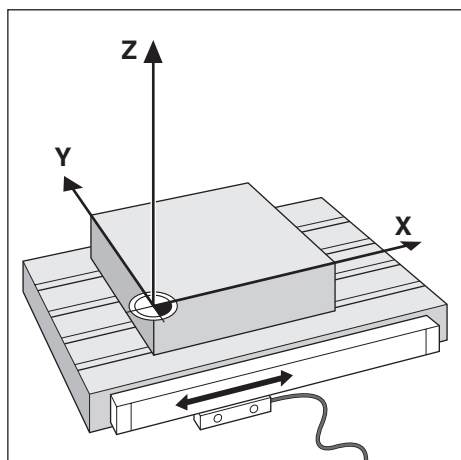
Rovina	Referenční osa nulového úhlu
XY	+X
YZ	+Y
ZX	+Z

Kladný směr otáčení je proti směru hodinových ručiček při pohledu na pracovní rovinu ve směru záporné osy nástroje.

Příklad: Úhel v pracovní rovině X / Y

Rovina	Referenční osa nulového úhlu
+45°	... půlicí čára mezi +X a +Y
+/-180°	... záporná osa X
-270°	... kladná osa Y

6.7 Poloha čtecí hlavy



Poloha čtecí hlava poskytuje zpětnou vazbu pro produkt, který převádí pohyb os stroje na elektrické signály. Produkt neustále vyhodnocuje tyto signály, vypočítává aktuální polohy os stroje a zobrazuje polohy jako číselnou hodnotu na displeji.

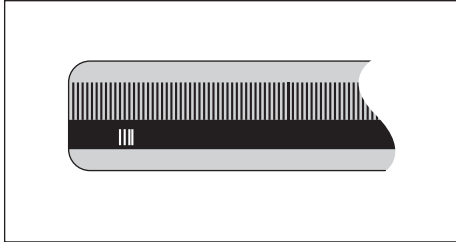
Jestliže dojde k přerušení elektrického napájení, nebude již vypočtená poloha odpovídat aktuální poloze. Po obnovení napájení můžete obnovit tento vztah s použitím referenčních značek na kodéru. Tento produkt poskytuje funkci Vyhodnocení referenčních značek (REF).

6.8 Referenční značky kodéru

Kodéry obvykle obsahují jednu nebo více referenčních značek, které funkce Vyhodnocení referenčních značek používá k obnovení poloh počátků po výpadku napájení. Pro referenční značky jsou k dispozici dvě možnosti:

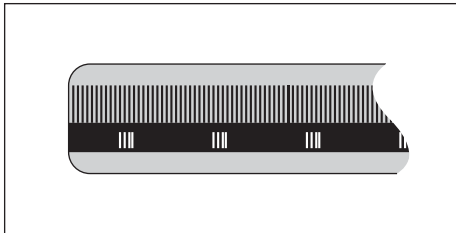
- Pevné referenční značky
- Rozdílově kódované referenční značky

Pevné referenční značky



Kodéry, které mají jednu nebo více značek v pevných intervalech, musí správně obnovit počátky. Je nutné použít přesně stejnou referenční značku, během procedury obnovení referenčních značek, která byla použita při prvním nastavení počátku.

Polohový Trac (distančně kódované referenční značky)



Kodéry, které mají značky oddělené specifickým kódovacím vzorem umožňují produktu použít jakoukoli dvojici značek v délce kodéru k obnově předchozích počátků. Tato konfigurace znamená, že budete muset pojet pouze méně než 20 mm kdekoli podél kodéru k obnovení počátku po zapnutí stroje.



Nastavený počátek nelze obnovit v jednotlivých cyklech napájení, pokud nebyly referenční značky přejety před nastavením počátku.

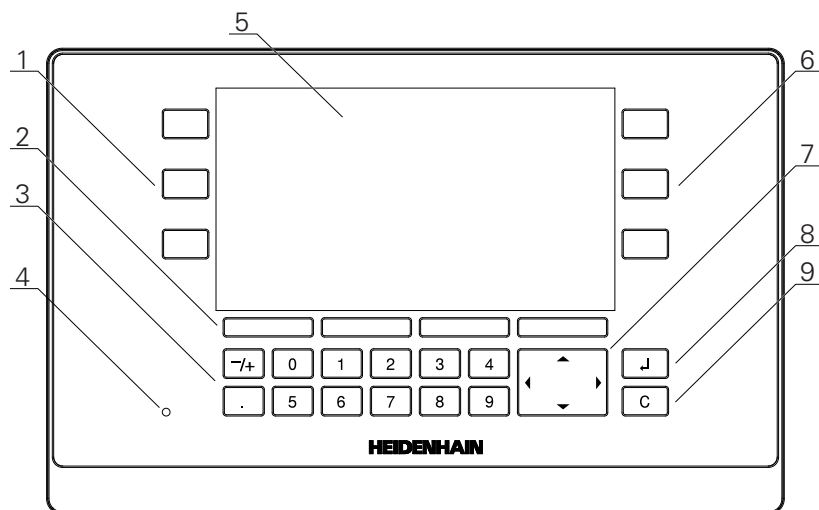
7

Základní provoz

7.1 Přehled

Tato kapitola popisuje ovládací prvky produktu a uživatelské rozhraní, stejně jako jeho základní funkce.

7.2 Přední panel a tlačítka




- 1 Osová tlačítka pro ovládání levou rukou
- 2 Softtlačítka
- 3 Číselné klávesy
- 4 Kontrolka napájení LED
- 5 Displej
- 6 Osová tlačítka pro ovládání pravou rukou
- 7 Směrová tlačítka
- 8 Klávesa Enter
- 9 Klávesa vymazání

Tlačítka	Funkce
Osa	Stiskněte tlačítka Osa pro Nastavit nebo Nula osy. Ve stavovém řádku najdete aktuální stav Nastavit / Nula .
Softtlačítka	Popisky softtlačítek uvádí frézovací nebo soustružnické funkce. Stiskněte odpovídající softtlačítko přímo pod každým popiskem pro výběr funkce.
Číselný	Stiskněte číselné tlačítko pro zadání příslušné hodnoty do políčka
Šipka	Stiskněte směrová tlačítka pro pohyb v nabídce Stiskněte šipku vlevo a vpravo pro pohyb softtlačítka mezi volitelnými funkcemi
Enter	Stiskněte tlačítka Enter pro potvrzení volby a návrat na předchozí obrazovku
C	Stiskněte tlačítka C k vynulování zadání a chybových hlášení nebo přechodu na předchozí obrazovku

7.3 Zapnutí/Vypnutí

7.3.1 Zapnutí

 Před použitím produktu musíte provést jeho uvedení do provozu. Podle účelu použití budete možná muset nakonfigurovat další parametry nastavení.

Další informace: "Uvedení do provozu", Stránka 65

Jak přístroj zapnout:

- ▶ Zapněte vypínač napájení
Je umístěn na zadní straně.
- > Přístroj se zapne. Chvíli počkejte.
- > Pokud je to úplně první zapnutí přístroje nebo po obnovení továrního nastavení, tak se zobrazí obrazovka první konfigurace
- ▶ Stiskněte **Průvodce instalace** pro přechod do **Průvodce instalace**
nebo
- ▶ Stiskněte jakékoliv tlačítko pro pokračování

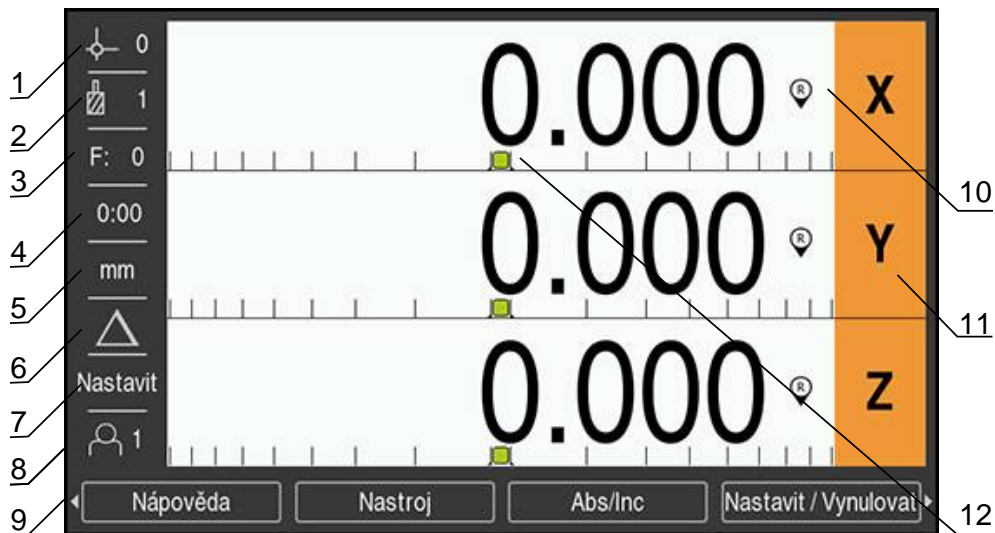
7.3.2 Vypnutí

Jak přístroj vypnout:



- ▶ Vypněte vypínač napájení
Je umístěn na zadní straně
- > Přístroj se vypne

7.4 Uživatelské rozhraní

7.4.1 Rozložení na obrazovce



- 1 Počátek
- 2 Nastroj
- 3 Rychlost posuvu
- 4 Stopky
- 5 Měrné jednotky
- 6 Provozní režim
- 7 Nastavit / Vynulovat
- 8 Uživatel
- 9 Softtlačítka
- 10 Indikátor referenčních značek
- 11 Popisky os
- 12 Grafická polohovací pomůcka

Vlastnost	Funkce
Stavový řádek	Zobrazí aktuální datum, nástroj, rychlost posuvu, čas stopky, měrné jednotky, stav operačního režimu, zvolené nastavení/vynulování a aktuálního uživatele
Oblast zobrazení	Ukáže aktuální polohy všech os. Zobrazuje rovněž formuláře, políčka, okna s pokyny, chybová hlášení a témata nápovědy
Popisky os	Označuje osu pro příslušnou klávesu osy
Indikátor referenčních značek	Indikuje aktuální stav Referenční značky  Referenční značky jsou zjištěné. Blikající indikátor znamená že zjišťování referenčních značek je povoleno, ale referenční značky dosud nebyly vyhledány.  Referenční značky nejsou zjištěné.
Softtlačítka	Indikují různé funkce podle aktuálního režimu nebo menu
Grafická polohovací pomůcka	Indikuje zbývající vzdálenost

7.4.2 Softtlačítka

Na výběr je několik stránek softtlačítek funkcí v některém provozním režimu.

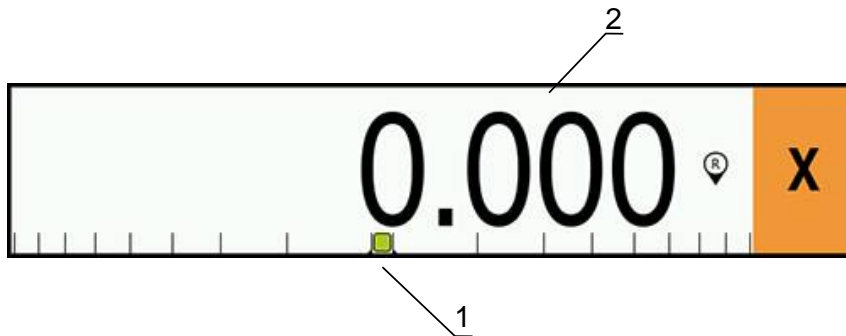
Jak se pohybovat na stránkách se softtlačítky:

- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **vlevo** nebo **vpravo** k procházení každé stránky

Softtlačítko	Funkce
Nápověda	Stiskněte softklávesu Nápověda k otevření Návodu k obsluze
Nastroj	Stiskněte softklávesu Nastroj k otevření Tabulka nástrojů
Abs/Inc	Stiskněte softklávesu Abs/Inc k přepínání mezi režimy Aktuální hodnota (Absolutně) a Zbývající vzdálenost (Přírůstkově)
Nastavit / Vynulovat	Stiskněte softklávesu Nastavit / Vynulovat k přepínání mezi funkcemi Nastavit a Vynulovat. Používá se s klávesami jednotlivých os.
Nulový bod	Stiskněte softklávesu Nulový bod k otevření formuláře Nulový bod a nastavení počátku pro každou osu
Preset	Stiskněte softklávesu Preset k otevření formuláře Preset . Tento formulář se používá k nastavení jmenovité polohy. Toto je (přírůstková) funkce zbývající vzdálenosti (Distance-To-Go).
1/2	Stisknutím softtlačítka 1/2 vydělíte aktuální polohu dvěma. Je dostupné pouze v aplikaci Fréza .
Vlastnosti	Stiskněte softklávesu Vlastnosti k volbě tabulky Kruhového vzoru nebo Přímkového vzoru
Poloměr/průměr	Stiskněte softklávesu Poloměr/průměr k přepínání mezi měřeními průměru a poloměru. Je dostupné pouze v aplikaci Soustružení .
Nastavení	Stiskněte softklávesu Nastavení pro přístup do menu Konfigurace
Aktiv.ref. (Enable Ref)	Stiskněte softklávesu Aktiv.ref. (Enable Ref) když jste připraveni k identifikaci referenčních značek
Calc	Stiskněte softklávesu Calc (Kalkulátor) k otevření kalkulátoru
Palce/mm	Stiskněte softklávesu Palce/mm k přepínání měrných jednotek mezi palci a milimetry
Deaktiv.ref. (Disable Ref)	Stiskněte softklávesu Deaktiv.ref. (Disable Ref) pokud si přejete přejet referenční značku a systém ji má ignorovat
Není ref.	Stiskněte softklávesu Není ref. k opuštění rutiny vyhodnocení referenčních značek, a pokračujte v práci bez referenčních značek

7.4.3 Grafická polohovací pomůcka

Při polohování do další jmenovité polohy produkt pomáhá zobrazením zbývající vzdálenosti, stejně jako grafickou polohovací pomůckou ("dojždění do nuly"). Měřítka se zobrazí pod každou osou kterou dojíždíte do nuly. Grafická polohovací pomůcka je malý čtvereček, který symbolizuje osové saně.



- 1 Grafická polohovací pomůcka (osové saně)
- 2 Zbýtková dráha

Polohovací pomůcka se pohybuje po stupnici, když je osový suport v rozsahu jmenovité polohy. Standardní rozsah je ± 5 mm a může se změnit v menu **Grafická polohovací pomůcka**.

Další informace: "Grafická polohovací pomůcka", Stránka 88

Barva se také mění následujícím způsobem:

Barva	Význam
Červená	Osové saně se pohybují pryč od nominální polohy
Zelená	Osové saně se pohybují k nominální poloze

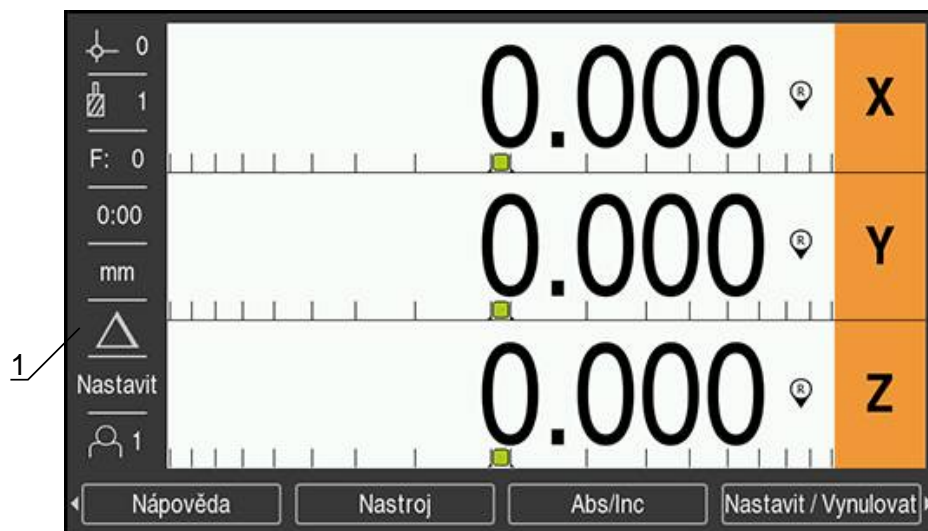
7.4.4 Provozní režimy

Produkt má dva režimy:

- Zbývající vzdálenost (inkrementálně)
- Aktuální hodnota (absolutně)

Režim Zbývající vzdálenost (inkrementálně)

Režim Zbývající vzdálenost vám umožňuje přibližovat se k cílovým polohám dojížděním osou do nuly a přejet do polohy, založené na její vzdálenosti od vynulované polohy.



1 Režim Zbývající vzdálenost (Inc)

Režim Aktuální hodnota (absolutně)

V režimu Aktuální hodnoty se vždy zobrazuje současná skutečná poloha nástroje vzhledem k aktivnímu počátku. V tomto režimu probíhají všechny pohyby pojezdem, dokud se zobrazení neshoduje s cílovou polohou, kterou požadujete.



1 Režim Aktuální hodnota (Abs)

Změna provozního režimu

Jak změnit provozní režim:

- ▶ Stisknutím softtláčka **Abs/Inc** můžete přepínat mezi provozními režimy

7.4.5 Stopky

Na obrazovce DRO **Stopky** ukazují minuty a sekundy do dosažení 59:59, pak se zobrazí hodiny a minuty. **Stopky** ukazují uplynulý čas. Hodiny se spouští od 0:00.

Stopky mohou být také ovládány v menu **Nastavení práce (Job Setup)**.

Další informace: "Stopky", Stránka 89

Spouštění a zastavování Stopky

Jak spustit nebo zastavit **Stopky**:

- ▶ Stisknutím tlačítka . (desetinné tečky) na numerické klávesnici můžete **Stopky** spustit nebo zastavit
- > Políčko s uplynulým časem ve stavovém řádku ukazuje celkovou akumulovanou dobu

Resetování Stopky

Jak resetovat **Stopky**:

- ▶ Stiskněte tlačítko **0** (nula) na číslíkové klávesnici pro reset času **Stopky**

7.4.6 Kalkulátor

Kalkulátor je schopen zvládat vše od jednoduché aritmetiky po komplexní trigonometrii a výpočty otáček (RPM).

Jak používat Standard/Trig Kalkulátor

Jak otevřít **Kalkulátor**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Calc**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Standard/Trig**

Trigonometrické funkce obsahují všechny trigonometrické operátory a také mocniny a odmocniny. Kdykoli počítáte SIN, COS nebo TAN úhlu tak nejprve zadejte úhel a pak stiskněte příslušnou softklávesu.

Potřebujete-li zadat více než jeden výpočet do číselného políčka, tak kalkulačka provede násobení a dělení před sčítáním a odčítáním.

Příklad Pokud jste zadali $3 + 1 \div 8$, tak kalkulačka vydělí jedna osmi a pak přidá tři s výsledkem 3,125.



Hodnoty úhlu používají aktuálně vybraný formát úhlu v desetinných stupních nebo radiánech.

Jak používat RpmKalkulátor

Rpm Kalkulátor se používá k určení **ot/min** (nebo povrchové řezné rychlosti) na základě zadaného průměru nástroje (dílce u soustružnických aplikací). Zobrazené hodnoty jsou pouze příklady. V příručce výrobce nástroje ověřte rozsahy otáček vřetena pro daný nástroj.

Jak používat **RpmKalkulátor**

- ▶ Stiskněte softklávesu **Calc**
- ▶ Stiskněte softklávesu **ot/min** k otevření formuláře **Rpm Kalkulátor**.

Rpm Kalkulátor vyžaduje nástrojový **Průměr** pro aplikaci **Fréza**. Výchozí hodnota **Průměr** bude nastavena na **Průměr** aktuálního nástroje. Jestliže od zapnutí jednotky nebyla zadána žádná hodnota, je výchozí hodnota 0.

- ▶ K zadání **Průměr** použijte číslíkovou klávesnici
- ▶ Pokud je vyžadována **Obvodová rychlost** zadejte hodnotu na číselné klávesnici
Pokud je zadána **Obvodová rychlost** vypočítá se odpovídající hodnota **ot/min**.
- ▶ Stiskněte softklávesu **Jednotky** k zobrazení **Jednotky** v palcích nebo mm
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** k ukončení **Rpm Kalkulátor** a uložení aktuálních dat

7.4.7 Nápověda

Integrovaný Návod k obsluze nabízí kontextovou **Nápověda** během práce s produktem.



Načtení Návodu k obsluze může při prvním otevření chvíli trvat:

- Po nahrání nového souboru Návodu k obsluze
- Po změně jazyka uživatelského rozhraní

Během nahrávání Návodu k obsluze se zobrazí zpráva **Načítání souboru. Prosím čekejte**

Jak otevřít Návod k obsluze:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nápověda**
- > Návod k obsluze se otevře v části, která se týká aktuální vlastnosti nebo funkce, kterou u přístroje používáte.

V **Nápověda** jsou k dispozici následující klávesové funkce:

Klávesa	Funkce
První osa	Stiskněte tlačítko First axis (První osa) k otevření obsahu
Nahoru	Stiskněte směrovou klávesu Nahoru (Up arrow) k přechodu zpátky v Návodu k obsluze
Dolů	Stiskněte směrovou klávesu Dolů (Down arrow) k pokračování v Návodu k obsluze
Doprava	Stiskněte klávesu Šipka doprava (Right arrow) k prosvětlení prvního odkazu na stránce Pokud je odkaz již prosvětlený: Stiskněte klávesu Šipka doprava k prosvětlení dalšího odkazu na stránce
Doleva	Stiskněte směrovou klávesu Doleva (Left arrow) k prosvětlení posledního odkazu na stránce Pokud je odkaz již prosvětlený: Stiskněte směrovou klávesu Doleva k prosvětlení předchozího odkazu na stránce
enter	Stiskněte klávesu enter k přechodu na odkaz, který je zvýrazněn
C	Stiskněte klávesu C ke zrušení prosvětlení odkazu Pokud nejsou prosvětlené žádné odkazy: Stiskněte softklávesu C k opuštění Nápověda

7.4.8 Formulář zadávání dat

Informace požadované pro různé provozní funkce a parametry nastavení se zadávají prostřednictvím formulářů pro zadávání dat. Tyto formuláře se objeví po výběru témat která vyžadují další informace. Každý formulář obsahuje specifická políčka pro zadání potřebných informací.

Potvrzování změn

Jak potvrdit změny:

- ▶ Stiskněte klávesu **enter** k provedení zvolených změn parametrů

Zrušení změn

Jak zrušit změny:

- ▶ Stiskněte softklávesu **C** k návratu na předchozí obrazovku bez uložení změn

7.4.9 Vyhodnocení referenčních značek

Funkce Vyhodnocení referenčních značek automaticky znovu zavádí vztah mezi polohami saní v osách a zobrazenými hodnotami, který byl naposledy definován nastavením počátku.

Indikátor Referenční značky se rozbliká pro každou osu s kódérem, který má referenční značky. Indikátor přestane blikat po přejetí referenčních značek.

Aktivace referenčních značek



- 1 Referenční značky jsou povolené

Jak aktivovat referenční značky:

- ▶ Přejedte přes referenční značky v každé ose pro aktivaci reference
- ▶ Po úspěšném vyhodnocení referenčních značek přestane indikátor blikat

Jak pracovat s referenčními značkami

Přístroj se může používat také bez přejetí referenčních značek.



1 Referenční značky nejsou povolené

Jak pracovat bez referenčních značek:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Není ref.** k opuštění rutiny vyhodnocení referenčních značek, a pokračujte
- > Po vyřazení referenčních značek bude mít indikátor přes to dopředné lomítko, znamenající že referenční značky byly zrušeny

Obnovení referenčních značek

Referenční značky můžete povolit kdykoli poté, co byly zakázány

Jak obnovit referenční značky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Aktiv.ref. (Enable Ref)** k aktivaci rutiny vyhodnocení referenčních značek



Je-li kódér nastaven bez referenčních značek, tak se indikátor reference nezobrazí. Počátek nastavený v ose bude po vypnutí napájení ztracen.

7.4.10 Volba určité referenční značky

Přístroj poskytuje možnost vybrat konkrétní referenční značku na kodéru. To je důležité při používání kodérů s pevnými referenčními značkami.

Jak zvolit určitou referenční značku:

- ▶ Stiskněte softtlačítko **Deaktiv.ref. (Disable Ref)**
- > Rutina vyhodnocení se pozastaví. Všechny referenční značky, které jsou přejeté během pohybu kodéru, jsou ignorovány.
- ▶ Přejetí nežádoucích referenčních značek
- ▶ Stiskněte softtlačítko **Aktiv.ref. (Enable Ref)**
- > Vybere se další referenční značka, která je přejetá.
- ▶ Přejetí žádoucí referenční značky
- ▶ Opakování tohoto procesu pro všechny požadované referenční značky
- ▶ Stiskněte softtlačítko **Není ref.** ke zrušení rutiny po zjištění všech požadovaných os
- > Pouze osy, které jsou potřeba, vyžadují přejezd referenčních značek. Když se najdou všechny referenční značky, tak se produkt automaticky vrátí na obrazovku DRO.



Produkt neukládá nulové body, pokud nejsou referenční značky přejety. Vztah mezi polohami saní v osách a zobrazovanými hodnotami nebude obnoven po přerušení napájení nebo vypnutí.

7.4.11 Chybová hlášení

Pokud dojde během práce s přístrojem k chybě, tak se objeví na displeji hlášení s vysvětlením co chybu způsobilo.

Další informace: "Co mám dělat, když ...", Stránka 161

Jak chybové hlášení odstranit:

- ▶ Stiskněte tlačítko **C**
- > Chybové hlášení se smaže a může pokračovat normální provoz

7.4.12 Nabídka Nastavení

Přístroj má dvě nabídky pro nastavení provozních parametrů:

- **Nastavení instalace**
- **Nastavení práce (Job Setup)**

Nastavení instalace

Menu **Nastavení instalace** se používá k přípravě parametrů kodérů, zobrazení a komunikace.

Další informace: "Nastavení instalace", Stránka 68

Jak se dostat do menu **Nastavení instalace**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Nastavení instalace**
- > Zobrazí se opce **Nastavení instalace**

Nastavení práce (Job Setup)

Menu **Nastavení práce (Job Setup)** se používá k seřízení specifických požadavků na obrábění pro každou práci.

Další informace: "Nastavení práce (Job Setup)", Stránka 86

Jak se dostat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Volba **Nastavení práce (Job Setup)**
- ▶ Zobrazí se možnosti **Nastavení práce (Job Setup)**

7.5 Správa uživatelů

Menu **Správa uživatelů** nabízí **Přihlášení správce** a správu **Nastavení práce uživatele**.

7.5.1 Přihlášení správce

Přihlášení správce vám umožňuje spravovat uživatele v menu **Správa uživatelů** a měnit parametry konfigurace v menu **Nastavení instalace**.

Další informace: "Nastavení instalace", Stránka 68

Jak se přihlásit jako správce (Supervisor):

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Správa uživatelů**
 - **Přihlášení správce**
- ▶ Zadejte **Heslo** '95148'
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.

7.5.2 Nastavení práce uživatele

Když jsou konfigurované parametry **Nastavení práce (Job Setup)** tak se automaticky uloží pod zvoleným uživatelem.

Další informace: "Nastavení práce (Job Setup)", Stránka 86

Zvolení Uživatel

Jak zvolit **Uživatel**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Správa uživatelů**
 - **Nastavení práce uživatele**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** a **Dolů** k prosvětlení **Zátěž** pro daného **Uživatel**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Zvolený **Uživatel** se zobrazí ve stavovém řádku
- ▶ Stiskněte dvakrát tlačítko **C** k návratu na obrazovku DRO.

Uložení Nastavení práce uživatele

Jak uložit **Nastavení práce uživatele**:

- ▶ Zvolte **Uživatel**
- ▶ Konfigurujte parametry **Nastavení práce (Job Setup)** pro uživatele
Další informace: "Nastavení práce (Job Setup)", Stránka 86
- ▶ Parametry **Nastavení práce (Job Setup)** se automaticky uloží pro zvoleného uživatele.
- ▶ Zvolte jiného **Uživatel** a tyto kroky opakujte, dokud nejsou všichni požadovaní uživatelé nastaveni

Úroveň správce Nastavení práce uživatele

Správce může vytvořit výchozí sadu parametrů **Nastavení práce (Job Setup)** a použít nastavení k resetu konfigurace uživatele.

Další informace: "Přihlášení správce", Stránka 62

Vytvoření výchozí sady parametrů Nastavení práce (Job Setup)

Jak vytvořit výchozí **Nastavení práce uživatele**:

- ▶ Zvolte **Uživatel-0**
- ▶ Konfigurujte parametry **Nastavení práce (Job Setup)** pro **Uživatel-0**
Další informace: "Nastavení práce (Job Setup)", Stránka 86
- ▶ Parametry **Nastavení práce (Job Setup)** se automaticky uloží pro uživatele

Resetování Nastavení práce uživatele

Jak resetovat individuálního **Uživatel**:

- ▶ Zvolte **Uživatel**
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Vpravo** k otevření rozbalovací nabídky
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Dolů** k prosvětlení **Reset**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zvolení **Reset**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro reset parametrů **Nastavení práce (Job Setup)** zvoleného uživatele do nastavení **Uživatel-0**

Jak resetovat **Všichni uživatelé**:

- ▶ Zvolte **Všichni uživatelé**:
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro reset parametrů **Nastavení práce (Job Setup)** všech uživatelů do nastavení **Uživatel-0**

8

Uvedení do provozu

8.1 Přehled



Před prováděním činností popsanych v této části, si nejdříve přečtěte kapitolu "Základní operace". Je nutné, abyste vše pochopili.

Další informace: "Základní provoz", Stránka 49



Následující kroky musí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Další informace: "Kvalifikace personálu", Stránka 21

Během uvádění do provozu se přístroj konfiguruje pro používání.

Parametry, které se během uvádění do provozu změní, lze resetovat do továrního nastavení.

Další informace: "Výchozí hodnoty", Stránka 80

Záloha konfigurace

Konfigurační data mohou být po uvedení do provozu zálohována. Konfigurační data mohou být znovu použita pro podobné přístroje.

Další informace: "Konfigurační parametry", Stránka 68

8.2 Průvodce instalací

Při prvním zapnutí přístroje je k dispozici **Průvodce instalací**. Tento průvodce vás postupně provede obecnými parametry pro uvedení do provozu.

Informace o jednotlivých parametrech, které jsou součástí **Průvodce instalací** lze nalézt v části Nastavení v této příručce.

Další informace: "Nastavení", Stránka 149



Průvodce instalací nabízí možnosti konfigurace následujících parametrů:

- **Jazyk**
- **Nastavení snímače**
- **Konfigurace displeje**
- **Nastavení výstupu (Readout)**
 - Aplikace
 - Počet os
- **Typ snímače**
- **Rozlišení snímače**
- **Rozlišení displeje**
- **Štítek**
- **Referenční značka**
- **Směr počítání**
- **Zobrazit barevné schéma**
- **Barevný režim**
- **Monitorování chyb**

Otevření Průvodce instalací

Jak se dostat k **Průvodce instalací** z první spouštěcí obrazovky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Průvodce instalací**
- > Otevře se **Průvodce instalací**

Pohyb v Průvodce instalací

- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Vpravo** k otevření rozbalovací nabídky parametrů.
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení opce parametru.
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zvolení dané možnosti.
- ▶ Stiskněte softtlačítko **Další** pro přechod na další parametr nebo
- ▶ Stiskněte softtlačítko **Předchozí** pro návrat na předchozí parametr
- ▶ Opakujte tyto kroky, až jsou všechny parametry nastavené

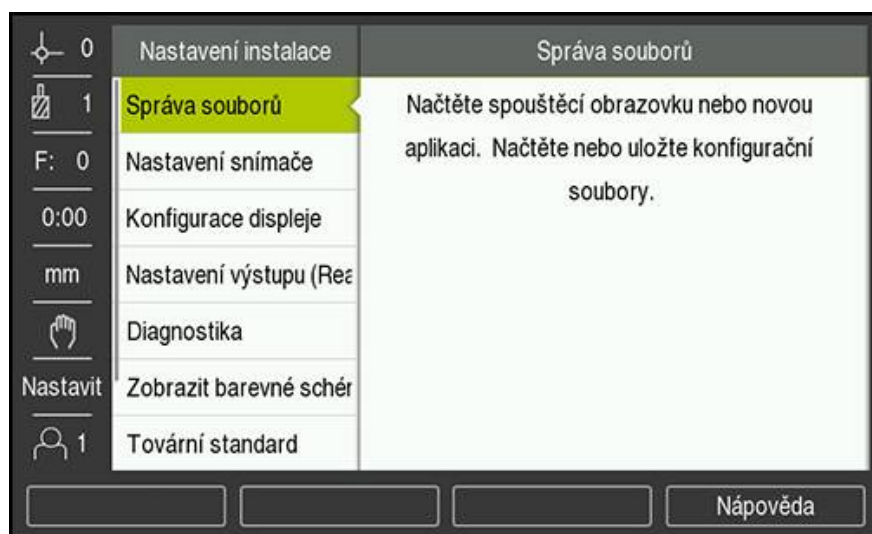
8.3 Nastavení instalace

Menu **Nastavení instalace** se používá k přípravě parametrů kodérů a zobrazení parametrů.

Další informace: "Nastavení", Stránka 149

i Parametry **Nastavení instalace** musí konfigurovat pouze kvalifikované osoby.

Další informace: "Kvalifikace personálu", Stránka 21



Jak se dostat do menu Nastavení instalace:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení **Nastavení instalace**
- ▶ Stiskněte klávesu **Vpravo**.
- > Zobrazí se menu **Nastavení instalace**

8.3.1 Správa souborů

Konfigurační parametry

Konfiguraci produktu lze zálohovat jako soubor, aby byla přístupná po resetování na tovární nastavení nebo pro instalaci na více produktech. V přístroji musí být pro tento účel uložen soubor s následujícími vlastnostmi:

- Formát souboru: DAT
- Název souboru: config.dat

Import konfiguračních parametrů

Jak importovat konfigurační parametry:

- ▶ Vložte USB-flashdisk obsahující soubor .dat do konektoru USB
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Konfigurace Parametry**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Import**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zahájení importu konfiguračních parametrů.
- ▶ Výstražné okno vás informuje, že bude přepsáno aktuální nastavení parametrů
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro import konfiguračních parametrů a návrat do menu **Správa souborů**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Export konfiguračních parametrů

Jak exportovat konfigurační parametry:

- ▶ Vložte USB-flashdisk do USB-portu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Konfigurace Parametry**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Export**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zahájení exportu konfiguračních parametrů.
- ▶ Výstražné okno vás informuje, že aktuální nastavení parametrů bude exportováno na připojený USB-flashdisk



Soubor config.dat na USB-flashdisku se přepíše.

- ▶ Stiskněte softklávesu **enter** pro export konfiguračních parametrů a návrat do menu **Správa souborů**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Tabulka Segmented LEC

- Formát souboru: DAT
- Název souboru: sllec_1.dat (osa 1), sllec_2.dat (osa 2), sllec_3.dat (osa 3)

Importování Tabulka Segmented LEC

Jak importovat **Tabulka Segmented LEC**:

- ▶ Vložte USB-flashdisk obsahující soubor .dat do konektoru USB
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Tabulka Segmented LEC**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Import**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení importu tabulky
- ▶ Pomocné okno vás informuje, že aktuální tabulka bude přepsána
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro import tabulky a návrat do menu **Správa souborů** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Exportování Tabulka Segmented LEC

Jak exportovat **Tabulka Segmented LEC**:

- ▶ Vložte USB-flashdisk do USB-portu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Tabulka Segmented LEC**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Export**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení exportu tabulky
- ▶ Výstražné okno vás informuje, že aktuální tabulka bude exportována na připojený USB-flashdisk
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro export tabulky a návrat do menu **Správa souborů** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Tabulka nástrojů

- Formát souboru: DAT
- Název souboru: tool_mill.dat (aplikace **Fréza**), tool_turn.dat (aplikace **Soustružení**)

Importování Tabulka nástrojů

Jak importovat **Tabulka nástrojů**:

- ▶ Vložte USB-flashdisk obsahující soubor .dat do konektoru USB
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Tabulka nástrojů**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Import**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení importu tabulky
- > Pomocné okno vás informuje, že aktuální tabulka bude přepsána
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro import tabulky a návrat do menu **Správa souborů** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Exportování Tabulka nástrojů

Jak exportovat **Tabulka nástrojů**:

- ▶ Vložte USB-flashdisk do USB-portu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Tabulka nástrojů**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Export**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení exportu tabulky
- > Výstražné okno vás informuje, že aktuální tabulka bude exportována na připojený USB-flashdisk
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro export tabulky a návrat do menu **Správa souborů** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Návod k obsluze

Návod k obsluze se může nahrát do produktu a prohlížet s funkcí **Nápověda**.

Návod k obsluze se může nahrát do produktu v různých jazycích. Produkt bude hledat Návod v **Jazyk** zvoleném v menu **Nastavení práce (Job Setup)** při nahrávání souboru z USB-flashdisku.



Pokud není na USB-flashdisku k dispozici návod k použití ve zvoleném **Jazyk** tak se zobrazí chyba.

Návod k obsluze si můžete stáhnout z www.heidenhain.com.

Do produktu je potřeba nahrát soubor s následujícími vlastnostmi:

- Formát souboru: mPub
 - Název souboru: ND5000_xx.mpub¹⁾
- 1) xx: odpovídá kódu ISO 639-1 se dvěma písmeny

Jak nahrát **Návod k obsluze**:

- ▶ Zvolte požadovaný **Jazyk** pokud je jiný než aktuálně zvolený jazyk
Další informace: "Jazyk", Stránka 91
- ▶ Vložte USB-flashdisk obsahující **Návod k obsluze** jako mPub-soubor do konektoru USB
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Návod k obsluze**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nahrát**
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro zahájení nahrání **Návod k obsluze**
- ▶ Pomocné okno vás bude informovat že bude nahrán **Návod k obsluze**
- ▶ Stiskněte klávesu **enter** k nahrání **Návod k obsluze**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Obrazovka po zapnutí

Můžete definovat OEM-specifickou **Obrazovka po zapnutí**, to znamená že po zapnutí se zobrazí název společnosti nebo logo. V přístroji musí být pro tento účel uložen obrazový soubor s následujícími vlastnostmi:

- Formát souboru: 24bitová bitmapa
- Velikost obrázku: 800 x 480 px
- Název souboru: OEM_SplashScreen.bmp

Import úvodní obrazovky

Postup importu úvodní obrazovky:

- ▶ Připojte USB-flashdisk, obsahující soubor OEM_SplashScreen.bmp, k USB-portu přístroje
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Obrazovka po zapnutí**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Import**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zahájení nahrání úvodní obrazovky.
- ▶ Výstražné okno vás informuje, že bude importována úvodní obrazovka
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro import úvodní obrazovky a návrat do menu **Správa souborů**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Export úvodní obrazovky

Postup exportu úvodní obrazovky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Obrazovka po zapnutí**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Export**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení exportu úvodní obrazovky
- ▶ Výstražné okno vás informuje, že aktuální úvodní obrazovka bude exportována na připojený USB-flashdisk



Soubor OEM_SplashScreen.bmp na USB-flashdisku se přepíše.

- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro export úvodní obrazovky a návrat do menu **Správa souborů**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Servisní soubor

Přístroj uloží data události, která bude možné použít pro pozdější analýzu. Můžete být požádáni, abyste poskytli tato data exportováním **Servisní soubor**, pokud přístroj vyžaduje servis.

Exportování Servisní soubor

Jak exportovat **Servisní soubor**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Servisní soubor**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Export**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení exportu souboru
- Výstražné okno vás informuje, že aktuální soubor bude přepsán na připojeném USB-flashdisku
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro export souboru a návrat do menu **Správa souborů** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Mazání dat Servisní soubor

Společnost HEIDENHAIN doporučuje ponechávat maximální možné volné místo v interní paměti vymazáním uložených dat po exportu **Servisní soubor**.

Mazání dat servisního souboru:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Servisní soubor**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Vymazat**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro zahájení mazání historie
- Výstražné okno vás informuje, že historie bude ztracena
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro vymazání dat a návrat do menu **Správa souborů** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace


Software produktu

Jak instalovat aktualizaci **Software produktu**:

- ▶ Vložte USB-flashdisk obsahující soubor **Software produktu** do konektoru USB
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Správa souborů**
 - **Software produktu**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Instalace**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zahájení instalace aktualizace softwaru.
- > Výstražné okno vás informuje, že bude instalována aktualizace softwaru
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro instalaci aktualizace softwaru
- > Příklad se restartuje
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.3.2 Nastavení snímače

Parametry **Nastavení snímače** slouží ke konfiguraci vstupu každého kodéru.

 Postup seřízení je stejný pro každou osu. V následující části je popsána konfigurace jedné osy. Opakujte tento postup pro každou osu.

Jak nastavit kodér:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Nastavení snímače**
- ▶ Zvolte kodér, který má být nastaven:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- > Zobrazí se parametry **Nastavení snímače** pro zvolenou osu
- ▶ Zvolte **Typ snímače**:
 - **Lineární**
 - **Rotační**
 - **Rotační (lineární)**: Rotační kodér je připojen k vodicímu šroubu
- ▶ Stiskněte softklávesu **µm/palce** pro volbu požadovaného **Rozlišení** měrných jednotek
 - **µm**
 - **palce**
- ▶ Zvolte požadované **Rozlišení**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte požadovaný typ **Referenční značka**:
 - **Žádné**: bez referenčního signálu
 - **Jednotlivý**: jednotlivá referenční značka
 - **Kódováno / 1000**: Kódovaný kodér s 1000 rozestupů referenčních značek
 - **Kódováno / 2000**: Kódovaný kodér s 2000 rozestupů referenčních značek
 - **Position Trac**: kodér s funkcí Position-Trac
 - **P-Trac (ENC 250)**: kodér ENC 250 s funkcí Position-Trac
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte požadovaný **Směr počítání**:
 - **Záporný**
 - **Kladný**

Když se směr počítání kodéru shoduje se směrem počítání operátora, zvolte **Kladný**. Když se neshodují, vyberte **Záporný**.


 **Směr počítání** může být také nastaven pohybem osy v kladném směru.

- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte **Zap.** nebo **Vyp.** v parametru **Monitorování chyb** pro povolení nebo zrušení chyb počítání
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby

- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Nastavení snímače** a návrat do menu **Nastavení instalace**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.3.3 Konfigurace displeje

Parametry **Konfigurace displeje** slouží ke konfiguraci způsobu zobrazení informací o osách na displeji.

 Postup seřízení je stejný pro zobrazení každé osy. V následující části je popsána konfigurace zobrazení jedné osy. Opakujte tento postup pro zobrazení každé osy.

Jak konfigurovat zobrazení osy:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Konfigurace displeje**
- ▶ Zvolte zobrazení osy, které má být nastaveno:
 - **Displej 1**
 - **Displej 2**
 - **Displej 3**
- ▶ Zobrazí se parametry **Konfigurace displeje** pro zobrazení zvolené osy
- ▶ Zvolte požadované **Rozlišení displeje**
Rozlišení displeje se liší v závislosti na kodéru, připojeném k přístroji.
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte **Štítek** pro zobrazení osy nebo **Vyp.** pro vypnutí zobrazení zvolené osy:

■ Vyp.	■ A
■ X	■ B
■ Y	■ C
■ Z	■ S
■ U	
■ V	
■ W	
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte **Vyp.** nebo **Zap.** pro povolení nebo zrušení **Dolní index** se zobrazením nuly za štítkem osy
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte požadovaný vstup pro zobrazení osy v parametru **Vstup 1**:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte **+** nebo **-** v parametru **Spojená operace** k propojení druhého vstupu s prvním:
 - **+**
 - **-**
 - **Vyp.**

- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte požadovaný vstup k propojení se **Vstup 1** v parametru **Vstup 2**:
 - **Není definováno**
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změny parametrů **Konfigurace displeje** a návrat do menu **Nastavení instalace** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.3.4 Nastavení výstupu (Readout)

Parametry Nastavení výstupu slouží k nastavení **Aplikace**, os a požadavků na **Obnovení pozice**.

Jak konfigurovat výstup:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
 - ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Nastavení výstupu (Readout)**
 - ▶ Zvolte **Aplikace**
 - **Fréza**
 - **Soustružení**
 - ▶ Zvolte **Počet os**:
 - **1**
 - **2**
 - **3**
 - ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
 - ▶ Zvolte **Zap.** nebo **Vyp.** pro povolení nebo zrušení **Obnovení pozice**
- Obnovení pozice** uloží poslední polohu každé osy při vypnutí napájení, a potom znovu zobrazí tuto polohu po zapnutí napájení.



Každý pohyb během výpadku napětí je ztracený. Po každém vypnutí napájení se doporučuje znovu nastavit nulový bod obrobku s použitím procedury vyhodnocení referenčních značek.

Další informace: "Vyhodnocení referenčních značek", Stránka 59

- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změny parametrů **Nastavení výstupu (Readout)** a návrat do menu **Nastavení instalace** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.3.5 Diagnostika

Funkce **Diagnostika** poskytuje způsob, jak otestovat klávesnici a displej.

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Diagnostika**

Test klávesnice

Obrázek klávesnice informuje kdy je tlačítko stisknuto a uvolněno.

Jak testovat klávesnici:

- ▶ Stiskněte každé tlačítko k jeho otestování
- ▶ Klávesa, která funguje správně, se zobrazí zeleně na obrazovce v **Diagnostika** po stisku na klávesnici, a po uvolnění se barva změní na šedou.
- ▶ Stiskněte dvakrát tlačítko **C** pro ukončení testu klávesnice

Test displeje

Jak testovat displej:

- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro přepínání dostupných barev

8.3.6 Zobrazit barevné schéma

Parametry **Zobrazit barevné schéma** se používají k nastavení **Barevný režim** přístroje. Zvolte **Barevný režim**, který umožňuje nejlepší zobrazení ve světlých podmínkách na vašem pracovišti.

Jak zvolit barevné schéma:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Zobrazit barevné schéma**
- ▶ Zvolte **Barevný režim**:
 - **Den**: Barevné schéma je nastaveno na **Den** a nemůže být zvoleno uživatelem
 - **Noc**: Barevné schéma je nastaveno na **Noc** a nemůže být zvoleno uživatelem
 - **Volitelné uživatelem**: Barevný režim může být zvolen uživatelem v menu **Nastavení práce (Job Setup)**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změny parametrů **Zobrazit barevné schéma** a návrat do menu **Nastavení instalace**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.3.7 Výchozí hodnoty

Změny parametrů provedené v nabídkách **Nastavení práce (Job Setup)** a **Nastavení instalace** lze resetovat do výchozího továrního nastavení. Budou resetovány všechny parametry.

Další informace: "Nastavení", Stránka 149

Jak obnovit tovární nastavení:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Tovární standard**
 - **Reset nastavení**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Ano/Ne** a zvolte **Ano**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zahájení resetování na výchozí tovární nastavení
- ▶ Zobrazí se okno s výstrahou pro potvrzení resetování
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro zahájení resetování na výchozí tovární nastavení
Přístroj se restartuje.
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení resetování

8.3.8 Kompenzace chyby

Vzdálenost po kterou se řezný nástroj pohybuje, naměřená kodérem, se může v některých případech lišit od skutečné dráhy. Tato chyba může být způsobena chybou stoupání kuličkového šroubu nebo ohnutím a naklopením os. Chyby se mohou zjistit pomocí referenčního systému měření, například měrkami.

Přístroj poskytuje možnost kompenzovat délkové chyby a každá osa může být samostatně naprogramována s příslušnou kompenzací.



Korekce chyby je k dispozici pouze při používání lineárních snímačů.



Postup seřízení je stejný pro každou osu. V následující části je popsána konfigurace jedné osy. Opakujte tento postup pro každou osu.

Konfigurování korekce lineární chyby

Korekce lineární chyby (LEC) se může použít, pokud výsledky porovnání s referenčním standardem ukazují lineární odchylku v celé měřené délce. V tomto případě se může chyba kompenzovat výpočtem jediného korekčního koeficientu.

Pro výpočet korekčního koeficientu použijte tuto rovnici:

Korekční koeficient **LEC = ((S - M) / M) x 10⁶ ppm** kde:

S = Změřená délka referenčního standardu

M = Změřená délka přístrojem v ose

Příklad:

Pokud jste použili standard s délkou 500 mm a naměřená délka v ose X je 499,95, pak LEC pro osu X je 100 jednotek na milion (ppm).

LEC = ((500 - 499.95) / 499.95) x 10⁶ ppm = 100 ppm (zaokrouhлено na nejbližší celé číslo).

Jak konfigurovat LEC:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Kompenzace chyby**
- ▶ Zvolte vstup, který má být konfigurován:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Zadejte koeficient korekce s použitím číselné klávesnice
- ▶ Opakujte tento postup pro každou osu kterou chcete konfigurovat
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Kompenzace chyby** a návrat do menu **Nastavení instalace**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Automatická konfigurace LEC

Korekční koeficient se může vypočítat automaticky pomocí standardní měřicí měřky.

Jak konfigurovat LEC automaticky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Kompenzace chyby**
- ▶ Zvolte vstup, který má být konfigurován:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Zvolte **Lineární** pro konfiguraci LEC na vstupu
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte softtlačítko **Auto Calc** pro zahájení učení koeficientu LEC
- ▶ Dotkněte se nástrojem jedné hrany standardu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit Hrana 1**
- ▶ Dotkněte se nástrojem protilehlé hrany standardu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit Hrana 2**
- ▶ Zadejte délku standardu do políčka **Aktuální**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení zadané hodnoty
- ▶ Opakujte tento postup pro každou osu kterou chcete konfigurovat s korekcí lineární chyby
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Kompenzace chyby** a návrat do menu **Nastavení instalace**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Konfigurování Úsekové LEC

Úseková LEC by se měla použít pokud výsledky porovnání s referenčním standardem ukazují střídavou nebo oscilující odchylku. Vypočítají se požadované korekční hodnoty a jsou zadány do tabulky. Přístroj podporuje až 200 bodů na osu. Hodnota chyby mezi dvěma zadanými vedlejšími korekčními body se vypočítává lineární interpolací.



Úseková LEC je k dispozici pouze na měřítkách s referenčními značkami. Pokud byla definována úseková LEC, nebude použita žádná korekce chyb, až po přejetí referenčních značek.

Nastavení úsekové LEC

Snímač má vlastní směr počítání. To nemusí být uživatelem definovaný směr a je požadovaný pouze ke stanovení úsekové LEC.



Kodéry s jednoduchými referenčními značkami musí přejíždět stejnou referenční značku pokaždé při zapnutí přístroje.

Ke zjištění vlastního směru počítání u kteréhokoliv kodéru na dané ose postupujte takto:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Nastavení snímače**
- ▶ Zvolte vstup, který má být konfigurován:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Zvolte **Směr počítání**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Pozitivní/Negativní** a zvolte **Kladný**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení zadané hodnoty
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro uložení změn parametrů
- ▶ Stiskněte třikrát tlačítko **C** k návratu na hlavní obrazovku
- ▶ Přesuňte osu, na které je kodér namontován a poznamenejte si směr pohybu nutný pro kladný směr
- ▶ Tím jste zjistili vlastní směr čítání kodéru.

Spuštění tabulky úsekové LEC

Jak spustit tabulku úsekové LEC:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení instalace**
 - **Kompenzace chyby**
- ▶ Zvolte vstup, který má být konfigurován:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Zvolte **Segmentovaný** pro konfiguraci úsekové LEC pro vstup
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte softklávesu **Vytvořit tabulku** pro zahájení vytváření tabulky
Všechny korekční body (až 200) jsou rovnoměrně rozmístěny z výchozího bodu.
- ▶ Zadejte **Počet bodů**
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Dolů**
- ▶ Zadejte **Interval bodů**
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Dolů**
Startovní bod se měří od referenčního bodu kodéru.
Pokud je tato vzdálenost známá:
- ▶ Zadejte vzdálenost **Výchozí bod**
nebo
Pokud tato vzdálenost není známá:
- ▶ Přejděte na místo startovního bodu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení zadaných hodnot
- ▶ Pomocné okno vás bude informovat, že vytvořením nové tabulky se odstraní jakékoli existující chybové body
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení tabulky a návrat do menu **Kompenzace chyby**
- ▶ Opakujte tyto kroky pro každou osu kterou chcete konfigurovat s tabulkou úsekové LEC

Konfigurování tabulky úsekové LEC

- ▶ Stiskněte softklávesu **Upravit tabulku** pro náhled zadaných položek do tabulky
- ▶ Stiskněte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** nebo **číselné** klávesy pro pohyb do korekčního bodu aby se přidal nebo změnil
- ▶ Stiskněte klávesu **Vpravo**.
- ▶ Zadejte známou odchylku která v tomto bodu existuje
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Opakujte tento postup pro každý bod který vyžaduje korekční bod
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro opuštění tabulky a návrat do menu **Kompenzace chyby**

8.3.9 Kompenzace mrtvého chodu

Při použití rotačního snímače ve spojení s vodícím šroubem může změna směru pohybu stolu způsobit chybu zobrazené polohy následkem vůlí v konstrukci vodícího šroubu. Tato vůle se nazývá mrtvý chod. Tato chyba se dá kompenzovat zadáním velikosti mrtvého chodu ve vodícím šroubu do formuláře Kompenzace mrtvého chodu (Backlash Compensation).

Pokud je rotační snímač před stolem (zobrazená hodnota je větší než skutečná poloha stolu), hovoříme o kladném mrtvém chodu a zadaná hodnota velikosti chyby musí být kladná.

Žádná kompenzace mrtvého chodu je 0,000.

Jak určit vymezení vůle:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení instalace**
 - **Kompenzace mrtvého chodu**
- ▶ Zvolte vstup, který má být konfigurován:
 - **X1**
 - **X2**
 - **X3**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Zap/Vyp** a zvolte **Zap**
- ▶ Zadejte vymezení vůle
- ▶ Opakujte tento postup pro všechny osy které vyžadují vymezení mrtvé vůle
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení korekce vůle a návrat do menu **Nastavení instalace**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.4 Nastavení práce (Job Setup)

Menu **Nastavení práce (Job Setup)** se používá k nastavení specifických požadavků na obrábění pro každou práci.

8.4.1 Jednotky

Parametry **Jednotky** se používají k nastavení vašich zobrazovaných jednotek a formátu. Měrné jednotky můžete také zvolit stisknutím tlačítka **Palce/mm** v každém provozním režimu.

Jak nastavit měrné jednotky:


- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Jednotky**
- ▶ Zvolte **Lineární** měrné jednotky:
 - **palce**
 - **mm**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Zvolte **Úhlový** měrné jednotky:
 - **Desetin. stupně**
 - **Radiány**
 - **DMS**: Stupně, minuty, vteřiny
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změny parametrů **Jednotky** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)** nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.4.2 Koeficient měřítka

Koeficient měřítka se používá pro změnu velikosti dílce. Koeficient měřítka 1,0 vytvoří dílec se stejnou velikostí jako má vytištěný vzor. Koeficient měřítka >1 dílec "zvětšuje", a <1 dílec "zmenšuje".

 Rozsah nastavení **Koeficient měřítka** je $\pm 0,100$ až 100,000

Nastavení jsou zachována po zapnutí napájení.

Když má **Koeficient měřítka** hodnotu jinou než 1, tak symbol měřítka  je zobrazen na ose.

Jak nastavit **Koeficient měřítka**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Koeficient měřítka**
- ▶ Zvolte osu pro konfigurování
- ▶ Stiskněte softklávesu **Zap/Vyp** a zvolte **Zap.**
- ▶ Zadejte **Koeficient měřítka**
- ▶ Opakujte tento postup pro všechny osy které vyžadují **Koeficient měřítka**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení hodnot a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**
 - nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

Zrcadlení dílce

Koeficient měřítka s hodnotou -1.00 vytvoří zrcadlový obraz součástky. Můžete současně zrcadlit a měnit zvětšení součástky.

8.4.3 Osy průměru

Parametry **Osy průměru** slouží ke konfiguraci které osy mohou zobrazovat průměr nebo poloměr.

Jak nastavit zobrazení poloměru nebo průměru:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Osy průměru**
- ▶ Zvolte požadovanou osu k nastavení
- ▶ Stiskněte softklávesu **Zap/Vyp** a zvolte **Zap.** pro povolení nebo zrušení zobrazení poloměru nebo průměru pro zvolenou osu
- ▶ Opakujte tento postup pro každou osu kterou chcete povolit
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změny parametrů **Osy průměru** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**
 - nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.4.4 Grafická polohovací pomůcka

Grafické polohovací pomůcky jsou zobrazeny pod každou osu v režimu Zbývající vzdálenosti (přírůstkově). Každá osa má svůj vlastní rozsah, který se může nastavit.

Další informace: "Grafická polohovací pomůcka", Stránka 54

Jak konfigurovat nastavení grafické polohovací pomůcky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Grafická polohovací pomůcka**
- ▶ Zvolte požadovanou osu k nastavení
Výchozí rozsah nastavení je 5,000 mm.
- ▶ Stiskněte softklávesu **Zap/Vyp** ke zvolení **Zap** a použijte výchozí nastavení rozsahu
nebo
- ▶ Zadejte nastavení rozsahu s použitím číselné klávesnice
- ▶ Opakujte tento postup pro každou osu kterou chcete nastavit
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Grafická polohovací pomůcka** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.4.5 Nastavení stavového panelu

Stavový řádek je dělená lišta na straně displeje, která ukazuje aktuální **Nulový bod**, **Nastroj**, **Rychlost posuvu**, **Stopky** času, **Jednotky**, stav provozního režimu, **Nastavit / Vynulovat** nastavení, a **Aktuální uživatel**.

Jak konfigurovat nastavení stavového řádku:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Nastavení stavového panelu**
- ▶ Zvolte parametr
- ▶ Stiskněte softklávesu **Zap/Vyp** pro povolení nebo zrušení zobrazení zvolené opce ve stavovém řádku
- ▶ Opakujte to pro každou opci, kterou chcete povolit nebo zakázat
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Nastavení stavového panelu** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.4.6 Stopky

Stopky ukazují hodiny, minuty a sekundy uplynulého času. Hodiny se spouští od 0:00:00.

Stopky mohou být také ovládány na DRO-obrazovce s číselnou klávesnicí.

Další informace: "Stopky", Stránka 55

Přístup k ovládání Stopky

Jak získat přístup k ovládání:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete v tomto pořadí:
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Stopky**

Spouštění a zastavování Stopky

Jak spustit nebo zastavit **Stopky**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Start/Stop** pro spuštění nebo zastavení **Stopky**
- ▶ Políčko **Uplynulý čas** ukazuje celkovou akumulovanou dobu

Resetování Stopek

Jak resetovat **Stopky**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Reset** pro resetování času stopek

8.4.7 Nastavení displeje

Parametry **Nastavení displeje** slouží k seřízení vzhledu displeje.

Jak konfigurovat **Nastavení displeje**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Nastavení displeje**
- ▶ Použijte směrová tlačítka **Vlevo** nebo **Vpravo** k nastavení **Jas** displeje
Jas displeje lze také nastavit pomocí směrových tlačítek **Nahoru** a **Dolů** v každém provozním režimu přístroje.
- ▶ Zvolte dobu v minutách, kdy bude displej v nečinnosti před aktivací **Spořič displeje (min)** a displej se poté vypne:
 - **Vyp.**
 - **10**
 - **30**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte softklávesu **Den/Noc** k volbě žádaného **Barevný režim**:
 - **Noc**
 - **Den**
- ▶ Zvolte způsob zobrazení osy, která je v pohybu:
 - **Normál.**: Všechny osy se zobrazují normálně
 - **Dynamic Zoom**: Osa v pohybu se zobrazí větší než osy, které nejsou v pohybu
 - **Zvýraznit**: V režimu **Den** se osy v pohybu zobrazí černé, osy v klidu se zobrazí šedivé. V režimu **Noc** se osy v pohybu zobrazí bílé, osy v klidu se zobrazí šedivé.



Pokud je zvolen **Dynamic Zoom** nebo **Zvýraznit**, může se funkce zapnout či vypnout na obrazovce DRO.

Jak funkci přepnout:

- ▶ Stiskněte tlačítko **+/-**

- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Do pole **Čas.limit zoomu (s)** zadejte počet sekund, po které bude možnost **Dynamic Zoom** nebo **Zvýraznit** aktivní po zastavení pohybu osy
Popisky os lze umístit vlevo nebo vpravo. Když jsou popisky umístěné vlevo, tak se používají pro ovládání levá tlačítka os. Když jsou popisky umístěné vpravo, tak se používají pro ovládání pravá tlačítka os.
- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlevo/Vpravo** k volbě **Poloha návěští osy**
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Nastavení displeje** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

8.4.8 Systémové informace

Obrazovka **Systémové informace** dává informace o produktu a softwaru.

Dostupné informace:

- **Název produktu**
- **ID produktu**
- **Sériové číslo**
- **Verze softwaru**
- **Verze spouštěcího zaváděče**
- **Verze FPGA**
- **ID karty**

Jak získat **Systémové informace**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Systémové informace**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Zobrazí se obrazovka **Systémové informace**
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** k opuštění **Systémové informace**

8.4.9 Jazyk

Parametr **Jazyk** se používá k výběru jazyka uživatelského rozhraní. Výchozí jazyk je angličtina.

Jak změnit jazyk:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Jazyk**
- ▶ Zvolte požadovaný jazyk
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení volby
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změny parametru **Jazyk** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **C** ke zrušení operace

9

**Specifické frézovací
operace**

9.1 Přehled

Tato kapitola popisuje operace a funkce softtlačítek specifické pro frézování.

i Před prováděním činností popsanych v této části, si nejdříve přečtěte kapitolu "Základní operace". Je nutné, abyste vše pochopili.

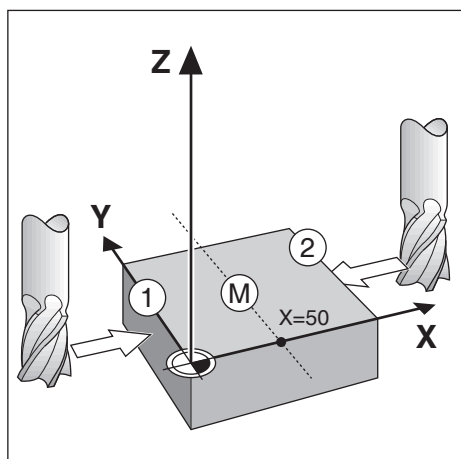
Další informace: "Základní provoz", Stránka 49

9.2 Softtlačítko 1/2

Softtlačítko **1/2** je k dispozici když je produkt nastaven pro frézování a slouží k vyhledání osy (nebo středu) mezi dvěma místy podél vybrané osy obrobku. To se dá provádět v režimu Skutečné hodnoty nebo Zbývající vzdálenosti.

i Tato funkce mění v režimu Skutečné hodnoty polohy Počátků.

Příklad: Hledání středu podél zvolené osy



Rozměr X: X = 100 mm

Střed: 50 mm

Jak najít střed:

- ▶ Přesuňte nástroj k prvnímu bodu
- Softtlačítko **Nastavit / Vynulovat** musí být nastavené na **Nula**.
- ▶ Stiskněte tlačítko **osy X**
- ▶ Přejděte k druhému bodu
- ▶ Stiskněte softklávesu **1/2**
- ▶ Stiskněte tlačítko **osy X**
- ▶ Pojíždějte nástrojem až do dosažení nuly
- > To je střed

9.3 Tabulka nástrojů

Tabulka nástrojů se používá k uložení informace o offsetu průměru a délky nástrojů
Tabulka nástrojů může obsahovat informace až o 16 nástrojích.



Otevření Tabulka nástrojů

Jak otevřít **Tabulka nástrojů**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastroj**

Volba Nastroj

Jak zvolit **Nastroj**:

- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení nástroje nebo
- ▶ Zadejte číslo nástroje s použitím číselné klávesnice
- ▶ Stiskněte klávesu **Vpravo**.
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Zobrazí se formulář zvoleného nástroje

9.3.1 Softtlačítka

Následující softtlačítka jsou k dispozici ve formuláři **Tabulka nástrojů** nebo ve formuláři jednotlivých nástrojových dat:

Softtlačítko	Funkce
Osa nástroje	Stiskněte softtlačítko Osa nástroje k přepnutí a výběru, kterou osu bude ovlivňovat offset délky nástroje. Hodnoty průměru nástroje jsou následně použity pro offset zbývajících dvou os.
Naučit	Stiskněte softklávesu Naučit k automatickému zadání délky offsetu nástroje. Tato klávesa je dostupná pouze v políčku Délka .
Vymazat	Stiskněte softklávesu Vymazat pro odstranění nástroje z tabulky
Použít	Stiskněte softklávesu Použít pro volbu zvýrazněného nástroje z tabulky
Nápověda	Stiskněte softtlačítko Nápověda pro přístup do specifické nápovědy Tabulka nástrojů

9.3.2 Import a export

Tabulka nástrojů se může importovat z existujícího souboru nebo exportovat kvůli záloze a budoucímu použití.

Další informace: "Tabulka nástrojů", Stránka 70

9.3.3 Korekce nástroje

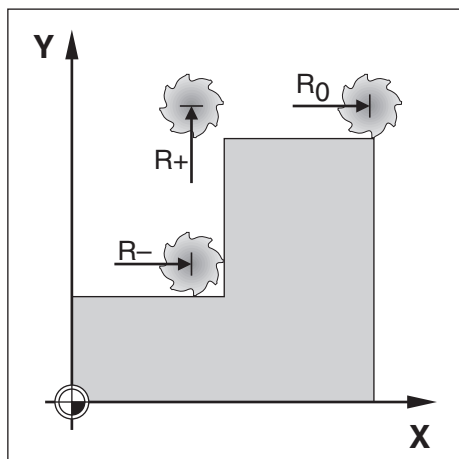
Korekce nástroje vám umožňuje zadávat rozměry obrobku přímo z výkresu.

Korekce poloměru

Korekce poloměru nástroje se vypočítá na základě hodnoty zadané v políčku **Průměr** ve formuláři **Nástroj**.

R znamená rádius nástroje. Zobrazená zbývající vzdálenost se automaticky prodlouží **R+**, nebo zkrátí **R-** o hodnotu poloměru nástroje.

Další informace: "Předvolba cílové polohy", Stránka 105



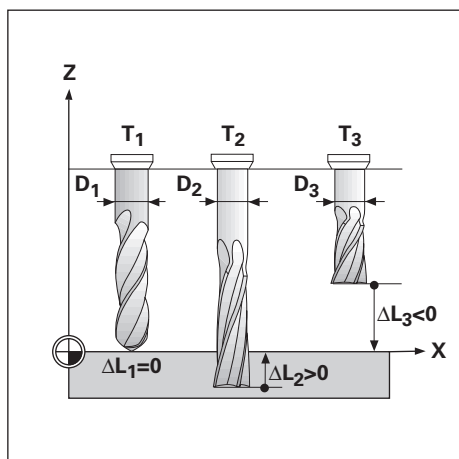
Offset délky

Offset délky nástroje se vypočítá na základě hodnoty zadané v políčku **Délka** ve formuláři **Nástroj**. Offset délky lze zadat jako známou hodnotu nebo produkt se může offset naučit.

Další informace: "Zadávání dat nástroje", Stránka 98

Délka nástroje je rozdíl v délce ΔL mezi nástrojem a referenčním nástrojem. Délkový rozdíl se indikuje symbolem " Δ ". Referenční nástroj je označen T1.

- Pokud je nástroj **delší** než referenční nástroj: $\Delta L > 0 (+)$
- Pokud je nástroj **kratší** než referenční nástroj: $\Delta L < 0 (-)$



9.3.4 Zadávání dat nástroje

Nástroj (1)		Poloha	
Průměr	<input type="text" value="4.500"/>	X	<input type="text" value="0.000"/>
Délka	<input type="text" value="0.000"/>	Y	<input type="text" value="0.000"/>
Jednotky	<input type="text" value="mm"/>	Z	<input type="text" value="0.000"/>
Typ	<input type="text" value="Čelní fréza"/>		

Nastavit

Jak zadávat data do formuláře **Nástroj**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nástroj**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení žádaného nástroje nebo
- ▶ Zadejte číslo nástroje s použitím číselné klávesnice
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Zobrazí se formulář zvoleného **Nástroj**
- ▶ Zadejte **Průměr** nástroje
- ▶ Zadejte **Délka** nástroje nebo
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit** a postupujte podle postupu pro **Naučení offsetu délky**, popsaného v této části.
- ▶ Zvolte nástrojové **Jednotky**
 - **palce**
 - **mm**
- ▶ Zvolte **Typ** nástroje

■ Není definováno	■ Válcové zahloubení	■ Výstružník
■ Kulová fréza	■ Vrták	■ Hrubovací fréza
■ Vrtací hlava	■ Rycí hrot	■ Čelní fréza
■ Protahov. trn	■ Čelní fréza	■ Specialní freza
■ Karbid. fréza	■ Okružov. fréza	■ Závitník
■ Válcov.záhlub.	■ Pilotní vrták	
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter** pro uložení změn nástroje a návrat do **Tabulka nástrojů**

Naučení offsetu délky

Je rovněž možné nechat přístroj určit offset. Tato metoda zahrnuje dotknutí se společného referenčního povrchu hrotem každého nástroje. To umožňuje přístroji určit rozdíl mezi délkou každého nástroje.

i Pouze nástroje nastavené s použitím stejného referenčního povrchu mohou být vyměňovány, aniž by bylo nutné měnit nastavení počátku.

i Pokud tabulka nástrojů již obsahuje nástroje, u kterých byla délka nastavena, tak by se měl referenční povrch nejdříve zjistit pomocí jednoho z nich. Pokud ne, tak nebudete moci přepínat mezi novými a existujícími nástroji aniž by bylo nutné znovu určit nulový bod. Před přidáním nových nástrojů vyberte jeden nástroj z tabulky nástrojů. Dotkněte se nástrojem referenčního povrchu a nastavte nulový bod na 0

Jak naučit **Délkový offset**:

- ▶ Přesuňte nástroj až se jeho hrot dotkne referenčního povrchu
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Přístroj vypočte offset vzhledem k referenčnímu povrchu
- ▶ Opakujte postup pro každý další nástroj s použitím stejného referenčního povrchu

9.3.5 Výběr nástroje

Před zahájení obrábění vyberte pracovní nástroj z **Tabulka nástrojů**. Přístroj pak vezme do úvahy uložené údaje o nástroji při práci s korekcí nástroje.

Jak zvolit nástroj:

- ▶ Stiskněte tlačítko **Nástroj**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení nástroje který chcete zvolit
- ▶ Stiskněte softklávesu **Použít**
- ▶ Ve stavovém řádku zkontrolujte, zda byl vybrán správný nástroj

9.4 Nastavení počátku

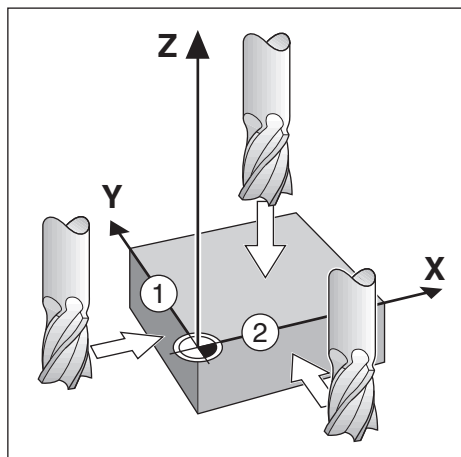
Nastavení počátku definuje vztahy mezi osovými polohami a indikovanými hodnotami.

Nejjednodušší způsob nastavení nulového bodu je použít funkci dotyku obrobku s břitem nástroje.

Nulové body lze také nastavit dotykem hran obrobku, jedné za druhou, nástrojem a ručním zadáním poloh nástroje jako nulových bodů.

Tabulka počátků může obsahovat max. 10 počátečních bodů. Ve většině případů to ušetří počítání dráhy os při práci s komplikovanými výkresy obrobků, obsahujícími několik počátků.

9.4.1 Nastavení počátku obrobku bez použití dotyku



0		Nulový bod		Poloha	
1	Číslo nulového bodi	0	X	0.000	
F: 0	X	-1.500	Y	0.000	
0:00	Y	-1.500	Z	0.000	
mm	Z	0.000			
Zadejte novou aktuální pozici nástroje nebo stiskněte Sonda (Probe).					
Nastavit					
1					
Sonda			Calc	Nápověda	

- Pořadí os v tomto příkladu: X - Y - Z
Jak nastavit nulový bod bez dotyku:
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nulový bod**
- ▶ Zadejte **Číslo nulového bodu**
- ▶ Prosvětlete políčko X-osy
- ▶ Dotkněte se hrany **1** obrobku
- ▶ Zadejte polohu středu nástroje (X = 1,5 mm)
- ▶ Prosvětlete políčko Y-osy
- ▶ Dotkněte se hrany **2** obrobku
- ▶ Zadejte polohu středu nástroje (Y = 1.5 mm)
- ▶ Prosvětlete políčko Z-osy
- ▶ Dotkněte se povrchu obrobku
- ▶ Zadejte polohu hrotu nástroje (Z = 0 mm) pro Z-souřadnici nulového bodu
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.

9.4.2 Snímání s nástrojem

K nastavení nulových bodů lze použít nástroj nebo neelektrický hledač hran.

K dispozici jsou následující dotykové funkce:

- Hrana obrobku jako počátek: Softtlačítko **Hrana**
- Středová čára mezi dvěma hranami obrobku: Softtlačítko **Středová čára**
- Střed otvoru nebo válce: Softtlačítko **Střed kruhu**

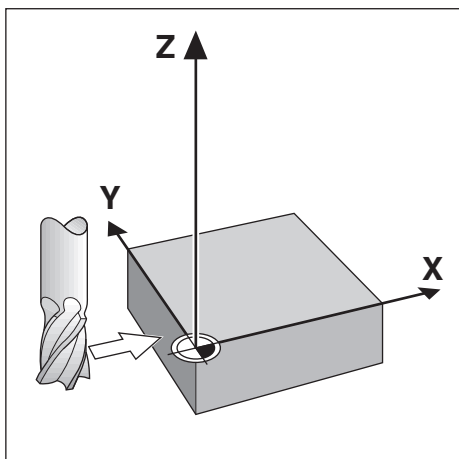
Ve všech snímacích funkcích produkt bere v úvahu průměr hrotu aktuálního nástroje.

Zrušení funkce snímání

Jak zrušit funkci snímání, když je aktivní:

- ▶ Stiskněte tlačítko **C**

Snímání Hrana s nástrojem



0		Nulový bod		Poloha	
1	Číslo nulového bodu	<input type="text" value="0"/>	X	<input type="text" value="0.000"/>	
F: 0	X	<input type="text"/>	Y	<input type="text" value="0.000"/>	
0:00	Y	<input type="text"/>	Z	<input type="text" value="0.000"/>	
mm	Z	<input type="text"/>			
	Zvolte funkci snímání.				
Nastavit					
1					

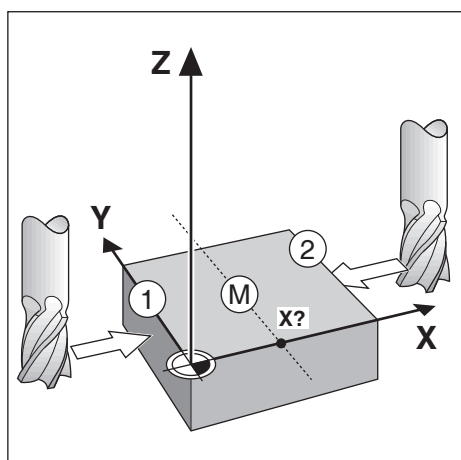
Jak sejmout hranu s nástrojem:

- ▶ Nastavte aktivní nástroj na nástroj, který použijete k nastavení počátku
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nulový bod**
- ▶ Zadejte **Číslo nulového bodu**
- ▶ Prosvětlete políčko **X-osy**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Sonda**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Hrana**
- ▶ Dotkněte se hrany obrobku
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**

Softtlačítko **Naučit** je užitečné při určování dat nástroje pomocí dotyku obrobku v nepřítomnosti vyhledávače hran se zpětnou vazbou. Aby se neztratila hodnota polohy, když nástroj odjede, stiskněte softklávesu **Naučit** pro uložení hodnoty během kontaktu s hranou obrobku. Poloha příslušné hrany bere v úvahu průměr použitého nástroje (T:1, 2 ...), a poslední směr, ve kterém se nástroj pohyboval před stisknutím softklávesy **Naučit**.

- ▶ Odjezd nástrojem od obrobku
- ▶ Zadání polohy hrany obrobku
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.

Snímání Středová čára s nástrojem

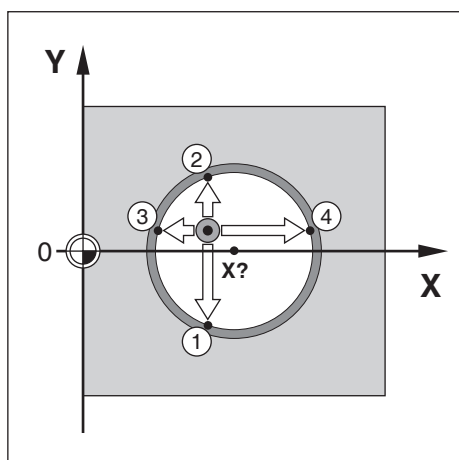


0		Nulový bod		Poloha	
1	Číslo nulového bodi	0	X	0.000	
F: 0	X		Y	0.000	
0:00	Y		Z	0.000	
mm	Z				
	Přesuňte se k první hraně a stiskněte Naučit (Teach).				
Nastavit					
1					

Jak sejmout středovou čáru s nástrojem:

- ▶ Nastavte aktivní nástroj na nástroj, který použijete k nastavení počátku
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nulový bod**
- ▶ Zadejte **Číslo nulového bodu**
- ▶ Prosvětlete políčko **X-osy**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Sonda**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Středová čára**
- ▶ Dotkněte se první hrany obrobku **1**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Dotkněte se druhé hrany obrobku **2**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- > Nulový bod se nastaví na 0,000 a zobrazí se vzdálenost mezi hranami
- ▶ Odjezd nástrojem od obrobku
- ▶ Zadejte polohu střední osy součástky
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.

Sejmутí Střed kruhu s nástrojem



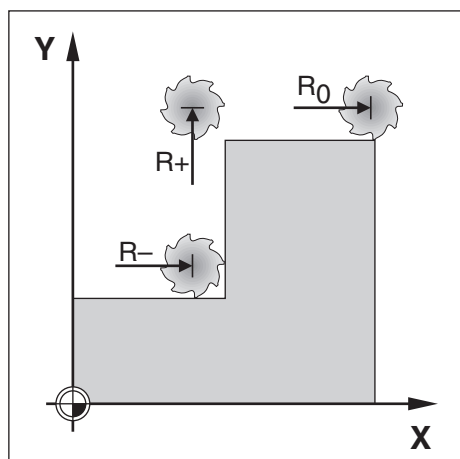
0		Nulový bod		Poloha	
1	Číslo nulového bodi	<input type="text" value="0"/>	X	<input type="text" value="0.000"/>	
F: 0	X	<input type="text"/>	Y	<input type="text" value="0.000"/>	
0:00	Y	<input type="text"/>	Z	<input type="text" value="0.000"/>	
mm	Z	<input type="text"/>			
	Přesuňte se k první hraně a stiskněte Naučit (Teach).				
Nastavit					
1					

Jak sejmout **Střed kruhu** s nástrojem:

- ▶ Nastavte aktivní nástroj na nástroj, který použijete k nastavení počátku
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nulový bod**
- ▶ Zadejte **Číslo nulového bodu**
- ▶ Prosvětlete políčko **X-osy**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Sonda**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Střed kruhu**
- ▶ Dotkněte se první hrany obrobku **1**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Dotkněte se druhé hrany obrobku **2**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Dotkněte se třetí hrany obrobku **3**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Dotkněte se čtvrté hrany obrobku **4**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Naučit**
- > Nulové body **X** a **Y** jsou nastaveny na 0,000 a zobrazí se průměr kruhu.
- ▶ Odjezd nástrojem od obrobku
- ▶ Zadejte polohu středu kruhu v osách **X** a **Y**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.

9.5 Předvolba cílové polohy

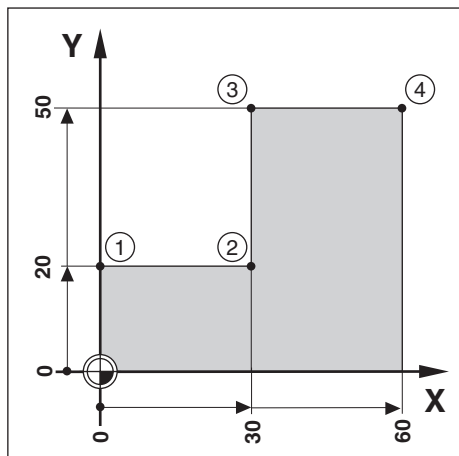
Funkce **Preset** umožňuje určit jmenovitou (cílovou) polohu pro příští pohyb. Jakmile je informace o nové cílové poloze zadána, přepne se displej do režimu Zbývající vzdálenosti a ukáže vzdálenost mezi aktuální polohou a jmenovitou polohou. Nyní vám stačí pouze dojet stolem do nuly na displeji a budete v požadované jmenovité poloze. Informace o umístění jmenovité polohy mohou být zadávány jako absolutní pohyb z aktuálního nulového bodu nebo jako inkrementální pohyb z aktuální polohy. Předvolba rovněž umožňuje určit, která strana nástroje bude provádět obrábění ve jmenovité poloze. Softtlačítko **R +/-** ve formuláři **Preset** definuje offset, který bude platit během pohybu. **R+** znamená, že osa aktuálního nástroje je ve více kladném směru než břit nástroje. **R-** znamená, že osa je ve více záporném směru než břit nástroje. Použitím offsetů **R +/-** se automaticky nastavuje zbývající vzdálenost v závislosti na průměru nástroje.



9.5.1 Předvolba absolutní vzdálenosti

Příklad

Frézování nákržku pojížděním do nulové zobrazené hodnoty s použitím absolutní polohy.



		Preset				Poloha	
0							
1	X	R0	R+	R-	I	12.500	X 0.000
F: 0	Y	R0	R+	R-	I	6.35	Y 0.000
0:00	Z				I		Z 0.000
mm							
Nastavit							
1							
		R +/-	I	Calc	Nápověda		

Souřadnice se zadávají jako absolutní rozměry; počátkem je nulový bod obrobku. Při použití tohoto obrázku jako příkladu:

- Roh 1: X = 0 / Y = 20
- Roh 2: X = 30 / Y = 20
- Roh 3: X = 30 / Y = 50
- Roh 4: X = 60 / Y = 50



Stiskněte softklávesu **Preset** a pak osové tlačítko pro vyvolání poslední zadané předvolby pro tuto osu.

Příprava

- ▶ Zvolte nástroj s vhodnými vlastnostmi
- ▶ Předpolohujte nástroj do vhodného místa (jako je například X = Y = -10)
- ▶ Najedte nástrojem do hloubky frézování
- ▶ Stiskněte softklávesu **Preset**
- ▶ Stiskněte klávesu **osy Y**.

Alternativní způsob 1

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavit / Vynulovat** abyste se dostali do režimu **Nastavit**
- ▶ Stiskněte klávesu **osy Y**.
- ▶ Zadejte jmenovitou polohu rohu **1**: $Y = 20$
- ▶ Zvolte **R +** softtlačítkem **R +/-**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Pojíždějte v ose **Y** až se zobrazí nula.
- > Čtvereček v grafické polohovací pomůcce je nyní ve středu mezi dvěma značkami středů.
- ▶ Stiskněte softklávesu **Preset**
- ▶ Stiskněte klávesu **osy X**

Alternativní způsob 2

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavit / Vynulovat** abyste se dostali do režimu **Nastavit**
 - ▶ Stiskněte klávesu **osy X**
 - ▶ Zadejte hodnotu jmenovité polohy pro rohový bod **2**: $X = 30$
 - ▶ Zvolte **R -** softtlačítkem **R +/-**
 - ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
 - ▶ Pojíždějte v ose **X** až se zobrazí nula
 - > Čtvereček ve výstražce blízkosti nuly je nyní ve středu mezi dvěma značkami středů.
- Stejným způsobem lze zadat Preset pro rohy **3** a **4**.

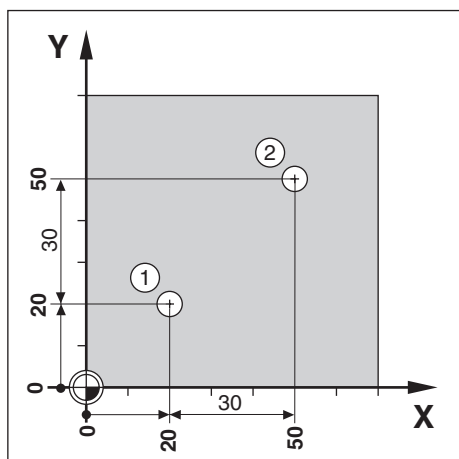
9.5.2 Předvolba inkrementální vzdálenosti

Příklad

Vrtání dojížděním do nuly s přírůstkovým polohováním.

i Zadejte souřadnice v inkrementálních rozměrech. Tyto jsou indikovány jak následuje (a na obrazovce) s indexem I (inkrementálně). Počátkem je nulový bod obrobku.

- Otvor **1** v: $X = 20 / Y = 20$
- Vzdálenost otvoru **1** od otvoru **2**: $XI = 30 / YI = 30$
- Hloubka otvoru: $Z = -20$
- Provozní režim: Zbývající vzdálenost (Ink)



Jak předvolit umístění pro díru **1**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Preset**
- ▶ Stiskněte klávesu **osy X**
- ▶ Zadejte jmenovitou polohu díry **1**: $X = 20$ a zajistěte aby nebyl aktivní žádný rádius nástroje

Všimněte si, že tyto předvolby jsou Absolutní předvolby.

- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Dolů**
- ▶ Zadejte jmenovitou polohu díry **1**: $Y = 20$
- ▶ Zajistěte, aby se nezobrazovala žádná korekce poloměru nástroje
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Dolů**
- ▶ Zadejte hodnotu žádané polohy pro hloubku otvoru: $Z = -20$
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Vyvrtajte otvor **1**: Pojízďte v osách **X**, **Y** a **Z** až se zobrazí nula
- ▶ Čtvereček v grafické polohovací pomůcce je nyní ve středu mezi dvěma značkami středů
- ▶ Odtáhněte vrták

Jak předvolit umístění pro díru **2**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Preset**
- ▶ Stiskněte klávesu **osy X**
- ▶ Zadejte jmenovitou polohu díry **2**: $X = 30$
- ▶ Stiskněte softklávesu **I** k označení vašeho zadání jako přírůstkového rozměru
- ▶ Stiskněte klávesu **osy Y**.
- ▶ Zadejte jmenovitou polohu díry **2**: $Y = 30$

- ▶ Stiskněte softklávesu **I** k označení vašeho zadání jako přírůstkového rozměru
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- ▶ Pojízďte v osách **X** a **Y** až se zobrazí nula
- ▶ Čtvereček v grafické polohovací pomůcce je nyní ve středu mezi dvěma značkami středů
Jak předvolit osu **Z**:
- ▶ Stiskněte softklávesu **Preset**
- ▶ Stiskněte klávesu **osy Z**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro použití poslední zadané předvolby
- ▶ Vyvrtejte otvor **2**: Pojízďte v ose **Z** až se zobrazí nula
- ▶ Čtvereček ve výstražce blízkosti nuly je nyní ve středu mezi dvěma značkami středů.
- ▶ Odtáhněte vrták

9.6 Vlastnosti

Stisk softklávesy **Vlastnosti** umožní přístup k **Kruhový rastr**, **Lineární rastr**, **Diagonální frézování**, a frézovacím funkcím **Frézování oblouku**.

Funkce **Kruhový rastr** a **Lineární rastr** umožňují výpočet a obrábění různých vzorů s otvory. Funkce **Diagonální frézování** a **Frézování oblouku** nabízí možnosti obrábění plochého diagonálního povrchu (**Diagonální frézování**), nebo zakřiveného povrchu (**Frézování oblouku**) při používání ručně řízeného stroje.



Definované vzory jsou ukládané pro případ výpadku sítě.

K dispozici jsou následující softtlačítka frézovacích **Vlastnosti**:

Softtlačítko	Funkce
Kruhový rastr	Stiskněte softklávesu Kruhový rastr pro přístup do tabulky Kruhového vzoru
Lineární rastr	Stiskněte softklávesu Lineární rastr pro přístup do tabulky Přímkového vzoru
Diagonální frézování	Stiskněte softklávesu Diagonální frézování pro přístup do formuláře Incline Mill (Skloněné frézování)
Frézování oblouku	Stiskněte softklávesu Frézování oblouku pro přístup do formuláře Arc Mill (Obloukové frézování)

9.6.1 Kruhové a přímkové vzory

Tato část popisuje tabulky kruhových a přímkových vzorů a jejich vlastnosti. Produkt může uložit deset uživatelem definovaných vzorů, jak pro kruh tak i pro přímku. Po definování vzorů jsou tyto zachovány i po výpadku napětí. Mohou se vyvolávat a zpracovávat z DRO.

Jak získat přístup do tabulky **Kruhový rastr** nebo **Lineární rastr**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- > Zobrazí se softtlačítka **Kruhový rastr** a **Lineární rastr**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Kruhový rastr** pro přístup do tabulky **Kruhový rastr** nebo
- ▶ Stiskněte softklávesu **Lineární rastr** pro přístup do tabulky **Lineární rastr**
- > Otevře se příslušná tabulka s rastrem děr

V tabulkách **Kruhový rastr** a **Lineární rastr** jsou k dispozici následující softtlačítka.

Funkce	Softtlačítko
Nový	Stiskněte softklávesu Nový pro vytvoření nového kruhového nebo přímkového rastru
Edit	Stiskněte softklávesu Edit pro úpravu existujícího rastru
Vymazat	Stiskněte softklávesu Vymazat pro odstranění existujícího rastru
Spustit	Stiskněte softklávesu Spustit k provedení rastru
Nápověda	Stiskněte softklávesu Nápověda pro doplňující údaje o rastru

Kruhové a přímkové rastry děr

Požadované informace o Kruhový rastr

		Kruhový rastr (1)	Poloha	
0				
1	Typ	Plný	X	0.000
F: 0	Otvory	1	Y	0.000
0:00	X Střed	0.000	Z	0.000
mm	Y Střed	0.000		
	Poloměr	0.000		
Nastavit	Počáteční úhel	0.0000°		
1	Úhel kroku	0.0000°		
			Nápověda	

- **Typ:** Typ vzoru, **Plný** nebo **Segment**
- **Otvory:** Počet otvorů v rastru
- **X Střed:** Poloha středu rastru děr v ose X
- **Y Střed:** Poloha středu rastru děr v ose Y
- **Poloměr:** Poloměr rastru
- **Počáteční úhel:** Úhel mezi osou X a první dírou
- **Úhel kroku:** Úhel mezi každou dírou
- **ZHloubka:** Cílová hloubka vrtání v ose nástroje

Požadované informace o Lineární rastr

0		Lineární rastr (1)		Poloha	
1	Typ	Pole		X	0.000
F: 0	X První Otvor		0.000	Y	0.000
0:00	Y První Otvor		0.000	Z	0.000
mm	Otvorů na řadu		1		
	Rozteče otvorů		0.000		
Nastavit	Úhel		0.0000°		
1	Z Hloubka				

Nápověda

- **Typ:** Typ vzoru, **Pole** nebo **Rámec**
- **X První Otvor:** Poloha v ose X první díry rastru
- **Y První Otvor:** Poloha v ose Y první díry rastru
- **Otvorů na řadu:** Počet děr v každé řadě vzoru
- **Rozteče otvorů:** Vzdálenosti mezi všemi děrami v řadě
- **Úhel:** Úhel nebo natočení vzoru
- **ZHloubka:** Cílová hloubka vrtání v ose nástroje
- **Počet řad:** Počet řad v rastru
- **Rozteče řad:** Rozteče mezi všemi řadami rastru

Tabulka **Kruhový rastr** nebo **Lineární rastr** se používá k definování až deseti různých kruhových vzorů děr (Plných nebo Segmentových) a deseti různých přímkových vzorů děr (Polí nebo Rámů).

Vytváření a úpravy rastrů

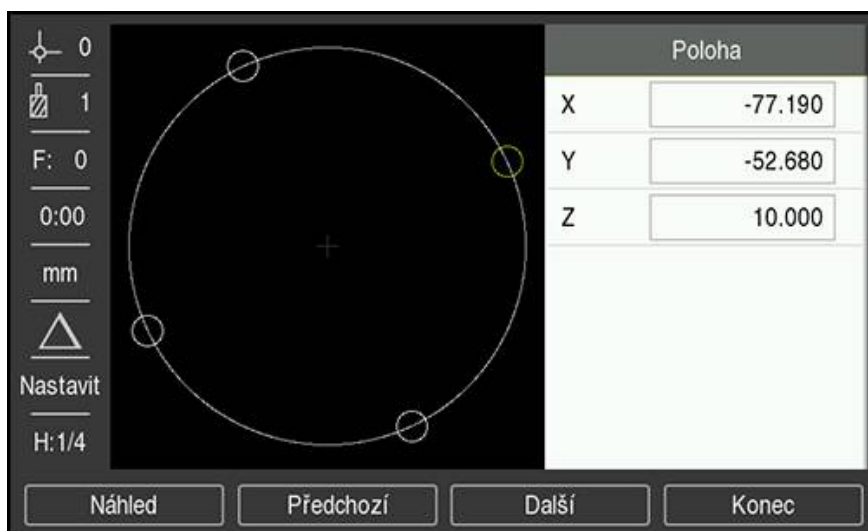
Chcete-li vytvořit nebo upravit rastr v tabulce:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Kruhový rastr** nebo **Lineární rastr**
- > Tabulka rastru ukáže všechny vzory, které byly již dříve definovány
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení položky v tabulce
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nový** pro vytvoření nové položky nebo stiskněte softklávesu **Edit** pro úpravu existující položky
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- > Otevře se formulář rastru
- ▶ Zadejte informace pro definování rastru
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- > Vzor se zadá do příslušné tabulky. Nyní se může změnit nebo provést.

Vymazání rastru

Chcete-li odstranit rastr z tabulky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Kruhový rastr** nebo **Lineární rastr**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení rastru, který chcete odstranit
- ▶ Stiskněte softklávesu **Vymazat**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení odstranění rastru z tabulky

Zpracování rastru

Jak provést rastr:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Kruhový rastr** nebo **Lineární rastr**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení rastru, který chcete zpracovat
- ▶ Stiskněte softklávesu **Spustit**
- > Příklad vypočítá polohy děr a může také poskytnout grafický náhled na rastr děr

Následující softtlačítka jsou k dispozici během zpracování rastru:

Softtlačítko	Funkce
Náhled	Stiskněte softklávesu Náhled pro volbu grafického náhledu rastru.
Předchozí	Stiskněte softklávesu Předchozí pro volbu předchozí díry v rastru
Další	Stiskněte softklávesu Další pro volbu další díry v rastru
Konec	Stiskněte softklávesu Konec pro ukončení provádění rastru



Stiskněte softklávesu **Náhled** pro přepínání náhledu na Zbývající vzdálenost (Ink) poloh, grafiku a Aktuální polohu (Abs).



Průměr aktivního nástroje se zobrazí v grafickém náhledu.

Příklad: Zadávání dat a zpracování kruhového rastru

Kruhový rastr (1)			Poloha	
Typ	Plný		X	0.000
Otvory		4	Y	0.000
X Střed		50.000	Z	0.000
Y Střed		40.000		
Poloměr		30.000		
Počáteční úhel		25.0000°		
Úhel kroku		90.0000°		

Nápověda

Zadávání dat:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Kruhový rastr**
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Nahoru** nebo **Dolů** pro volbu rastru **1**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- ▶ Zvolte **Plný** v poli **Typ**
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Dolů** pro přechod na další pole
- ▶ Zadejte 4 do počtu **Otvory**
- ▶ Zadejte 50 mm do polohy **XStřed**
- ▶ Zadejte 40 mm do polohy **YStřed**
- ▶ Zadejte 125 mm do **Poloměr** kruhového rastru
- ▶ Zadejte 25° do **Počáteční úhel**
- ▶ **Úhel kroku** je 90° a nelze ho změnit protože **Typ** je **Plný**
- ▶ Zadejte **ZHloubka** -10 mm
Hloubka díry je opční a může se nechat nevyplněná
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- ▶ **Tabulka kruhových vzorů** nyní ukazuje vzor, který byl právě definován jako vzor **1**

-77.190	X
-52.680	Y
10.000	Z

Náhled Předchozí Další Konec

Zpracování rastru:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Spustit**
- ▶ Zobrazí se Zbývající vzdálenost
- ▶ Přesuňte se k díře, pojeďte v osách **X** a **Y** až se v nich zobrazí 0.0
- ▶ Vrtání (hloubka **Z**): Byla-li do vzoru zadána hloubka, pojeďte v ose **Z**, až se zobrazí 0.0, jinak vrtejte do požadované hloubky
- ▶ Stiskněte softklávesu **Další**
- ▶ Pokračujte ve vrtání zbývajících otvorů stejným způsobem
- ▶ Když je rastr dokončen, stiskněte softklávesu **Konec**

9.6.2 Skloněné a obloukové frézování

Funkce Incline a Arc milling (skloněné a obloukové frézování) nabízí možnosti obrábění plochého diagonálního povrchu (incline milling), nebo zakřiveného povrchu (arc milling) při používání ručně řízeného stroje. Produkt může uložit deset uživatelem definovaných funkcí Incline Mill a deset funkcí Arc Mill. Po definování funkcí jsou tyto zachovány i po výpadku napětí. Mohou se vyvolávat a zpracovávat z DRO.

Jak získat přístup do tabulky **Diagonální frézování** nebo **Frézování oblouku**:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- > Zobrazí se softtlačítka **Diagonální frézování** a **Frézování oblouku**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Diagonální frézování** pro přístup do tabulky **Diagonální frézování**
nebo
- ▶ Stiskněte softklávesu **Frézování oblouku** pro přístup do tabulky **Frézování oblouku**
- > Otevře se příslušná tabulka frézování

V tabulkách **Diagonální frézování** a **Frézování oblouku** jsou k dispozici následující softtlačítka.

Funkce	Softtlačítko
Nový	Stiskněte softklávesu Nový pro vytvoření nové funkce Diagonální frézování nebo Frézování oblouku
Edit	Stiskněte softklávesu Edit pro úpravu existující frézovací funkce
Vymazat	Stiskněte softklávesu Vymazat pro smazání existující frézovací funkce
Spustit	Stiskněte softklávesu Spustit k provedení frézovací funkce
Nápověda	Stiskněte softklávesu Nápověda pro doplňující údaje o frézovací funkci

Funkce Incline a Arc milling

Požadované informace o Diagonální frézování

0		Diagonální frézování (1)		Poloha	
1	Rovina	XY	X	0.000	
F: 0	X Start	0.000	Y	0.000	
0:00	Y Start	0.000	Z	0.000	
mm	X Konec	0.000			
	Y Konec	0.000			
Nastavit	Krok	0.000			

Nápověda

- **Rovina:** rovina k ofrézování
- **X Start:** Počáteční bod v ose X
- **Y Start:** Počáteční bod v ose Y
- **X Konec:** Koncový bod v ose X
- **Y Konec:** Koncový bod v ose Y
- **Krok:** Vzdálenost mezi každým průchodem nebo každým **Krok** podél čáry



Velikost **Krok** je volitelná. Pokud je hodnota nulová, rozhodne operátor během chodu, jak daleko jít každým **Krok**.

Požadované informace o Frézování oblouku

0		Frézování oblouku (1)		Poloha	
1	Rovina	XY		X	0.000
F: 0	X Střed		0.000	Y	0.000
0:00	Y Střed		0.000	Z	0.000
mm	X Start		0.000		
	Y Start		0.000		
Nastavit	X Konec		0.000		
1	Y Konec		0.000		

Nápověda

- **Rovina:** rovina k ofrézování
- **X Střed:** Středový bod v ose X
- **Y Střed:** Středový bod v ose Y
- **X Start:** Počáteční bod v ose X
- **Y Start:** Počáteční bod v ose Y
- **X Konec:** Koncový bod v ose X
- **Y Konec:** Koncový bod v ose Y
- **Krok:** Vzdálenost kolem obvodu oblouku mezi každým průchodem nebo **Krok** kolem obrysu oblouku

i Velikost **Krok** je volitelná. Pokud je hodnota nulová, rozhodne operátor během chodu, jak daleko jít každým **Krok**.

Tabulka **Diagonální frézování** nebo **Frézování oblouku** se používá k definování až deseti různých frézovacích vzorů.

Vytváření a úpravy frézovací funkce

Chcete-li vytvořit nebo upravit funkci v tabulce:

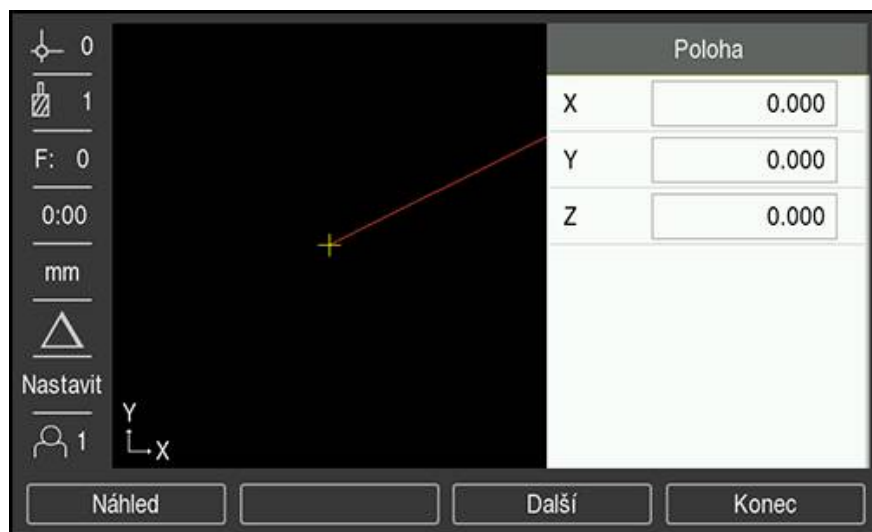
- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Diagonální frézování** nebo **Frézování oblouku**
- > Tabulka ukáže všechny funkce, které byly již dříve definovány
- ▶ Stiskněte směrovou klávesu **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení položky v tabulce
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nový** pro vytvoření nové položky nebo stiskněte softklávesu **Edit** pro úpravu existující položky
nebo
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- > Otevře se formulář funkce
- ▶ Zadejte informace pro definování funkce
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**.
- > Funkce se zadá do příslušné tabulky. Nyní se může změnit nebo provést.

Vymazání funkce

Chcete-li odstranit funkci z tabulky:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Diagonální frézování** nebo **Frézování oblouku**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení funkce, kterou chcete odstranit
- ▶ Stiskněte softklávesu **Vymazat**
- ▶ Stiskněte klávesu **Enter** pro potvrzení odstranění funkce z tabulky

Spuštění funkce



Jak spustit funkci:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Vlastnosti**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Diagonální frézování** nebo **Frézování oblouku**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení požadované funkce
- ▶ Stiskněte softklávesu **Spustit**
- Displej se přepne do přírůstkového zobrazení a ukazuje přírůstek vzdálenosti od počátečního bodu

Následující softtlačítka jsou k dispozici během zpracování rastru:

Softtlačítko	Funkce
Náhled	Stiskněte softklávesu Náhled pro volbu přírůstkové DRO, náhledu obrysu funkce nebo absolutní DRO
Předchozí	Stiskněte softklávesu Předchozí k návratu k předchozímu průchodu
Další	Stiskněte softklávesu Další k přechodu na další průchod
Konec	Stiskněte softklávesu Konec k ukončení frézování

Korekce poloměru nástroje se provádí na základě poloměru aktuálního nástroje. Pokud výběr zahrnuje osu nástroje, tak se předpokládá že hrot nástroje má kulový konec.

- ▶ Přesuňte se do výchozího bodu a proveďte zapichovací řez nebo první průchod přes povrch
- ▶ Stiskněte softklávesu **Další** pro pokračování s dalším krokem podél obrysu
- Přírůstkové zobrazení ukazuje vzdálenost k dalšímu průchodu podél čáry nebo obrysu oblouku
- ▶ Pro sledování obrysu pohybujte oběma osami v malých krocích a udržujte polohy X a Y co možná nejbližší k nule (0.0)
- Není-li zadána velikost kroku tak ukazuje přírůstkové zobrazení vzdálenost od nejbližšího bodu oblouku
- ▶ Stiskněte několikrát softklávesu **Náhled** pro procházení třemi dostupnými náhledy (inkrementální DRO, obrys a absolutní DRO)

Obrysový náhled ukáže polohu nástroje ve vztahu k frézovanému povrchu. Když je nitkový křížek, představující nástroj, na přímkce představující povrch, tak je nástroj ve své poloze. Nitkový kříž zůstává stále ve středu grafu. Podle pohybu tabulky se pohybuje přímka povrchu.

- ▶ Stiskněte softklávesu **Konec** k odchodu z frézování



Podle polohy nástroje se aplikuje směr offsetu nástroje (**R+** nebo **R-**).
Obsluha se musí přibližovat k povrchu obrysu z vhodného směru, aby byla korekce nástroje správná.

10

**Specifické soustruž-
nické operace**

10.1 Přehled

Tato kapitola popisuje operace a funkce softkláves specifické pro soustružení.



Před prováděním činností popsanych v této části, si nejdříve přečtěte kapitolu "Základní operace". Je nutné, abyste vše pochopili.

Další informace: "Základní provoz", Stránka 49

10.2 Ikona zobrazení nástroje

Ikona \emptyset se používá k indikaci, že zobrazovaná hodnota je průměr. Nemí-li vidět žádná ikona, znamená to že je zobrazena hodnota poloměru.

10.3 Tabulka nástrojů

Přístroj může uložit rozměrové offsety až pro 16 nástrojů.

Když změníte obrobek a stanovíte nový počátek, jsou všechny nástroje automaticky vztaženy k novému počátku.

10.3.1 Import a export

Tabulka nástrojů se může importovat z existujícího souboru nebo exportovat kvůli záloze a budoucímu použití.

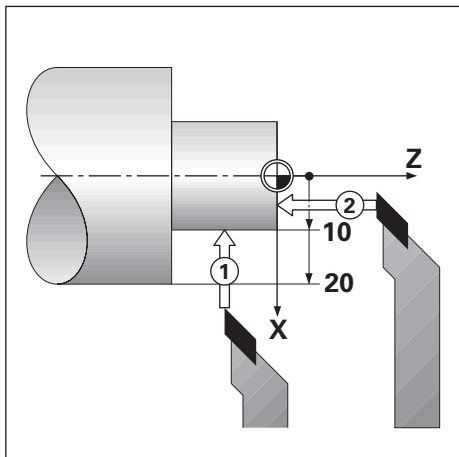
Další informace: "Tabulka nástrojů", Stránka 70

10.3.2 Nastavení nástrojových offsetů

Abyste mohli používat nástroj, musíte nejdřív zadat jeho offset (polohu břitu). Offsety nástroje lze nastavit s použitím vlastností **Nástroj/Nastavit** nebo **Poznámka**.

Nástroj/Nastavit

Vlastnost **Nástroj/Nastavit** (Nástroj/Nastavit) se může použít k nastavení offsetu nástroje s použitím nástroje, pokud je znám průměr obrobku.



Jak nastavit offset nástroje s použitím **Nástroj/Nastavit**:

- ▶ Dotkněte se známého průměru v ose **X** **1**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Nástroj**
- ▶ Prosvětlete požadovaný nástroj
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- ▶ Prosvětlete políčko **X-osy**
- ▶ Zadejte polohu hrotu nástroje, například $X = 10$



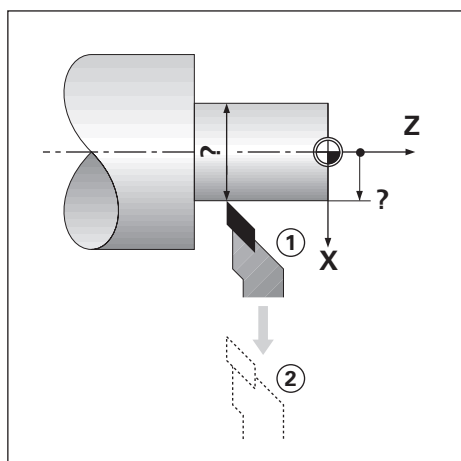
Nezapomeňte zajistit, aby byl přístroj v režimu zobrazení průměru \emptyset pokud je vstupní hodnota průměrem.

- ▶ Dotkněte se čela obrobku s nástrojem **2**
- ▶ Prosvětlete políčko osy **Z**
- ▶ Nastavte indikaci polohy hrotu nástroje na nulu, $Z = 0$
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**

Poznámka

Vlastnost **Poznámka** se může použít k nastavení offsetu nástroje při jeho práci a pokud není znám průměr obrobku.

Vlastnost **Poznámka** je užitečná při určování dat nástroje dotykem obrobku. Aby se zabránilo ztrátě polohy při odjezdu nástroje od obrobku, tak se tato hodnota může uložit stiskem softklávesy **Poznámka**.



Jak nastavit offset nástroje s použitím **Poznámka**:

- ▶ Stiskněte tlačítko **Nástroj**
 - ▶ Prosvětlete požadovaný nástroj
 - ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
 - ▶ Stiskněte klávesu **osy X**
 - ▶ Přesoustružte průměr v ose X
 - ▶ Stiskněte softklávesu **Poznámka** během obrábění
 - ▶ Odjedzte z aktuální polohy
 - ▶ Zastavte vřeteno a změřte průměr obrobku
 - ▶ Zadejte naměřený průměr nebo poloměr
- Nezapomeňte zajistit, aby byl přístroj v režimu zobrazení průměru \emptyset pokud zadáváte hodnotu průměru.
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**

10.3.3 Výběr nástroje

Před zahájení obrábění vyberte pracovní nástroj z **Tabulka nástrojů**. Přístroj pak vezme do úvahy uložené údaje o nástroji při práci s korekcí nástroje.

Jak zvolit nástroj:

- ▶ Stiskněte tlačítko **Nástroj**
- ▶ Použijte směrové klávesy **Nahoru** nebo **Dolů** k prosvětlení nástroje který chcete zvolit
- ▶ Stiskněte softklávesu **Použít**
- ▶ Ve stavovém řádku zkontrolujte, zda byl vybrán správný nástroj

10.4 Nastavení počátku

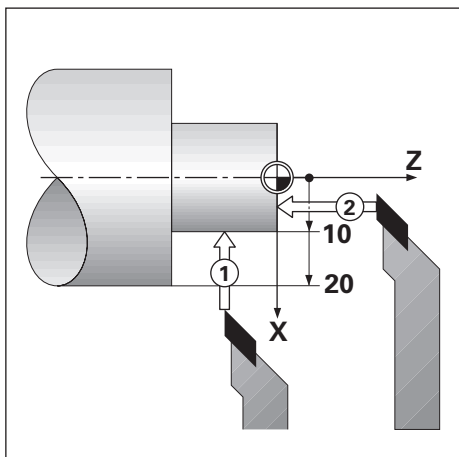
Nastavení Počátku definuje vztahy mezi polohami os a zobrazenými hodnotami.

Pro většinu soustružnických operací existuje pouze jeden počátek v ose X, střed sklíčidla, ale může být užitečné definovat další počátky pro osu Z.

Tabulka počátků může obsahovat max. 10 počátečních bodů.

Doporučený způsob nastavení počátečních bodů je dotknout se obrobku se známým průměrem nebo polohou a pak zadat tento rozměr jako hodnotu, která má být zobrazena na displeji.

10.4.1 Nastavení nulového bodu ručně



0		Nulový bod		Poloha	
1	Číslo nulového bodu	<input type="text" value="0"/>	X	<input type="text" value="0.000"/>	Ø
F: 0	X	<input type="text" value="10.000"/>	Z ₀	<input type="text" value="0.000"/>	
0:00	Z ₀	<input type="text" value="0.000"/>	Z	<input type="text" value="0.000"/>	
mm	Z	<input type="text"/>			
Nastavit	Osoustružte čelo, pak stiskněte Poznámka (Note) nebo zadejte polohu nástroje.				
1					

Poznámka Calc Nápověda

Jak nastavit nulový bod ručně:

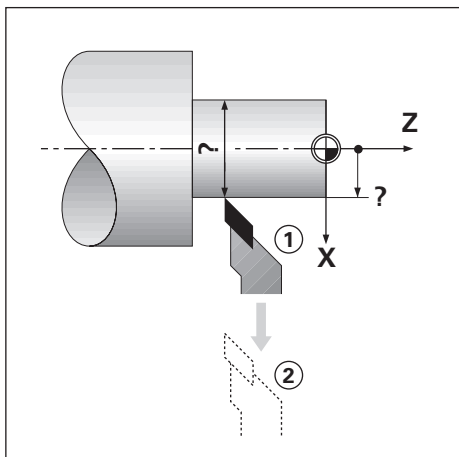
- ▶ Stiskněte softklávesu **Nulový bod**
- ▶ Zadejte **Číslo nulového bodu**
- ▶ Prosvětlete políčko **X-osy**
- ▶ Dotkněte se obrobku v bodu **1**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Poznámka**
nebo
- ▶ Zadejte poloměr nebo průměr obrobku v tomto bodu

i Nezapomeňte zajistit, aby byl přístroj v režimu zobrazení průměru Ø pokud zadáváte hodnotu průměru.

- ▶ Prosvětlete políčko osy **Z**
- ▶ Dotkněte se povrchu obrobku v bodu **1**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Poznámka**
nebo
- ▶ Zadejte polohu hrotu nástroje (Z = 0) pro Z-souřadnici nulového bodu
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**

10.4.2 Nastavení počátku pomocí funkce Poznámka

Funkce **Poznámka** je užitečná pro nastavení nulového bodu při zatížení nástroje a pokud není znám průměr obrobku.



0		Nulový bod		Poloha	
1	Číslo nulového bodu	0	X	0.000	∅
F: 0	X	∅	Z ₀	0.000	
0:00	Z ₀		Z	0.000	
mm	Z				
Nastavit	Osoustružte průměr, pak stiskněte Poznámka (Note) nebo zadejte polohu nástroje.				
1					

Poznámka Calc Nápověda

Jak nastavit počátek pomocí funkce **Poznámka**

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nulový bod**
- ▶ Zadejte **Číslo nulového bodu**
- ▶ Prosvětlete políčko **X-osy**
- ▶ Přesoustružte průměr v ose X
- ▶ Stiskněte softklávesu **Poznámka** během obrábění
- ▶ Odjedzte z aktuální polohy
- ▶ Zastavte vřeteno a změřte průměr obrobku
- ▶ Zadejte naměřený průměr, například 40 mm
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**

10.5 Kalkulátor úkosu

Používejte **Kalkulátor úkosu** pro výpočet úhlu kužele.

Kužely počítejte zadáním rozměrů z výkresu nebo po dotyku kuželového obrobku s nástrojem.

Výpočet kužele se známými průměry a délkou

Kalkulátor úkosu		Poloha	
0	Průměr 1	10.0000	X 0.000 Ø
1	Průměr 2	12.0000	Z ₀ 0.000
F: 0	Délka	20.0000	Z 0.000
0:00	Úhel	2.8624°	
mm			
Nastavit			
1			

Nápověda

Požadavky týkající se výpočtu kužele s použitím průměrů (**Průměr 1**, **Průměr 2**) a **Délka**:

- Počáteční průměr
- Koncový průměr
- Délka kužele

Výpočet kužele se známými průměry a délkou:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Calc**
- > Nabídka softtlačítek se změní a zahrnuje funkce pro výpočet kužele
- ▶ Stiskněte softklávesu **Úkos: D1/D2/L**
- ▶ Zadejte první průměr do políčka **Průměr 1** a stiskněte klávesu **enter** nebo
- ▶ Dotkněte se nástrojem jednoho bodu a stiskněte softklávesu **Naučit**
- ▶ Zadejte druhý průměr do políčka **Průměr 2** a stiskněte klávesu **enter** nebo
- ▶ Dotkněte se nástrojem druhého bodu a stiskněte softklávesu **Naučit**
- Úhel kužele se vypočítá automaticky při použití softtlačítka **Naučit**
- ▶ Při zadávání dat na číselné klávesnici zadejte **Délka**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
- > Úhel kužele se objeví v políčku **Úhel**

Výpočet kužele se známou změnou poloměru a délkou

Kalkulátor úkosu		Poloha	
Zadání 1	1.0000	X	0.000 \emptyset
Zadání 2	8.0000	Z ₀	0.000
Poměr	1 : 8.0000	Z	0.000
Úhel	7.1250°		

0:00
mm
Nastavit
1

Nápověda

Požadavky na výpočet kuželovitosti:

- Změna poloměru kužele
 - Délka kužele
- Jak vypočítat kužel se známou změnou poloměru a délkou:
- ▶ Stiskněte softklávesu **Calc**
 - > Nabídka softtlačítek se změní a zahrnuje funkce pro výpočet kužele
 - ▶ Stiskněte softklávesu **Úkos: Poměr**
 - ▶ Zadejte změnu poloměru do políčka **Zadání 1**
 - ▶ Prosvětlete políčko **Zadání 2**
 - ▶ Zadejte délku kužele do políčka **Zadání 2**
 - ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**
 - > Vypočítaný **Poměr** a **Úhel** se zobrazí v příslušných políčkách

10.6 Předvolby (Presets)

Funkce Preset již byla v této příručce vysvětlena.

Další informace: "Předvolba cílové polohy", Stránka 105

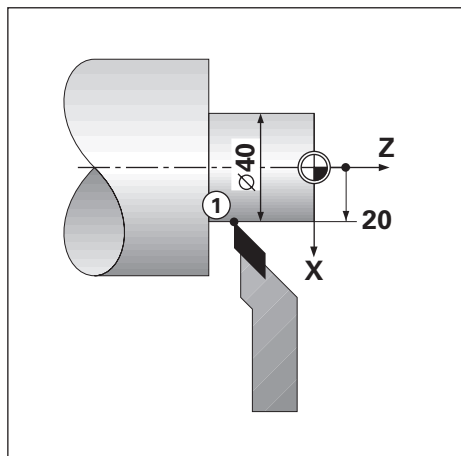
Vysvětlení a příklady na těchto stránkách jsou určeny pro frézovací aplikaci. Základy těchto vysvětlení jsou stejné i pro soustružnické aplikace, ale se dvěma výjimkami; zadání offsetů průměru nástroje (R+/-) a poloměru proti průměru.

Offsets průměru nástroje nemají u soustružnických nástrojů žádný význam, takže tato funkce není při provádění soustružnických předvoleb k dispozici.

Vstupní hodnoty mohou být hodnoty poloměru nebo průměru. Je důležité, aby jednotky, které zadáváte pro předvolbu, souhlasily se stavem, který právě používá displej. Hodnota průměru se zobrazuje se symbolem \emptyset . Stav displeje se může změnit softtlačítkem **Poloměr/průměr** (je k dispozici v obou provozních režimech).

10.7 Měření průměru a poloměru

Výkresy soustružených součástek obvykle udávají hodnoty průměru. Produkt může indikovat buď průměr nebo poloměr. Když je zobrazen průměr, zobrazí se vedle hodnoty polohy symbol průměru \emptyset .



Příklad:

- Indikace poloměru, poloha 1, X = 20
- Indikace průměru, poloha 1, X = \emptyset 40

Aktivace měření průměru a poloměru pro osu

Další informace: "Osy průměru", Stránka 87

Přepínání mezi měřením poloměru a průměru



Softtlačítko **Poloměr/průměr** je k dispozici pouze když je **Aplikace** nastavena na **Soustružení**.

Další informace: "Nastavení výstupu (Readout)", Stránka 78

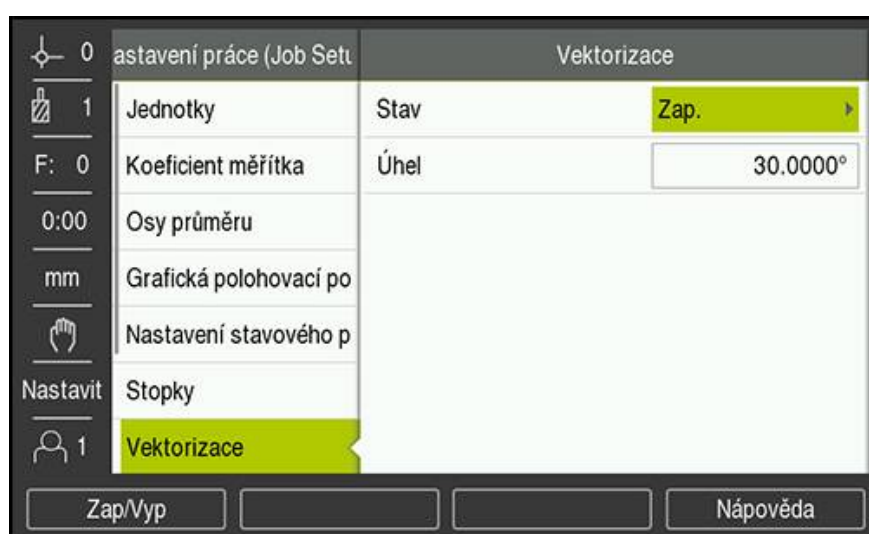
Jak přepínat mezi měřením průměru a poloměru:

- ▶ Stiskněte softtklávesu **Poloměr/průměr**

10.8 Vektorizace

Vektorizace rozloží pohyb sdružených os do příčné nebo podélné osy. Když například soustružíte závity, vektorizace vám ukáže průměr závitu na zobrazení osy X, i když pohybujete řezným nástrojem ručním kolečkem ve sdružených osách. Při povolené vektorizaci můžete předvolit požadovaný radius nebo průměr v ose X, takže můžete „obrábět do nuly“.

i Při používání vektorizace se musí osový (sdružených os) kodér horních saní přiřadit spodnímu zobrazení osy. Příčný komponent pohybu osy se pak bude indikovat v horním zobrazení osy. Podélný komponent pohybu osy se pak bude zobrazovat ve střední zobrazené ose.



Jak povolit vektorizaci:

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Otevřete sekvenci
 - **Nastavení práce (Job Setup)**
 - **Vektorizace**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Zap/Vyp** a zvolte **Zap** pro povolení **Vektorizace**
- ▶ Prosvětlete políčko **Úhel**
- ▶ Zadejte úhel mezi podélnými saněmi a horními saněmi, kde 0° znamená, že horní saně se pohybují rovnoběžně s podélnými saněmi
- ▶ Stiskněte tlačítko **enter** pro uložení změny parametrů **Vektorizace** a návrat do menu **Nastavení práce (Job Setup)**

10.9 Propojení Z

Aplikace **Soustružení** poskytuje rychlou metodu k propojení Z_0 a poloh osy Z v systému se 3 osami. Zobrazení se může propojit buďto v zobrazení Z_0 nebo Z.

Přesun vstupů Z_0 nebo Z aktualizuje propojenou pozici Z.

I po vypnutí systému se propojení zachovává.



Musí se najít referenční značka pro oba kodéry, aby se mohl při propojení vyvolat předchozí nulový bod.

Zobrazení propojené polohy na ose Z_0

Jak propojit Z_0 a osu Z, a mít zobrazený výsledek v indikaci Z_0 :

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko Z_0 po dobu asi 2 sekund
- > V indikaci Z_0 se zobrazí součet Z poloh a zobrazení Z bude prázdné

Zobrazení propojené polohy v ose Z

Jak propojit osy Z_0 a Z, a mít zobrazený výsledek v indikaci Z:

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko Z po dobu asi 2 sekund
- > V indikaci Z se zobrazí součet Z poloh a zobrazení Z_0 bude prázdné

Propojení Z_0 a poloh os Z se může také provést z menu **Konfigurace displeje**.

Další informace: "Konfigurace displeje", Stránka 77

Zrušení propojení Z

Jak zrušit propojení Z:

- ▶ Stiskněte osově tlačítko zobrazení osy, která je prázdná
- > Obnoví se indikace Z_0 a Z

11

Externí provoz

11.1 Externí provoz

Produkt lze ovládat přes datové rozhraní USB z hostitelské aplikace. K dispozici jsou speciální příkazy: <Ctrl>B 'Odeslat aktuální pozici', <Ctrl>P 'Odeslat snímek obrazovky'.

K dispozici jsou následující klávesové příkazy:

Formát

<ESC>TXXXX<CR>	Klávesa je stisknutá
<ESC>AXXXX<CR>	Výstup obsahu obrazovky
<ESC>SXXXX<CR>	Speciální funkce

Sekvence příkazů

Funkce

<ESC>T0000<CR>	0 klávesa
<ESC>T0001<CR>	1 klávesa
<ESC>T0002<CR>	2 klávesa
<ESC>T0003<CR>	3 klávesa
<ESC>T0004<CR>	4 klávesa
<ESC>T0005<CR>	5 klávesa
<ESC>T0006<CR>	6 klávesa
<ESC>T0007<CR>	7 klávesa
<ESC>T0008<CR>	8 klávesa
<ESC>T0009<CR>	9 klávesa
<ESC>T0100<CR>	C klávesa
<ESC>T0101<CR>	+/- klávesa
<ESC>T0102<CR>	. (desetinná) klávesa
<ESC>T0104<CR>	enter klávesa
<ESC>T0109<CR>	Tlačítko osy 1
<ESC>T0110<CR>	Tlačítko osy 2
<ESC>T0111<CR>	Tlačítko osy 3
<ESC>T0114<CR>	Softtlačítko 1
<ESC>T0115<CR>	Softtlačítko 2
<ESC>T0116<CR>	Softtlačítko 3
<ESC>T0117<CR>	Softtlačítko 4
<ESC>T0135<CR>	Levá směrová klávesa
<ESC>T0136<CR>	Pravá směrová klávesa
<ESC>T0137<CR>	Směrová klávesa nahoru
<ESC>T0138<CR>	Směrová klávesa dolů
<ESC>A0000<CR>	Odeslání identifikace zařízení
<ESC>A0200<CR>	Odeslání aktuální polohy
<ESC>S0000<CR>	Reset zařízení
<ESC>S0001<CR>	Zamčení klávesnice
<ESC>S0002<CR>	Odemknutí klávesnice

12

Referenční tabulky

12.1 Velikosti vrtáků na desetiny palců

Velikost	Palce
1,00 mm	0,0394
60	0,0400
59	0,0410
1,05 mm	0,0413
58	0,0420
57	0,0430
1,10 mm	0,0433
1,15 mm	0,0453
56	0,0465
3/64	0,0469
1,20 mm	0,0472
1,25 mm	0,0492
1,30 mm	0,0512
55	0,0520
1,35 mm	0,0531
54	0,0550
1,40 mm	0,0551
1,45 mm	0,0571
1,50 mm	0,0591
53	0,0595
1,55 mm	0,0610
1/16	0,0625
1,60 mm	0,0630
52	0,0635
1,65 mm	0,0650
1,70 mm	0,0669
51	0,0670
1,75 mm	0,0689
50	0,0700
1,80 mm	0,0728
49	0,0730
1,90 mm	0,0748
48	0,0760
1,95 mm	0,0768
5/64	0,0781
47	0,0785
2,00 mm	0,0787

Velikost	Palce
2,05 mm	0,0807
46	0,0810
45	0,0820
2,40 mm	0,0827
2,15 mm	0,0846
44	0,0860
2,20 mm	0,0866
2,25 mm	0,0886
43	0,0890
2,30 mm	0,0906
2,35 mm	0,0925
42	0,0935
3/32	0,0938
2,40 mm	0,0945
41	0,0960
2,45 mm	0,0965
40	0,0980
2,50 mm	0,0984
39	0,0995
38	0,1015
2,60 mm	0,1024
37	0,1040
2,70 mm	0,1063
36	0,1065
2,75 mm	0,1083
7/64	0,1094
35	0,1100
2,80 mm	0,1102
34	0,1110
33	0,1130
2,90 mm	0,1142
32	0,1160
3,00 mm	0,1181
31	0,1200
3,10 mm	0,1220
1/8	0,1250
3,20 mm	0,1260
3,25 mm	0,1280
30	0,1285

Velikost	Palce
3,30 mm	0,1299
3,40 mm	0,1339
29	0,1360
3,50 mm	0,1378
28	0,1405
9/64	0,1406
3,60 mm	0,1417
27	0,1440
3,70 mm	0,1457
26	0,1470
3,75 mm	0,1476
25	0,1495
3,80 mm	0,1495
24	0,1520
3,90 mm	0,1535
23	0,1540
5/32	0,1562
22	0,1570
4,00 mm	0,1575
21	0,1590
20	0,1610
4,10 mm	0,1614
4,20 mm	0,1654
19	0,1660
4,25 mm	0,1673
4,30 mm	0,1693
18	0,1695
44/64	0,1719
17	0,1730
4,40 mm	0,1732
16	0,1770
4,50 mm	0,1772
15	0,1800
4,60 mm	0,1811
14	0,1820
13	0,1850
4,70 mm	0,1850
4,75 mm	0,1870
3/16	0,1875

Velikost	Palce
4,80 mm	0,1890
12	0,1890
11	0,1910
4,90 mm	0,1929
10	0,1935
9	0,1960
5,00 mm	0,1969
8	0,1990
5,10 mm	0,2008
7	0,2010
13/64	0,2031
6	0,2040
5,20 mm	0,2047
5	0,2055
5,25 mm	0,2067
5,30 mm	0,2087
4	0,2090
5,40 mm	0,2126
3	0,2130
5,50 mm	0,2165
7/32	0,2188
5,60 mm	0,2205
2	0,2211
5,70 mm	0,2244
5,75 mm	0,2264
1	0,2280
5,80 mm	0,2283
5,90 mm	0,2323
A	0,2340
15/64	0,2344
6,00 mm	0,2362
B	0,2380
6,10 mm	0,2402
C	0,2420
6,20 mm	0,2441
D	0,2460
6,25 mm	0,2461
6,30 mm	0,2480
E	0,2500

Velikost	Palce
1/4	0,2500
6,40 mm	0,2520
6,50 mm	0,2559
F	0,2570
6,60 mm	0,2598
G	0,2610
6,70 mm	0,2638
17/64	0,2656
6,75 mm	0,2657
H	0,2660
6,80 mm	0,2677
6,90 mm	0,2717
I	0,2720
7,00 mm	0,2756
J	0,2770
7,10 mm	0,2795
K	0,2810
9/32	0,2812
7,20 mm	0,2835
7,25 mm	0,2854
7,30 mm	0,2874
L	0,2900
7,40 mm	0,2913
M	0,2950
7,50 mm	0,2953
19/64	0,2969
7,60 mm	0,2992
N	0,3020
7,70 mm	0,3031
7,75 mm	0,3051
7,80 mm	0,3071
7,90 mm	0,3110
5/16	0,3125
8,00 mm	0,3150
O	0,3160
8,10 mm	0,3189
8,20 mm	0,3228
P	0,3230
8,25 mm	0,3248

Velikost	Palce
8,30 mm	0,3268
21/64	0,3281
8,40 mm	0,3307
Q	0,3320
8,50 mm	0,3346
8,60 mm	0,3386
R	0,3390
8,70 mm	0,3425
11/32	0,3438
8,75 mm	0,3445
8,80 mm	0,3465
S	0,3480
8,90 mm	0,3504
9,00 mm	0,3546
T	0,3580
9,10 mm	0,3583
23/64	0,3594
9,20 mm	0,3622
9,25 mm	0,3642
9,30 mm	0,3661
U	0,3680
9,40 mm	0,3740
9,50 mm	0,3740
3/8	0,3750
V	0,3770
9,60 mm	0,3780
9,70 mm	0,3819
9,75 mm	0,3839
9,80 mm	0,3858
W	0,3860
9,90 mm	0,3898
25/64	0,3906
10,00 mm	0,3937
X	0,3970
Y	0,4040
13/32	0,4062
Z	0,4130
10,50 mm	0,4134
27/64	0,4219

Velikost	Palce
11,00 mm	0,4331
7/16	0,4375
11,50 mm	0,4528
29/64	0,4531
15/32	0,4688
12,00 mm	0,4724
31/64	0,4844
12,50 mm	0,4921
1/2	0,5000
13,00 mm	0,5118
33/64	0,5156
17/32	0,5312
13,50 mm	0,5315
35/64	0,5469
14,00 mm	0,5512
9/16	0,5625
14,50 mm	0,5709
37/64	0,5781
15,00 mm	0,5906
19/32	0,5938
39/64	0,6094
15,50 mm	0,6102
5/8	0,6250
16,00 mm	0,6299
41/64	0,6406
16,50 mm	0,6496
21/32	0,6562
17,00 mm	0,6693
43/64	0,6719
11/16	0,6875
17,50 mm	0,6890
45/64	0,7031
18,00 mm	0,7087
23/32	0,7188
18,50 mm	0,7283
47/64	0,7344
19,00 mm	0,7480
3/4	0,7500
49/64	0,7656

Velikost	Palce
19,50 mm	0,7677
25/32	0,7812
20,00 mm	0,7874
51/64	0,7969
20,50 mm	0,8071
13/16	0,8125
21,00 mm	0,8268
27/32	0,8438
21,50 mm	0,8465
55/64	0,8594
22,00 mm	0,8661
7/8	0,8750
22,50 mm	0,8858
57/64	0,8906
23,00 mm	0,9055
29/32	0,9062
59/64	0,9219
23,50 mm	0,9252
15/16	0,9375
24,00 mm	0,9449
61/64	0,9531
24,50 mm	0,9646
31/32	0,9688
25,00 mm	0,9843
63/64	0,9844
1	1,0000

12.2 Velikosti vrtáků pro palcové závitníky

Závitník	Vrták
2-56	50
2-64	50
4-40	43
4-48	42
6-32	36
6-40	33
8-32	29
8-36	29
10-24	26
10-32	21
1/4-20	7
1/4-28	3
5/16-18	F
5/16-24	I
3/8-16	5/16
3/8-24	Q
1/2-13	27/64
1/2-20	29/64
5/8-11	17/32
5/8-18	37/64
3/4-10	21/32
3/4-16	11/16
1-8	7/8
1-12	59/64

12.3 Velikosti vrtáků pro metrické závitníky

Metrický závitník	Vrták (mm)	~Vrták (palce)
M1,5	1,25	-
M2	1,60	52
M3	2,50	40
M4	3,30	30
M5	4,20	19
M6	5,00	9
M8	6,70	17/64
M10	8,50	Q
M12	10,20	Y
M16	14,00	35/64
M20	17,50	11/16
M24	21,00	53/64

12.4 Doporučená řezná rychlost v palcových jednotkách

HSS

Materiál	BHN	ft/min
litina		
měkká	120–220	100–80
střední	190–220	80–60
pevná	220–260	60–30
ocel válcovaná za studena a za tepla*	100–275	110–65
měkká slitina	125–225	100–90
tvrdá slitina	225–425	100–20
litá ocel	125–300	95–60
hliník		800–500
mosaz		500–300
bronz		140–80
hořík		-

*většinou nízký a střední uhlík

Tvrdokov

Materiál	BHN	ft/min
litina		
měkká	120–220	400–360
střední	190–220	380–240
pevná	220–260	240–120
ocel válcovaná za studena a za tepla*	100–275	440–260
měkká slitina	125–225	400–360
tvrdá slitina	225–425	400–80
litá ocel	125–300	380–240
hliník		1800–1000
mosaz		1000–600
bronz		275–180
hořík		3000–500

*většinou nízký a střední uhlík

12.5 Doporučená řezná rychlost v metrických jednotkách

HSS

Materiál	BHN	m/min
litina		
měkká	120–220	30–25
střední	190–220	25–20
pevná	220–260	20–10
ocel válcovaná za studena a za tepla*	100–275	35–20
měkká slitina	125–225	30–28
tvrdá slitina	225–425	30–6
litá ocel	125–300	29–18
hliník		240–150
mosaz		150–90
bronz		40–25
hořčík		-

*většinou nízký a střední uhlík

Tvrdokov

Materiál	BHN	m/min
litina		
měkká	120–220	120–110
střední	190–220	115–70
pevná	220–260	70–40
ocel válcovaná za studena a za tepla*	100–275	135–80
měkká slitina	125–225	120–110
tvrdá slitina	225–425	120–25
litá ocel	125–300	115–70
hliník		545–300
mosaz		300–180
bronz		80–55
hořčík		910–150

*většinou nízký a střední uhlík

13

Nastaveni

13.1 Přehled

Tato kapitola popisuje možnosti nastavení a příslušné parametry přístroje.

Základní možnosti nastavení a parametry pro uvedení do provozu jsou popsány v příslušné kapitole:

Další informace: "Uvedení do provozu", Stránka 65

Funkce	Popis
Nastavení práce (Job Setup)	Nastavení jednotlivých vlastností prací
Nastavení instalace	Nastavení vlastností instalace

Aktivace

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**

13.2 Výchozí tovární nastavení

Pokud je potřeba individuální nastavení, změněná v průběhu uvádění do provozu, resetovat na výchozí nastavení, můžete v této kapitole najít výchozí hodnoty pro každý parametr.

Pokud se mají resetovat všechna nastavení, můžete přístroj resetovat na výchozí nastavení.

Další informace: "Výchozí hodnoty", Stránka 80

13.3 Nastavení práce (Job Setup)

13.3.1 Jednotky

Nastavení **Jednotky** se používá k nastavení pracovních jednotek měření pro lineární a úhlové rozměry.

Parametr	Vysvětlení
Lineární	Jednotky měření pro lineární rozměry <ul style="list-style-type: none"> ■ palce nebo mm ■ Výchozí nastavení: mm
Úhlový	Jednotky měření pro úhly <ul style="list-style-type: none"> ■ Desetin. stupně, Radiány, DMS ■ Výchozí nastavení: Desetin. stupně

13.3.2 Koeficient měřítka

Koeficient měřítka se používá pro změnu velikosti dílce.

Parametr	Vysvětlení
Jakýkoliv přiřazený popisek např. X , Y , nebo Z	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Vyp.

13.3.3 Osy průměru

Nastavení **Osy průměru** slouží ke konfiguraci které zobrazované polohy se mohou zobrazit jako průměry.

Parametr	Vysvětlení
Jakýkoliv přiřazený popisek např. X , Y , nebo Z	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Vyp.

13.3.4 Grafická polohovací pomůcka

Nastavení **Grafická polohovací pomůcka** slouží k zapnutí nebo vypnutí grafické polohové indikace, a k nastavení jejího rozsahu.

Parametr	Vysvětlení
Jakýkoliv přiřazený popisek např. X , Y , nebo Z	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zapne nebo vypne grafickou indikaci poloh ■ Vyp., Zap., nebo zadejte rozsah ■ Výchozí nastavení rozsahu: 5,000 mm

13.3.5 Nastavení stavového panelu

Nastavení stavového panelu slouží k výběru funkcí, které jsou zobrazeny na stavovém řádku.

Parametr	Vysvětlení
Nulový bod	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Zap.
Nastroj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Zap.
Rychlost posuvu	<p>Zobrazuje se v palcích/min nebo mm/min v závislosti na vybrané měrné jednotce.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Zap.
Stopky	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Zap.
Aktuální uživatel	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Zap.

13.3.6 Stopky

Nastavení **Stopky** se používá k provozu **Stopky**.

Parametr	Vysvětlení
Stav	Zobrazuje aktuální stav <ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Zastaveno nebo Běží ■ Výchozí nastavení: Zastaveno
Uplynulý čas	Zobrazuje uplynulou dobu, po kterou stopky běžely <ul style="list-style-type: none"> ■ Výchozí nastavení: 00:00:00

13.3.7 Nastavení displeje

Nastavení **displeje** se používají pro seřízení vzhledu displeje

Parametr	Vysvětlení
Jas	Nastavení jasnosti displeje <ul style="list-style-type: none"> ■ Rozsah nastavení: 10 % ... 100 % ■ Výchozí nastavení: 90 %
Spořič displeje (min)	Nastavení jak dlouho může displej zůstat nečinný, v minutách, než se zapne šetřič obrazovky <ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Vyp., 10, 30 ■ Výchozí nastavení: 30
Barevný režim	Nastavení barevného režimu pro různé světelné podmínky prostředí <ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Noc nebo Den ■ Výchozí nastavení: Den
Zobrazení os	Zvolit způsob zobrazení osy, která je v pohybu <ul style="list-style-type: none"> ■ Vyp. ■ Dynamic Zoom: Právě se pohybující osa je na displeji zvětšená ■ Zvýraznit: Právě se pohybující osa je na displeji zvýrazněná. Všechny ostatní osy jsou šedivé. ■ Výchozí nastavení: Vyp.
Čas.limit zoomu (s)	Zadejte čas v sekundách, po které bude možnost Dynamic Zoom nebo Zvýraznit aktivní po zastavení pohybu osy <ul style="list-style-type: none"> ■ Rozsah nastavení: 1 ... 10 ■ Výchozí hodnota: 1
Poloha návěští osy	Nastavení na které straně displeje se objeví popisky os <ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Levý nebo Pravý ■ Výchozí nastavení: Pravý

13.3.8 Vektorizace

Nastavení **Vektorizace** se používá k povolení a konfiguraci **Vektorizace**.

Parametr	Vysvětlení
Stav	Povolení nebo zakázání Vektorizace <ul style="list-style-type: none">■ Vyp. nebo Zap.■ Výchozí nastavení: Vyp.
Úhel	Nastaví úhel mezi podélnými saněmi a horními saněmi <ul style="list-style-type: none">■ Rozsah nastavení: 0° -360°

13.3.9 Jazyk

Nastavení **Jazyk** se používá k výběru jazyka uživatelského rozhraní.

Parametr	Vysvětlení
Jazyk	<ul style="list-style-type: none">■ Nastavení: několik jazyků■ Výchozí nastavení: English

13.4 Nastavení instalace

13.4.1 Správa souborů

Možnost **Správa souborů** se používá k importu, exportu a instalaci souborů do přístroje.

Parametr	Vysvětlení
Konfigurace Parametry	Import nebo export souboru Konfigurace Parametry . <ul style="list-style-type: none"> Volby: Import nebo Export
Tabulka Segmented LEC	Import nebo export souboru Tabulka Segmented LEC . <ul style="list-style-type: none"> Možnosti: Import nebo Export
Tabulka nástrojů	Import nebo export souboru Tabulka nástrojů . <ul style="list-style-type: none"> Možnosti: Import nebo Export
Návod k obsluze	Instalace souboru Návod k obsluze <ul style="list-style-type: none"> Opce: Zátěž
Obrazovka po zapnutí	Import nebo export souboru Obrazovka po zapnutí . <ul style="list-style-type: none"> Možnosti: Import nebo Export
Servisní soubor	Mazání nebo export Servisní soubor <ul style="list-style-type: none"> Možnosti: Vymazat nebo Export
Software produktu	Instalace souboru Software produktu <ul style="list-style-type: none"> Opce: Instalace

13.4.2 Nastavení snímače

Nastavení kodéru slouží ke konfiguraci parametrů každého snímače.

Parametr	Vysvětlení
Typ snímače	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Lineární, Rotační nebo Rotační (lineární) Výchozí nastavení: Lineární
Rozlišení	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: se liší v závislosti na Typ snímače
Referenční značka	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Žádné, Jednotlivý, Kódováno / 1000, Kódováno / 2000, Position Trac, P-Trac (ENC 250) Výchozí nastavení: se liší v závislosti na Typ snímače
Směr počítání	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Záporný nebo Kladný Výchozí nastavení: Kladný
Monitorování chyb	<ul style="list-style-type: none"> Vyp. nebo Zap. Výchozí nastavení: Zap.

13.4.3 Konfigurace displeje

Nastavení displeje slouží ke konfiguraci rozlišení, popisků a vstupů zobrazovaných na displeji.

Parametr	Vysvětlení
Rozlišení displeje	Rozlišení se mění v závislosti na kodéru, připojeném k přístroji
Štítek	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Vyp., X, Y, Z, U, V, W, A, B, C, S ■ Výchozí nastavení: <ul style="list-style-type: none"> ■ Displej 1: X ■ Displej 2: Y ■ Displej 3: Z
Dolní index	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Vyp. nebo Zap. ■ Výchozí nastavení: Vyp.
Vstup 1	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: X1, X2, X3 ■ Výchozí nastavení: <ul style="list-style-type: none"> ■ Displej 1: X1 ■ Displej 2: X2 ■ Displej 3: X3
Spojená operace	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: +, -, Vyp. ■ Výchozí nastavení: Vyp.
Vstup 2	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nastavení: Není definováno, X1, X2, X3 ■ Výchozí nastavení: Není definováno

13.4.4 Nastavení výstupu (Readout)

Nastavení výstupu (Readout) se používá ke konfiguraci **Aplikace**, **Počet os**, a **Obnovení pozice**.

Parametr	Vysvětlení
Aplikace	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Fréza nebo Soustružení Výchozí nastavení: Fréza
Počet os	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: 1, 2, 3 Výchozí nastavení: 3
Obnovení pozice	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Vyp. nebo Zap. Výchozí nastavení: Vyp.

13.4.5 Diagnostika

Diagnostika se používá pro testování klávesnice a displeje.

Další informace: "Diagnostika", Stránka 79

13.4.6 Zobrazit barevné schéma

Nastavení **Zobrazit barevné schéma** slouží k volbě **Barevný režim** displeje a nastavení zda uživatelé mohou volit **Barevný režim**.

Parametr	Vysvětlení
Barevný režim	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Den, Noc, Volitelné uživatelem Výchozí nastavení: Volitelné uživatelem

13.4.7 Tovární standard

Opce **Tovární standard** slouží k resetování parametrů **Nastavení práce (Job Setup)** a **Nastavení instalace** do výchozího stavu.

Parametr	Vysvětlení
Reset nastavení	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Ne nebo Ano Výchozí nastavení: Ne

13.4.8 Kompenzace chyby

Kompenzace chyby umožňuje konfigurovat lineární nebo úsekovou lineární kompenzaci chyby pro každý kodér.

Parametr	Vysvětlení
X1, X2, X3	Nastavení: Vyp. , Lineární , Segmentovaný Výchozí nastavení: Vyp.

13.4.9 Kompenzace mrtvého chodu

Kompenzace mrtvého chodu se používá pro aktivaci kompenzace vůle u rotačních kodérů.

Parametr	Vysvětlení
X1, X2, X3	<ul style="list-style-type: none"> Nastavení: Vyp., Zap. Výchozí nastavení: Vyp.

14

Servis a údržba

14.1 Přehled

Tato kapitola popisuje obecnou údržbu přístroje:



Tato kapitola obsahuje popis údržby pouze pro tento přístroj.

Další informace: Dokumentace výrobce příslušných periferních zařízení

14.2 Čistění

UPOZORNĚNÍ

Čistění s ostrými předměty nebo agresivními čistícími prostředky

Nesprávné čistění může způsobit poškození výrobku.

- ▶ Nikdy nepoužívejte brusné čistící prostředky ani agresivní či silné čističe nebo ředidla
- ▶ Nepoužívejte ostré předměty k odstranění trvalého znečištění
- ▶ K čistění vnějších povrchů používejte pouze vlhký hadřík a mírný čistící prostředek
- ▶ K čistění obrazovky používejte hadřík, který nepouští vlákna a běžný čistící prostředek na sklo

14.3 Plán údržby

Přístroj je téměř bez údržby.

UPOZORNĚNÍ

Provoz vadných přístrojů

Provozování vadného produktu může vést k vážné následné škodě.

- ▶ Přístroj nepoužívejte ani neopravujte, pokud je poškozen
- ▶ Vadný přístroj okamžitě vyměňte nebo se obraťte na autorizovaný servis



Následující kroky musí provádět pouze odborník na elektřinu.

Další informace: "Kvalifikace personálu", Stránka 21

Požadavky na personál

Krok údržby	Interval	Nápravná činnost
▶ Zkontrolujte, zda jsou všechny štítky a symboly na přístroji čitelné	Ročně	▶ Obráťte se na autorizovaný servis
▶ Zkontrolujte, zda jsou elektrické přípojky nepoškozené a zkontrolujte jejich funkci	Ročně	▶ Vyměňte poškozené kabely. V případě potřeby se obraťte na autorizovaný servis.
▶ Zkontrolujte izolaci a slabá místa napájecích šňůr	Ročně	▶ Vyměňte napájecí šňůry podle specifikace

14.4 Obnovení provozu

Pokud je provoz obnoven, například když je produkt přeinstalován po opravě nebo když je přemístěn, tak platí stejné požadavky na personál jako pro montáž a instalaci produktu.

Další informace: "Montáž", Stránka 29

Další informace: "Instalace", Stránka 35

Během připojování periferních zařízení (např. kodérů), musí provozovatel zajistit bezpečné obnovení provozu a přiřadit úkol autorizovaným a přiměřeně kvalifikovaným pracovníkům.

Další informace: "Povinnosti provozovatele", Stránka 22

14.5 Resetování na výchozí nastavení

V případě potřeby můžete resetovat nastavení přístroje na výchozí tovární hodnoty.

- ▶ Stiskněte softklávesu **Nastavení**
- ▶ Použijte směrové klávesy k výběru sekvence
 - **Nastavení instalace**
 - **Tovární standard**
 - **Reset nastavení**
 - **Ano**
- ▶ Stiskněte tlačítko **Enter**

15

**Co mám dělat,
když ...**

15.1 Přehled

Tato kapitola popisuje příčiny poruch či selhání výrobku a odpovídající nápravné činnosti.



Před prováděním činností popsanych v této části, si nejdříve přečtěte kapitolu "Základní operace". Je nutné, abyste vše pochopili.

Další informace: "Základní provoz", Stránka 49

15.2 Chybná funkce

Pokud nastane porucha nebo závada, které nejsou v níže uvedené tabulce „Jak odstranit poruchu“, tak hledejte v dokumentaci výrobce stroje nebo se obraťte na autorizované servisní středisko.

15.3 Odstraňování závad



Následující kroky k odstranění závad musí provádět pouze personál, uvedený v tabulce.

Další informace: "Kvalifikace personálu", Stránka 21

Porucha	Příčina poruchy	Náprava	Pracovníci
Po zapnutí nesvítí stavová LED-kontrolka.	Není napájecí napětí	▶ Zkontrolujte napájecí šňůru	Odborník na elektřiku
	Výrobek nefunguje správně	▶ Obratě se na autorizovaný servis	Kvalifikované osoby
Indikace polohy nepočítá polohy osy, i když se kodér pohybuje.	Nesprávné připojení snímače	▶ Opravte připojení ▶ Obratě se na autorizovaný servis výrobce kodéru	Kvalifikované osoby
Indikace polohy počítá špatně polohu osy.	Nesprávné nastavení snímače	▶ Zkontrolujte nastavení snímače Stránka 154	Kvalifikovaný personál
Připojený USB-flashdisk není detekován.	Vadné připojení	▶ Zkontrolujte správnou polohu USB-flashdisku v portu	Kvalifikovaný personál
	Typ nebo formátování USB-flashdisku není podporované	▶ Použijte jiný USB-flashdisk	Kvalifikovaný personál

16

**Odstranění
a likvidace**

17

Specifikace

17.1 Specifikace výrobku

Produkt

Pouzdro	Hliníkový odlitek
Rozměry tělesa	285 mm x 180 mm x 41 mm
Systém uchycení, spojovací rozměry	VESA MIS-D, 100 100 mm x 100 mm

Displej

Vizuální zobrazovací jednotka	<ul style="list-style-type: none"> ■ LCD širokoúhlý (15: 9) barevný displej 17,8 cm (7") ■ 800 x 480 pixelů
Uživatelské rozhraní	Uživatelské grafické rozhraní (GUI) s klávesnicí

Elektrické údaje

Napájení	<ul style="list-style-type: none"> ■ AC 100 V ... 240 V (± 10 %) ■ 50 Hz ... 60 Hz (± 5 %) ■ Příkon max. 30 W
Záložní baterie	Lithiová baterie typu CR2032; 3,0 V
Kategorie přepětí	II
Počet vstupů kodéru	3
Rozhraní kodéru	TTL: Max. proud 300 mA max. vstupní frekvence 500 kHz
Datové rozhraní	USB 2.0Hi-Speed (typ C), max. proud 500 mA

Podmínky okolního prostředí

Provozní teplota	0 °C ... 45 °C
Skladovací teplota	-20 °C ... 70 °C
Relativní vlhkost vzduchu	10 % ... 80 % r.v., bez kondenzace
Nadmořská výška	≤ 2000 m

Všeobecné informace

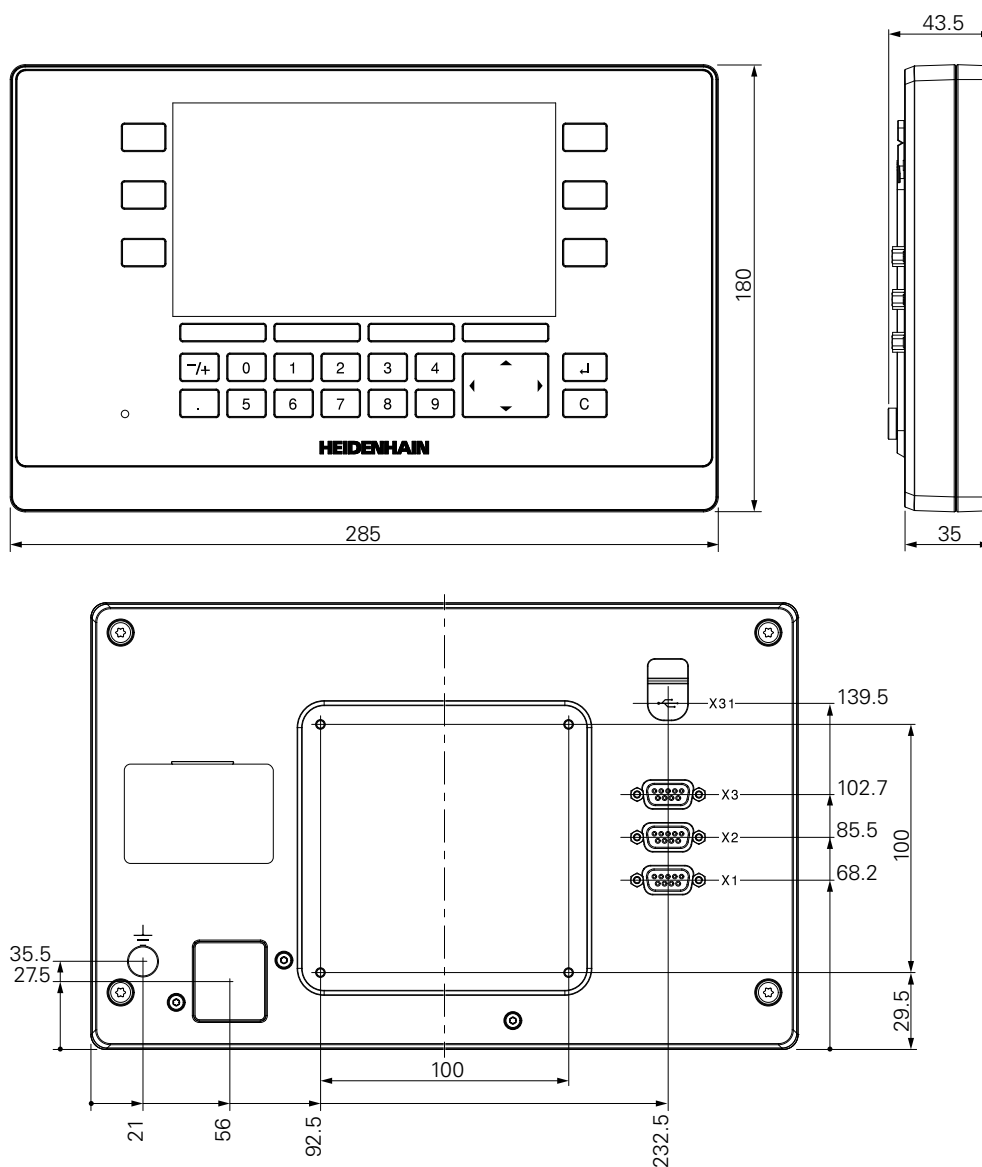
Směrnice	<ul style="list-style-type: none"> ■ Směrnice EMC 2014/30/EU ■ Směrnice o nízkém napětí 2014/35/EU ■ Směrnice RoHS 2011/65/EU
Stupeň znečištění	2
Ochrana EN 60529	<ul style="list-style-type: none"> ■ Přední panel a postranní panely: IP 54 ■ Zadní panel: IP 40

Všeobecné informace

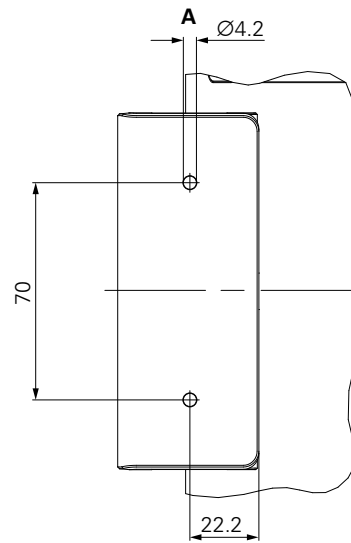
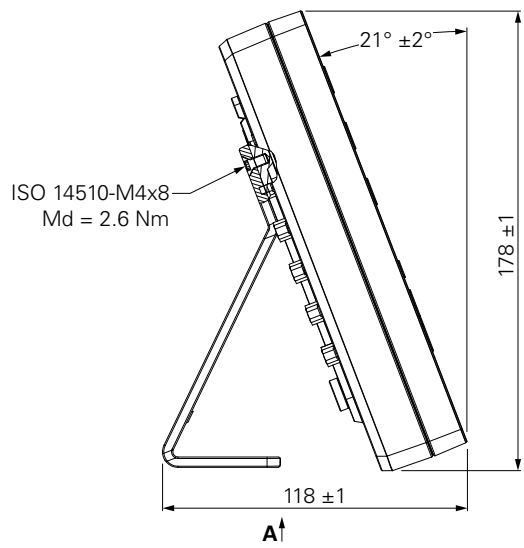
- Hmotnost
- 1,7 kg
 - S jednoduchým stojanem 1,8 kg
 - S naklopitelným držákem: 2,1 kg
 - S montážním rámem: 3,1 kg

17.2 Rozměry produktu a spojení

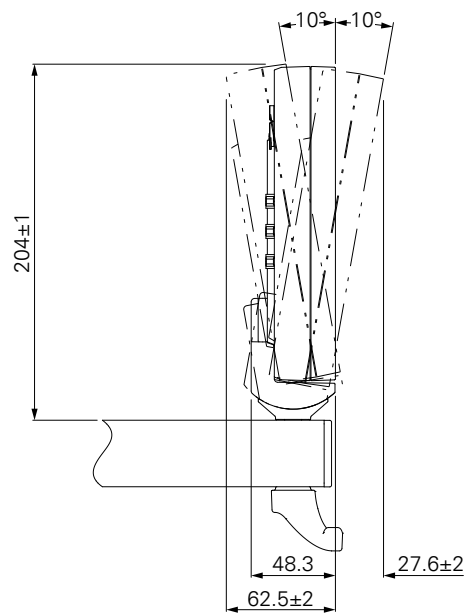
Všechny rozměry v nákresech jsou v mm.



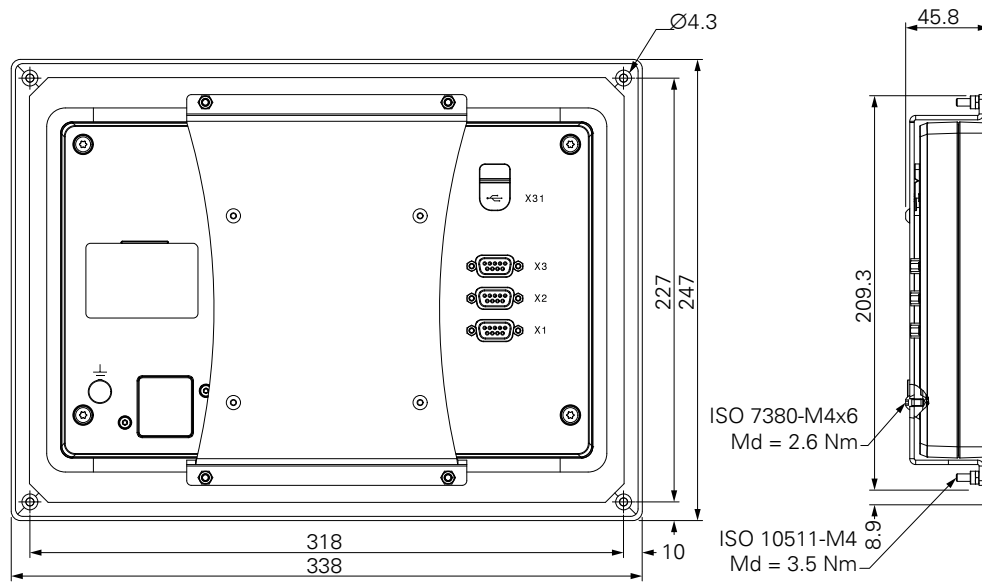
Rozměry produktu s jednoduchým stojanem



Rozměry produktu s naklopným držákem



Rozměry produktu s montážním rámem



HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

☎ +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support ☎ +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

