



ND 7000

Bruksanvisning
Rotation

Positionsvisning
Version av fast programvara 1235720.1.7.x

Hur dokumentationen är uppbyggd

Den här dokumentationen består av tre huvuddelar:

Detalj	Kapitel
I Allmän information	
I den här delen hittar du allmän information till alla personer som kommer i kontakt med enheten.	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Grundläggande", Sida 7 ■ "Säkerhet", Sida 13 ■ "Allmänt handhavande", Sida 17
II Information för OEM och Setup	
I den här delen hittar du information om installation, idrifttagning och inställning av enheten.	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Transport och lagring", Sida 58 ■ "Montage", Sida 63 ■ "Installation", Sida 69 ■ "Idrifttagning", Sida 80 ■ "Inriktning", Sida 131 ■ "Organisation (filhantering)", Sida 149 ■ "Inställningar", Sida 156 ■ "Service och underhåll", Sida 175 ■ "Demontering och avfallshantering", Sida 188 ■ "Tekniska data", Sida 190
III Information för Operator	
I den här delen hittar du information om hanteringen av enheten. Den här delen hjälper dig i det dagliga arbetet med enheten.	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Manuell drift", Sida 203 ■ "MDI-drift", Sida 211 ■ "Programkörning (software-option)", Sida 223 ■ "Programmering (software-option)", Sida 232 ■ "Användningsexempel", Sida 242 ■ "Vad göra, när ...", Sida 255
Bilaga	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Index", Sida 260 ■ "Bildförteckning", Sida 263



Allmän information

Översikt

Den här delen av dokumentationen innehåller allmän information för OEM, Setup och Operator.

Innehållsförteckning

1	Grundläggande.....	7
1.1	Översikt.....	8
1.2	Information om produkten.....	8
1.3	Översikt över nya och ändrade funktioner.....	8
1.4	Demoprogramvara för produkten.....	8
1.5	Dokumentation om produkten.....	9
1.5.1	Dokumentationens giltighet.....	9
1.5.2	Hur dokumentationen skall läsas.....	9
1.5.3	Arkivering och spridning av dokumentationen.....	10
1.6	Om denna manual.....	10
1.6.1	Dokumenttyp.....	10
1.6.2	Målgrupp för dokumentationen.....	10
1.6.3	Målgrupper efter användartyper.....	11
1.6.4	Använda anvisningar.....	11
1.6.5	Texthänvisningar.....	12
2	Säkerhet.....	13
2.1	Översikt.....	14
2.2	Allmänna säkerhetsföreskrifter.....	14
2.3	Avsett användningsområde.....	14
2.4	Felaktig användning.....	14
2.5	Personalens kvalifikationer.....	14
2.6	Skyldigheter för verksamhetsutövaren.....	15
2.7	Allmänna säkerhetsinstruktioner.....	15
2.7.1	Symboler på enheten.....	16
2.7.2	Information om elsäkerhet.....	16
3	Allmänt handhavande.....	17
3.1	Översikt.....	18
3.2	Manövrering med pekskärm och inmatningsenheter.....	18
3.2.1	Pekskärm och inmatningsenheter.....	18
3.2.2	Gester och musanvändning.....	18
3.3	Allmänna manöverelement och funktioner.....	20
3.4	Koppla till/från ND 7000	22
3.4.1	Starta ND 7000 enhet.....	22
3.4.2	Energisparläge.....	22
3.4.3	Stäng av ND 7000.....	23
3.5	Logga in och logga ut användare.....	24
3.5.1	Logga in användare.....	24
3.5.2	Logga ut användare.....	24
3.6	Ställa in språk.....	25
3.7	Genomföra referensmärkessökning efter start.....	25
3.8	Användargränssnitt.....	26
3.8.1	Starta användargränssnitt efter start.....	26
3.8.2	Huvudmeny för användargränssnittet.....	27
3.8.3	Menyn Manuell drift.....	29
3.8.4	Menyn MDI-drift.....	30
3.8.5	Menyn Programkörning (software-option).....	32
3.8.6	Menyn Programmering (software-option).....	33

3.8.7	Menyn filhantering.....	35
3.8.8	Menyn Användarinloggning.....	36
3.8.9	Menyn Inställningar.....	37
3.8.10	Menyn Avstängning.....	38
3.9	Positionsvisning.....	39
3.9.1	Manöverelement för positionsvisningen.....	39
3.9.2	Positionsvisningens funktioner.....	40
3.10	Statusfält.....	43
3.10.1	Manöverelement i statusfältet.....	43
3.10.2	Anpassa inställningar i snabbmenyn.....	44
3.10.3	Stoppur.....	47
3.10.4	Kalkylator.....	47
3.10.5	Tilläggsfunktioner i manuell drift.....	48
3.11	OEM-rad.....	48
3.11.1	Manöverelement för OEM-formatfält.....	48
3.11.2	Anropa funktioner i OEM-formatfält.....	49
3.12	Meddelanden och Ljudåterkoppling.....	49
3.12.1	Meddelanden.....	49
3.12.2	Assistent.....	51
3.12.3	Ljudåterkoppling.....	51

1

Grundläggande

1.1 Översikt

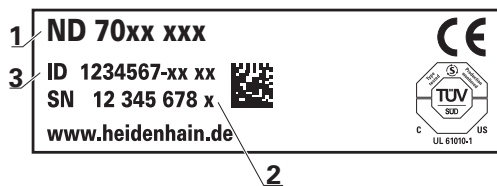
Det här kapitlet innehåller information om den här produkten och dessa anvisningar.

1.2 Information om produkten

Produktbeteckning	ID	Firmware-version	Index
ND 7000	1089178-xx, 1089179-xx	1235720.1.7.x	---

Typskylten befinner sig på enhetens baksida.

Exempel:



- 1 Produktbeteckning
- 2 Index
- 3 Produkt-ID/identitetsnummer (ID)

1.3 Översikt över nya och ändrade funktioner

Det här dokumentet innehåller en kort översikt över nya och ändrade funktioner eller inställningar med version 1235720.1.7.x.

Spindelvarvtal för enheter med identitetsnummer 1089178-xx

Med den här versionen kan även enheter med identitetsnummer 1089178-xx visa spindelvarvtalet via en mätsystemsingång.

Ytterligare information: "Konfigurera spindel", Sida 103

1.4 Demoprogramvara för produkten

ND 7000 Demo är en programvara som du kan installera på en dator oberoende av enhet. Du kan använda ND 7000 Demo för att lära känna, testa eller demonstrera enhetens funktioner.

Du kan ladda ner den senaste versionen av programvaran här: www.heidenhain.de

i För att kunna ladda ner installationsfilen från HEIDENHAIN-portalen behöver du åtkomsträttigheter till portalmappen **Software** i katalogen för motsvarande produkt.

Om du inte har åtkomsträttigheter till portalmappen **Software** kan du begära åtkomsträttigheterna från din HEIDENHAIN-kontaktperson.

1.5 Dokumentation om produkten

1.5.1 Dokumentationens giltighet

Innan du använder dokumentationen och enheten måste du kontrollera att dokumentation och enhet stämmer överens.

- ▶ Jämför det angivna identitetsnumret och indexet i dokumentationen med beteckningarna på enhetens typskylt
- ▶ Jämför den angivna firmware-versionen i dokumentationen med enhetens firmware-version

Ytterligare information: "Enhetsinformation", Sida 158

- När identitetsnummer och indexare såväl som firmware-version stämmer överens är dokumentationen giltig.



Om identitetsnumren och indexen inte stämmer överens och dokumentationen därmed inte är giltig hittar du aktuell dokumentation under **www.heidenhain.com**.

1.5.2 Hur dokumentationen skall läsas

⚠ VARNING

Dödsolyckor, personskador eller materiella skador genom att inte beakta dokumentationen!

Om du inte beaktar dokumentationen kan dödsolyckor, personskador eller materiella skador uppstå.

- ▶ Läs dokumentationen noggrant och fullständigt
- ▶ Spara dokumentationen för framtida behov

Följande tabell innehåller dokumentationens olika delar i prioritetsordning vid läsning.

Dokumentation	Beskrivning
Tillägg	Ett tillägg kompletterar eller ersätter motsvarande innehåll i driftinstruktionen och i förekommande fall även installationsanvisningen. Om ett tillägg finns med vid leveransen har detta högst prioritet vid läsning. Allt övrigt innehåll i dokumentationen är fortfarande giltig.
Installationsanvisning	Installationsanvisningen innehåller all information och säkerhetsinstruktioner för att montera och installera enheten på korrekt sätt. Den ingår i varje leverans som ett utdrag från bruksanvisningen. Installationsanvisningen har näst högst prioritet vid läsning.
Bruksanvisning	Bruksanvisningen innehåller all information och säkerhetsinstruktioner för att använda enheten på korrekt och avsett sätt. Bruksanvisningen finns på det medföljande lagringsmediumet och kan även laddas ned från www.heidenhain.com . Innan enheten tas i bruk måste bruksanvisningen läsas. Bruksanvisningen har tredje högsta prioritet vid läsning.

Önskas ändringar eller har du funnit tryckfel?

Vi önskar alltid att förbättra vår dokumentation. Hjälp oss med detta och informera oss om önskade ändringar via följande E-postadress:

userdoc@heidenhain.de

1.5.3 Arkivering och spridning av dokumentationen

Manualen skall förvaras i arbetsplatsens omedelbara närhet och alltid vara tillgänglig för hela personalen. Verksamhetsutövaren skall informera personalen om var denna manual förvaras. Om manualen har blivit oläslig måste verksamhetsutövaren anskaffa en ersättningsmanual från tillverkaren.

Vid överlåtelse eller försäljning av utrustningen till tredje part måste följande dokument överlämnas till den nya ägaren:

- Tillägg (om sådant har tillhandahållits)
- Installationsanvisning
- Bruksanvisning

1.6 Om denna manual

Denna manual innehåller all information och säkerhetsinstruktioner för att på ett korrekt sätt använda enheten.

1.6.1 Dokumenttyp

Bruksanvisning

Föreliggande anvisning utgör produktens **bruksanvisning**.

Bruksanvisning

- är fokuserad på produktlivscykeln
- innehåller all information och säkerhetsinstruktioner för att driva enheten på korrekt och avsett sätt

1.6.2 Målgrupp för dokumentationen

Den här anvisningen skall läsas och beaktas av alla personer som är involverade i följande arbetsuppgifter:

- Montage
- Installation
- Drifttagning och konfiguration
- Handhavande
- Service, rengöring och underhåll
- Felsökning
- Demontering och avfallshantering

1.6.3 Målgrupper efter användartyper

Målgrupperna för dessa anvisningar beror på enhetens olika användartyper och användartypernas behörigheter.

Enheten har följande användartyper:

Användare OEM

Användaren **OEM** (Original Equipment Manufacturer) har den högsta behörighetsnivån. Den får utföra hårdvarukonfigurationer på enheten (t.ex. ansluta mätinstrument och sensorer). Den kan skapa användarna Typ **Setup** och **Operator** samt konfigurera användarna **Setup** och **Operator**. Användaren **OEM** kan inte klonas eller raderas. Den kan inte loggas in automatiskt.

Användare Setup

Användaren **Setup** konfigurerar enheten för användning på arbetsplatsen. Den kan lägga till användare av typen **Operator**. Användaren **Setup** kan inte klonas eller raderas. Den kan inte loggas in automatiskt.

Användare Operator

Användaren **Operator** har behörighet att utföra grundfunktioner på enheten. En användare av typen **Operator** kan inte skapa andra användare och kan till exempel ändra sitt namn eller språk. En användare i gruppen **Operator** kan loggas in automatiskt så snart enheten startas.

1.6.4 Använda anvisningar

Säkerhetsanvisningar

Säkerhetsanvisningar varnar för risker vid användning av enheten och ger information om hur dessa kan undvikas. Säkerhetsanvisningarna är klassificerade efter hur allvarlig risken är och indelade i följande grupper:

FARA

Fara indikerar fara för personer. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **med säkerhet till dödsfall eller allvarlig kroppsskada**.

VARNING

Varning indikerar faror för personer. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **troligen till dödsfall eller allvarlig kroppsskada**.

VARNING


Försiktighet indikerar faror för personer. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **troligen till lättare kroppsskada**.


HÄNVISNING

Observera indikerar faror för utrustning eller data. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **troligen till skador på utrustning**.


Informationsanvisning

Informationsanvisningarna i denna bruksanvisning säkerställer en felfri och effektiv användning av enheten. Informationsanvisningarna är indelade i följande grupper:

 Informationssymbolen indikerar ett **Tips**.
Ett tips innehåller viktig ytterligare eller kompletterande information.

 Kugghjulssymbolen står för en **maskinberoende** funktion.
Den beskrivna funktionen är maskinberoende om t.ex.:

- din maskin är utrustad med ett nödvändigt program- eller maskinvarualternativ
- funktionens beteende beror på inställningar som kan konfigureras i maskinen

 Boksymbolen indikerar en **hänvisning**.
En hänvisning leder till extern dokumentation, t.ex. dokumentation från maskintillverkaren eller en tredjepartsleverantör.

1.6.5 Texthänvisningar

I denna anvisning används följande texthänvisningar:

Visning	Betydelse
▶ ...	beskriver en handling och utfallet av en handling
> ...	Exempel: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på OK > Meddelandet stängs.
■ ...	beskriver en uppräknig
■ ...	Exempel: <ul style="list-style-type: none"> ■ Gränssnitt TTL ■ Gränssnitt EnDat ■ ...
fetstil	beskriver menyer, presentationer och funktionsknappar Exempel: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Klicka på Stäng av > Operativsystemet stängs av. ▶ Stäng av enheten med strömbrytaren

2

Säkerhet

2.1 Översikt

Det här kapitlet innehåller viktig säkerhetsinformation för korrekt drift av enheten.

2.2 Allmänna säkerhetsföreskrifter

För användning av systemet gäller allmänt vedertagna säkerhetsföreskrifter som är nödvändiga speciellt vid hantering av strömförande utrustning. Att inte följa dessa säkerhetsåtgärder kan resultera i förstörd utrustning eller personskada.

Säkerhetsföreskrifterna kan variera mellan olika företag. Om det finns en konflikt mellan innehållet i denna manual och de interna reglerna på företaget där enheten används, skall de mer restriktiva reglerna gälla.

2.3 Avsett användningsområde

Enheterna i serien ND 7000 är digitala lägesindikatorer av hög kvalitet för användning på manuellt styrda verktygsmaskiner. I kombination med längdmätningseenheter och vinkelmätssystem ger enheterna i serien ND 7000 verktygets läge i flera axlar och har ytterligare funktioner för drift av verktygsmaskinen.

Enheterna i den här serien

- får endast användas i kommersiella tillämpningar och i industriella miljöer
- måste monteras på ett lämpligt stativ eller en lämplig hållare för att kunna användas på avsett sätt
- är avsedda för användning inomhus och i en miljö där exponering för fukt, smuts, olja och smörjmedel uppfyller specifikationerna i de tekniska specifikationerna



Enheterna kan användas med periferienheter från olika tillverkare. HEIDENHAIN kan inte ge någon information om sådana enheters avsedda användningsområde. Information om avsett användningsområde i tillhörande dokumentation måste beaktas.

2.4 Felaktig användning

För alla enheter i serien ND 7000 är i synnerhet följande användningsområden inte tillåtna:

- Användning och lagring utanför driftvillkoren enligt "Tekniska data"
- Användning utomhus
- Användning i explosiva miljöer
- Användning av enheter i serien ND 7000 som en del av en säkerhetsfunktion

2.5 Personalens kvalifikationer

Personal för montering, installation, användning, service, underhåll och demontering måste ha rätt utbildning för dessa arbetsuppgifter och ha tillgodgjort sig nödvändig information via enhetens och den anslutna kringutrustningens dokumentation.

Personalkrav som är nödvändiga för olika typer av arbetsoperationer på enheten, anges i respektive kapitel i denna manual.

Nedan beskrivs personalkategorierna närmare avseende deras kvalifikationer och arbetsuppgifter.

Operatör

Operatören använder och arbetar med enheten inom ramen för det avsedda användningsområdet. Denne informeras av verksamhetsutövaren om potentiella risker vid felaktigt handhavande.

Kvalificerad personal

Kvalificerad personal utbildas av verksamhetsutövaren i utökad hantering och parameterinställning. Kvalificerad personal har via sin yrkesutbildning, kunskap och erfarenhet samt kännedom om relevanta bestämmelser förmågan att utföra det arbete som tilldelats beträffande den aktuella applikationen och på egen hand identifiera och undvika potentiella risker.

Behörig elektriker

Behörig elektriker har via sin yrkesutbildning, kunskap och erfarenhet samt kännedom om relevanta normer och bestämmelser förmågan att utföra arbete på elektriska anläggningar och på egen hand identifiera och undvika potentiella risker. Den behörige elektrikern är speciellt utbildad för det arbetsfält denne är verksam inom.

Den behörige elektrikern måste följa gällande bestämmelser och föreskrifter för att undvika olyckor.

2.6 Skyldigheter för verksamhetsutövaren

Verksamhetsutövaren äger eller hyr enheten och kringutrustningen. Han ansvarar alltid för att användningen sker på avsett sätt.

Verksamhetsutövaren måste:

- tilldela olika arbetsuppgifter vid enheten till kvalificerad, lämplig och auktoriserad personal
- instruera personalen beträffande befogenheter och uppgifter
- ställ samtliga medel till förfogande, som personalen behöver för att kunna uppfylla de tilldelade uppgifterna
- säkerställa att utrustningen endast används i tekniskt fullgott skick
- säkerställa att utrustningen är skyddad mot obehörig användning

2.7 Allmänna säkerhetsinstruktioner



Ansvaret för alla system där denna produkt används, ligger hos montören eller installatören av dessa system.






Enheten stödjer användning av en mångfald olika periferienheter från olika tillverkare. HEIDENHAIN kan inte ge någon information om de specifika säkerhetsinstruktionerna för dessa enheter. Säkerhetsinstruktionerna i den relevanta dokumentationen måste beaktas. Om dokumentationen inte finns tillgänglig, måste du be tillverkaren sända den.

De specifika säkerhetsinstruktionerna, som måste följas vid olika typer av operationer i enheten, finns angivna i respektive kapitel i denna manual.

2.7.1 Symboler på enheten

Enheten är märkt med följande symboler:

Symbol	Betydelse
	Beakta säkerhetsanvisningarna för elektronik och för nätanslutningen innan enheten ansluts.
	Jordanslutning i enlighet med IEC/EN 60204-1. Beakta anvisningarna för installationen.
	Produktförsegling. Om produktförseglingen bryts eller tas bort upphör garantin att gälla.

2.7.2 Information om elsäkerhet

VARNING

Om enheten öppnas kan farlig kontakt med spänningsförande delar uppstå!

Detta kan resultera i elektrisk stöt, brännskador eller dödsfall.

- ▶ Öppna inte höljet under några som helst omständigheter
- ▶ Ingrepp får bara utföras av tillverkaren

VARNING

Risk för farlig ström genom kroppen vid direkt eller indirekt kontakt med strömförande delar!

Detta kan resultera i elektrisk stöt, brännskador eller dödsfall.

- ▶ Arbete med el och strömförande komponenter får bara utföras av behörig elektriker
- ▶ Använd enbart kabel och kontakter som är tillverkade enligt godkänd standard för nätanslutning och anslutning av alla gränssnitt
- ▶ Låt tillverkaren byta ut defekta elektriska komponenter direkt
- ▶ Kontrollera regelbundet alla anslutna kablar och anslutningskontakter på enheten. Åtgärda defekter såsom lösa anslutningar eller skadade kablar omedelbart

HÄNVISNING

Skador på ingående komponenter i enheten!

Om du öppnar enheten upphör garantin att gälla.

- ▶ Öppna inte höljet under några som helst omständigheter
- ▶ Ingrepp får bara utföras av utrustningens tillverkare

3

**Allmänt
handhavande**

3.1 Översikt

I det här kapitlet beskrivs användargränssnittet och manöverelement samt grundfunktioner för enheten.

3.2 Manövrering med pekskärm och inmatningsenheter

3.2.1 Peksärm och inmatningsenheter

Manöverelementen i användargränssnittet för enheten styrs med en pekskärm eller en ansluten USB-mus.

Du kan mata in data med skärmtangentbordet på pekskärmen eller ett anslutet USB-tangentbord.

HÄNVISNING

Fel i touchscreen-funktionen på grund av fukt eller kontakt med vatten!

Fukt eller vatten kan skada pekskärmens funktioner.

- Skydda pekskärmen mot fukt eller kontakt med vatten

Ytterligare information: "Enhetens data", Sida 191

3.2.2 Gester och musanvändning

Du kan aktivera, växla eller flytta manöverelementen i användargränssnittet med pekskärmen på enheten eller med en mus. Du använder pekskärmen och musen med hjälp av gester.

i Gesterna som används på pekskärmen kan skilja sig från åtgärderna som utförs med musen.

Om det förekommer skillnader mellan hur pekskärmen och musen används, beskrivs båda alternativen som alternativa handlingssteg i den här handboken.

De alternativa åtgärdsstegen för användning med pekskärm och mus markeras med följande symboler:



Manövrering med pekskärmen



Manövrering med musen

I följande översikt beskrivs de olika gesterna för användning av pekskärmen och musen:

Trycka



är en kort beröring av pekskärmen



anger enkelklickning med vänster musknapp

En tryckning genererar bland annat följande åtgärder

- Välj menyer, element eller parametrar
- Mata in tecken med bildskärmstangentbordet
- Stäng dialogruta

Hålla



är en längre beröring av pekskärmen



anger enkelklickning och sedan inhållning av vänster musknapp

Att hålla genererar bland annat följande åtgärder

- Snabb ändring av värden i inmatningsfält med plus- och minusknapparna

Dra



anger en rörelse med fingret över pekskärmen där minst startpunkten för rörelsen är entydigt definierad



anger enkelklickning och sedan inhållning av vänster musknapp samtidigt som musen flyttas; minst startpunkten för rörelsen är entydigt definierad

Att dra genererar bland annat följande åtgärder

- Bläddra bland listor och text

3.3 Allmänna manöverelement och funktioner

Följande kontroller möjliggör konfiguration och manövrering via pekskärm eller inmatningsenheter.

Bildskärmstangentbord

Med hjälp av skärmtangentbordet matar du in text i användargränssnittets inmatningsfält. Beroende på inmatningsfältet visas ett numeriskt eller alfanumeriskt tangentbord.

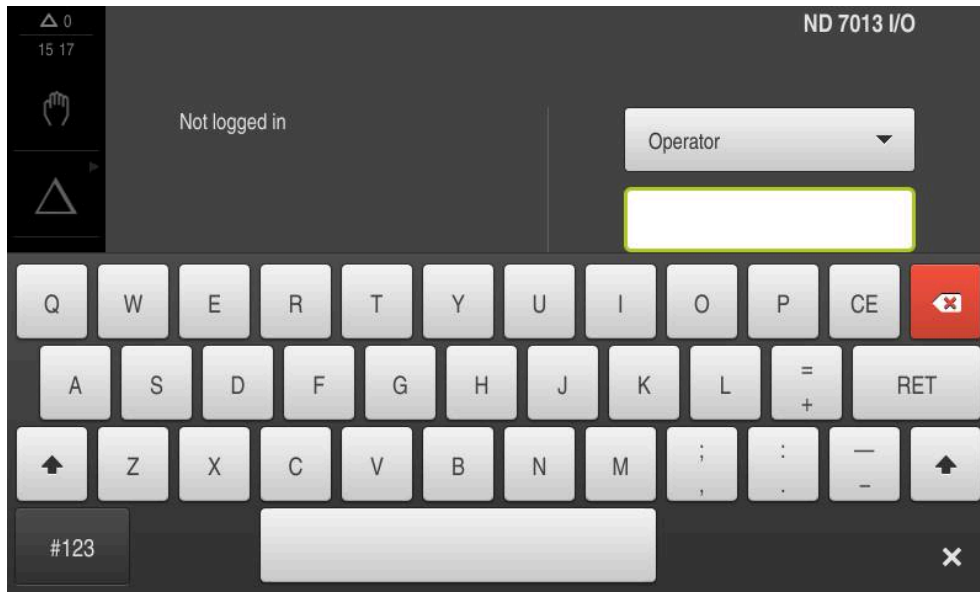


Bild 1: Bildskärmstangentbord

Använda skärmtangentbord

- ▶ Klicka i inmatningsfältet för att mata in värden
- > Inmatningsfältet markeras.
- > Skärmtangentbordet visas.
- ▶ Mata in text och siffror
- > Om inmatningen är korrekt och fullständig visas en grön bock.
- > Om inmatningen är ofullständig eller om värdena är felaktiga visas ett rött utropstecken, om tillämpligt. Inmatningen kan då inte fullföljas.
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET** för att överföra värdena
- > Värdena visas.
- > Skärmtangentbordet döljs.

Manövreringsknapp



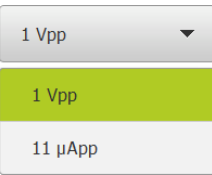





Funktion



Inmatningsfält med knapparna plus och minus

Med knapparna plus + och minus - på båda sidorna av siffervärdet kan du justera siffervärdena.

- ▶ Tryck på + eller - tills önskat värde visas
- ▶ Håll + eller - intryckt för att ändra värdena snabbare
- > Det valda värdet visas

Manövreringsknapp	Funktion
	<p>Växlare</p> <p>Med växlaren kan du byta mellan olika funktioner.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på den önskade funktionen > Den aktiverade funktionen visas grön > Den inaktiva funktionen visas ljusgrå
	<p>Skjutreglage</p> <p>Med skjutreglaget aktiverar eller avaktiverar du en funktion.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra skjutreglaget till önskad position eller ▶ Tryck på skjutreglaget > Funktionen aktiveras eller avaktiveras
	<p>Listruta</p> <p>Knapparna i listrutan markeras med en nedåtppekande triangel.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Klicka på funktionsknappen > Listrutan öppnas > Den aktiva inmatningen är grönmarkerad ▶ Tryck på önskad inmatning > Önskad inmatning tillämpas
Manövreringsknapp	Funktion
	<p>Ångra</p> <p>Med den här knappen ångrar du den senaste åtgärden. Redan avslutade förlopp kan inte ångras.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på Ångra > Den sista åtgärden ångras.
	<p>Lägga till</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på Lägg till för att lägga till ett ytterligare element > Ett nytt element läggs till.
	<p>Stänga</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på Stäng för att stänga en dialogruta
	<p>Bekräfta</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på Bekräfta för att stänga en aktivitet
	<p>Tillbaka</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på Tillbaka för att återgå till den överordnade nivån i menystrukturen

3.4 Koppla till/från ND 7000

3.4.1 Starta ND 7000 enhet



Innan du kan använda enheten måste du genomföra stegen för idrifttagning och konfiguration. Beroende på avsedd användning kan det vara nödvändigt att konfigurera ytterligare inställningsparametrar.

Ytterligare information: "Idrifttagning", Sida 80

- ▶ Slå på enheten med strömbrytaren
Strömbrytaren sitter på baksidan av enheten
- > Enheten startas. Detta kan dröja ett ögonblick.
- > Om automatisk användarinloggning är aktiverad och en användare av typen **Operator** loggade in som sista användare visas användargränssnittet i menyn **Manuell drift**.
- > Om automatisk användarinloggning inte är aktiverad visas menyn **Användarinloggning**.
Ytterligare information: "Logga in och logga ut användare", Sida 24

3.4.2 Energisparläge

Om enheten tillfälligt inte används ska du aktivera energisparfunktionen. Då övergår enheten till ett inaktivt tillstånd utan att strömmen bryts. I detta läge är skärmen avstängd.

Aktivera energisparläge



- ▶ Tryck på **Avstängning** i huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Energisparläge**
- > Skärmen stängs av.

Deaktivera energisparläge



- ▶ Tryck på ett valfritt ställe på pekskärmen
- > En pil visas längst ned.
- ▶ Dra pilen uppåt
- > Skärmen slås på och det senast visade användargränssnittet visas.

3.4.3 Stäng av ND 7000

HÄNVISNING

Skador på operativsystemet!

Om du kopplar bort enheten från strömkällan medan den är påslagen kan enhetens operativsystem skadas.

- ▶ Stäng av enheten via menyn **Avstängning**
- ▶ Skilj inte enheten från strömkällan så länge den är inkopplad
- ▶ Stäng av enheten med strömbrytaren först efter att du har stängt av den




- ▶ Tryck på **Avstängning** i huvudmenyn



- ▶ Klicka på **Stäng av**
- > Operativsystemet stängs av.
- ▶ Vänta tills bildskärmen visar meddelandet:
Nu kan du stänga av enheten.
- ▶ Stäng av enheten med strömbrytaren

3.5 Logga in och logga ut användare

På menyn **Användarinloggning** loggar du in på och ut från enheten som användare. Endast en användare kan vara inloggad på enheten. Den inloggade användaren visas. För att logga in en ny användare måste den inloggade användaren logga ut.

 Enheten har behörighetsnivåer som definierar användarens omfattande eller begränsade hantering och drift.


3.5.1 Logga in användare



- ▶ Tryck på **Användarinloggning** i huvudmenyn
- ▶ Välj en användare i listrutan
- ▶ Tryck på **Lösenord** i inmatningsfältet
- ▶ Ange lösenord för användaren

Användare	Default-lösenord	Målgrupp
OEM	oem	Idrifttagare, maskintillverkare
Setup	setup	Administratör, systemkonfigurator
Operator	operator	Operatör

Ytterligare information: "Logga in för användningsexemplet", Sida 243

 Om lösenordet inte överensstämmer med standardinställningarna måste du begära det från administratören (**Setup**) eller maskintillverkaren (**OEM**).
Om du inte längre kan lösenordet kontaktar du en HEIDENHAIN-servicerepresentant.

- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Logga in**
- > Användaren loggas in och visas.



Ytterligare information: "Målgrupper efter användartyper", Sida 11

3.5.2 Logga ut användare



- ▶ Tryck på **Användarinloggning** i huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Log out**
- > Användaren loggas ut.
- > Alla funktioner på huvudmenyn utom **Stäng av** är inaktiva.
- > Enheten kan inte användas igen förrän en användare har loggat in.

3.6 Ställa in språk

Vid leverans är operatörsgränssnittets språk engelska. Du kan ändra användargränssnittet till önskat språk.



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Användare**
- > Den inloggade användaren är markerad med en bock.
- ▶ Välj inloggad användare
- > Språket som har valts för användaren visas i listrutan **Språk** med motsvarande flagga.
- ▶ Välj flaggan för önskat språk i listrutan **Språk**
- > Användargränssnittet visas på det valda språket.

3.7 Genomföra referensmärkesökning efter start

i Om enheten är konfigurerad med en **spindelaxel S** måste du före en eventuell bearbetningsprocess definiera en övre gräns för spindelvarvtal.
Ytterligare information: "Definiera övre gräns för spindelvarvtal", Sida 205

i Om referensmärkesökningen är aktiverad efter att enheten har startats blockeras enhetens alla funktioner tills referensmärkesökningen har slutförts.
Ytterligare information: "Referensmärken (Mätsystem)", Sida 98

i För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkesökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

Om referensmärkesökningen är aktiverad på enheten uppmanar en assistent till att korsa referensmärkena för axlarna.

- ▶ Följ assistentens anvisningar efter inloggning
- > Efter genomförd referensmärkesökning slutar symbolen för referensen att blinka

Ytterligare information: "Manöverelement för positionsvisningen", Sida 39

Ytterligare information: "Aktivera referensmärkesökning", Sida 116

3.8 Användargränssnitt

i Enheten finns tillgänglig i flera utföranden och med olika utrustning. Användargränssnitt och funktioner kan variera beroende på version och utrustning.

3.8.1 Starta användargränssnitt efter start

Användargränssnitt vid leverans

Användargränssnittet som visas visar enhetens leveransstatus.

Det här användargränssnittet visas också när enheten har återställts till fabriksinställningarna.

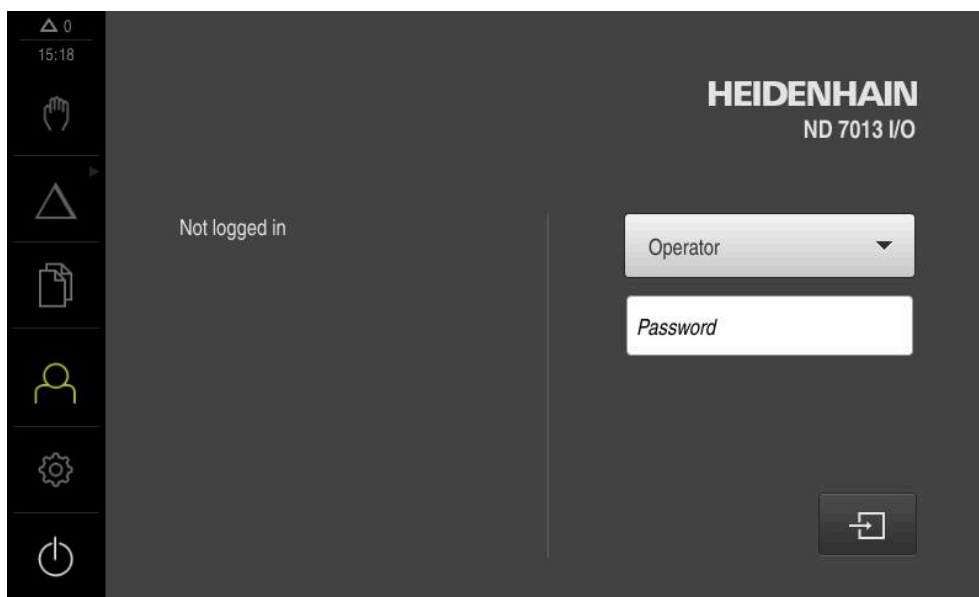


Bild 2: Användargränssnittet när enheten levereras

Användargränssnitt efter att enheten har startats

Om en användare av typen **Operator** med aktiverad automatisk användarinloggning var inloggad senast, visar enheten efter start menyn **Manuell drift**.

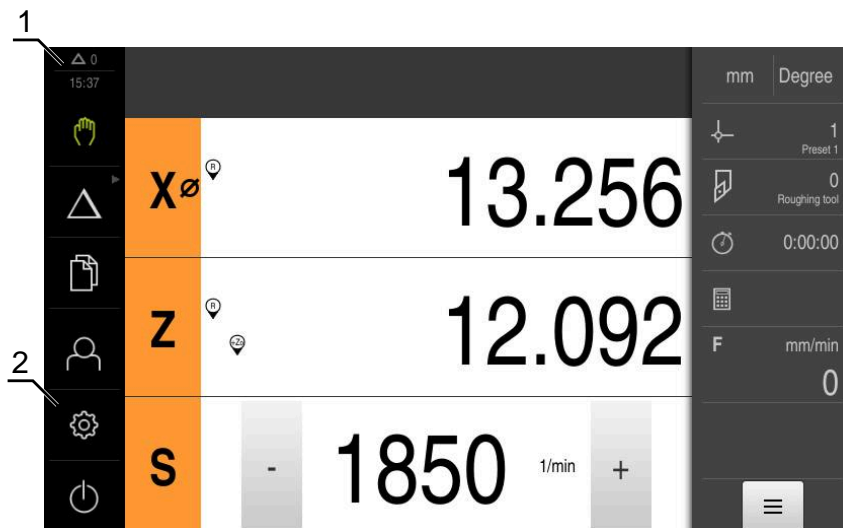
Ytterligare information: "Menyn Manuell drift", Sida 29

Om automatisk användarinloggning inte är aktiverad visas menyn **Användarinloggning** på enheten.

Ytterligare information: "Menyn Användarinloggning", Sida 36



3.8.2 Huvudmeny för användargränssnittet





Användargränssnitt (i manuell drift)



- 1 Visningsområdet Meddelande, visar tid och ej stängda meddelanden
- 2 Huvudmeny med manöverelement

Manöverelement på huvudmenyn

Manövreringsknapp	Funktion
	<p>Meddelande</p> <p>Visar en översikt av alla meddelanden och antalet ej stängda meddelanden</p> <p>Ytterligare information: "Meddelanden", Sida 49</p>
	<p>Manuell drift</p> <p>Manuell positionering av maskinaxlarna</p> <p>Ytterligare information: "Menyn Manuell drift", Sida 29</p>
	<p>MDI-drift</p> <p>Direkt inmatning av önskade axelrörelser (Manual Data Input); återstående restväg beräknas och visas</p> <p>Ytterligare information: "Menyn MDI-drift", Sida 30</p>
	<p>Programkörning (software-option)</p> <p>Körning av ett förinställt program med användarguide</p> <p>Ytterligare information: "Menyn Programkörning (software-option)", Sida 32</p>
	<p>Programmering (software-option)</p> <p>Skapande och hantering av enskilda program</p> <p>Ytterligare information: "Menyn Programmering (software-option)", Sida 33</p>
	<p>Filhantering</p> <p>Hantering av filerna som finns tillgängliga på enheten</p> <p>Ytterligare information: "Menyn filhantering", Sida 35</p>

Manövreringsknapp	Funktion
	Användarinloggning In- och utloggning av användare Ytterligare information: "Menyn Användarinloggning", Sida 36
	i Om en användare med utökade behörigheter (användartypen Setup eller OEM) är inloggad visas kugghjulssymbolen.
	Inställningar Inställningar av enheten, som till exempel konfiguration av användare, konfiguration av sensorer eller uppdatering av den fasta programvaran Ytterligare information: "Menyn Inställningar", Sida 37
	Avstängning Avstängning av driftsystemet eller aktivering av energisparläget Ytterligare information: "Menyn Avstängning", Sida 38

Välja grupperade manöverelement

Vid aktiverad **Software-Option ND 7000 PGM** grupperas följande manöverelement på huvudmenyn:

- **MDI-drift**
- **Programkörning**
- **programmering**

i Du känner igen grupperade manöverelement på en pilsymbol.



- ▶ För att välja ett manöverelement från gruppen trycker du på manöverelementet med pilsymbolen, till exempel på **MDI-drift**
- > Manöverelementet visas som aktivt.



- ▶ Tryck på manöverelementet igen
- > Gruppen öppnas.
- ▶ Välj önskat manöverelement
- > Det valda manöverelementet visas som aktivt.

3.8.3 Menyn **Manuell drift**

Anrop



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.

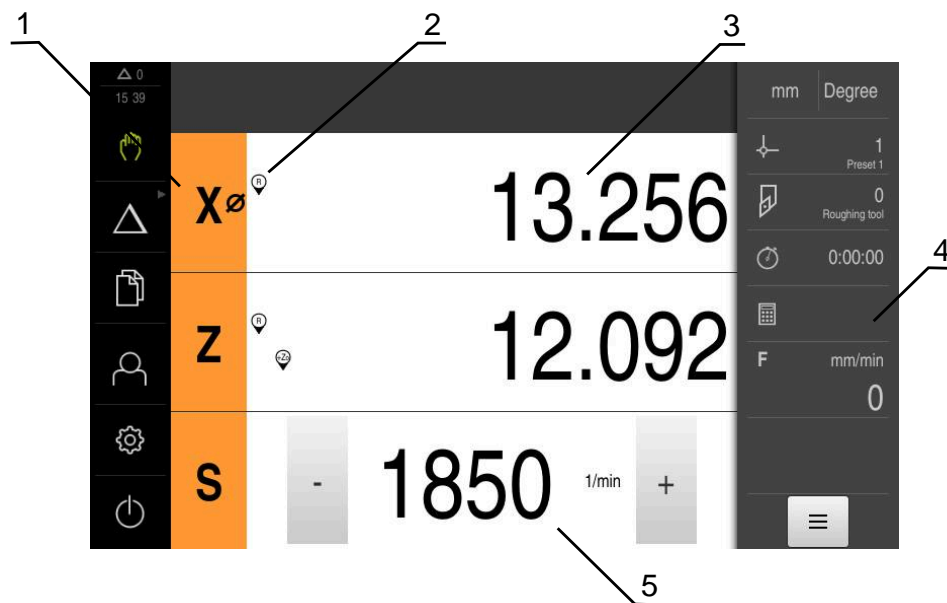


Bild 3: Menyn **Manuell drift**

- 1 Axelknapp
- 2 Referens
- 3 Positionsvisning
- 4 Statusfält
- 5 Spindelvarvtal (verktygsmaskin)

Menyn **Manuell drift** visar i arbetsområdet uppmätta positionsvärden på maskinens axlar.

Ytterligare funktioner finns tillgängliga i statusfältet.

Ytterligare information: "Manuell drift", Sida 203

3.8.4 Menyn MDI-drift

Anrop



- ▶ Tryck på **MDI-drift** i huvudmenyn



Manöverelementet kan ingå i en grupp (beroende på konfiguration).

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28

- > Användargränssnittet för MDI-drift visas.

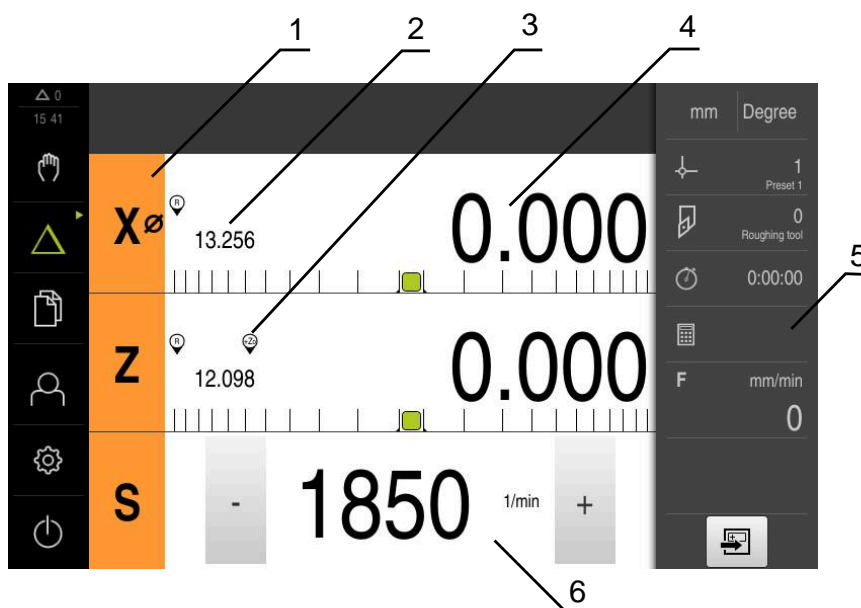


Bild 4: Menyn **MDI-drift**

- 1 Axelknapp
- 2 Är-position
- 3 Kopplade axlar
- 4 Rest-väg
- 5 Statusfält
- 6 Spindelvarvtal (verktygsmaskin)

Dialogrutan MDI-block



- ▶ Tryck på **MDI-drift** i huvudmenyn



Manöverelementet kan ingå i en grupp (beroende på konfiguration).

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28



- ▶ Tryck på **Skapa** i statusfältet
- Användargränssnittet för MDI-drift visas.

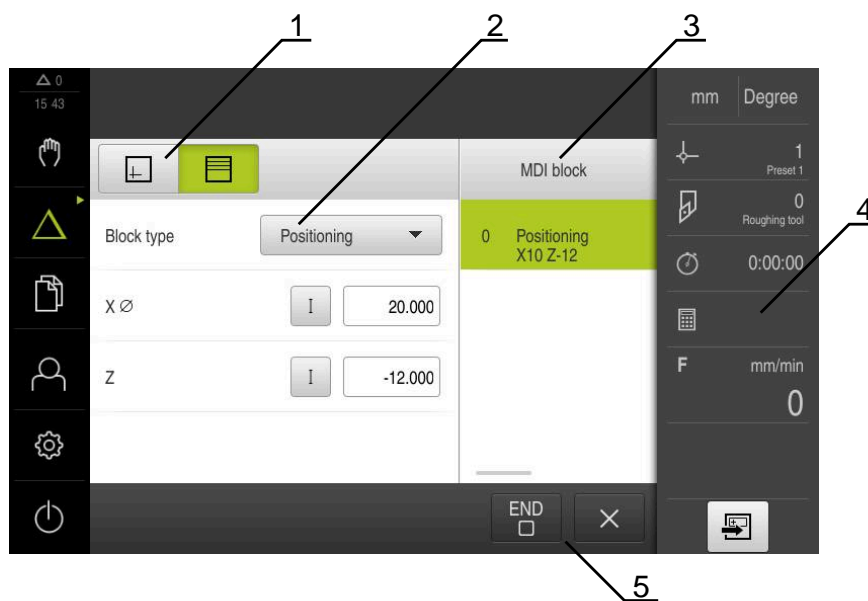


Bild 5: Dialogrutan **MDI-block**

- 1 Vyfält
- 2 Blockparameter
- 3 MDI-block
- 4 Statusfält
- 5 Blockverktyg

Menyn **MDI-drift** möjliggör direkt inmatning av önskade axelrörelser (Manual Data Input). Avståndet till målpunkten anges och återstående restväg beräknas och visas. Ytterligare mätvärden och funktioner finns tillgängliga i statusfältet.

Ytterligare information: "MDI-drift", Sida 211

3.8.5 Menyn Programkörning (software-option)

Anrop



- Tryck på **Programkörning** i huvudmenyn



Manöverelementet hör till en grupp.

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28

- Användargränssnittet för programkörningen visas.



Bild 6: Menyn **Programkörning**

- Vyfält
- Statusfält
- Programstyrning
- Spindelvarvtal (verktygsmaskin)
- Programhantering

Med menyn **Programkörning** kan du köra ett program som tidigare skapats i driftsättet Programmering. En assistent vägleder dig genom de enskilda programstegen.

På menyn **Programkörning** kan du visa ett simuleringsfönster som visualiserar det valda blocket.

Ytterligare mätvärden och funktioner finns tillgängliga i statusfältet.

Ytterligare information: "Programkörning (software-option)", Sida 223

3.8.6 Menyn **Programmering** (software-option)

Anrop



- ▶ Tryck på **Programmering** i huvudmenyn



Manöverelementet hör till en grupp.

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28

- > Användargränssnittet för programmeringen visas.



Statusfältet och den valfria OEM-raden är inte tillgängliga på menyn **Programmering**.

I det valfria simuleringsfönstret kan du visa ett utvalt block.

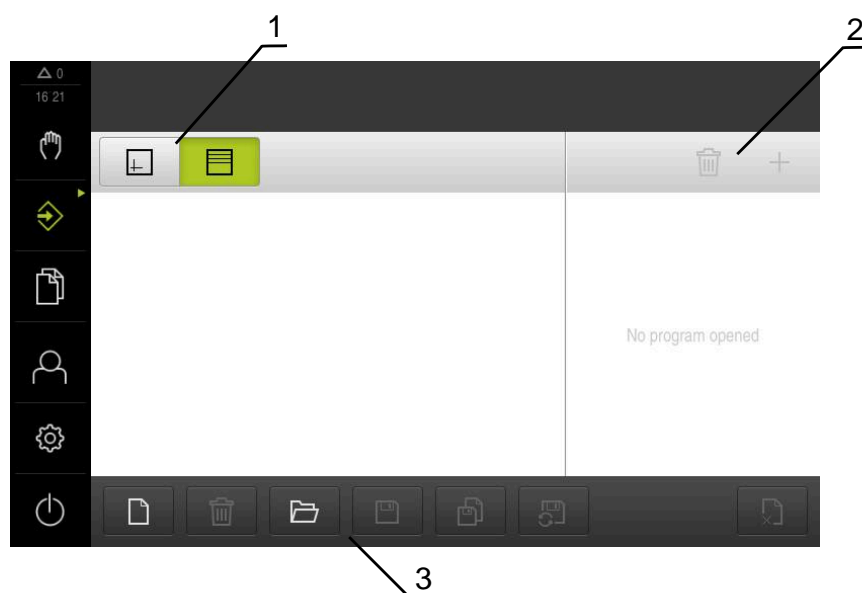


Bild 7: Menyn **Programmering**

- 1 Vyfält
- 2 Verktysfält
- 3 Programhantering

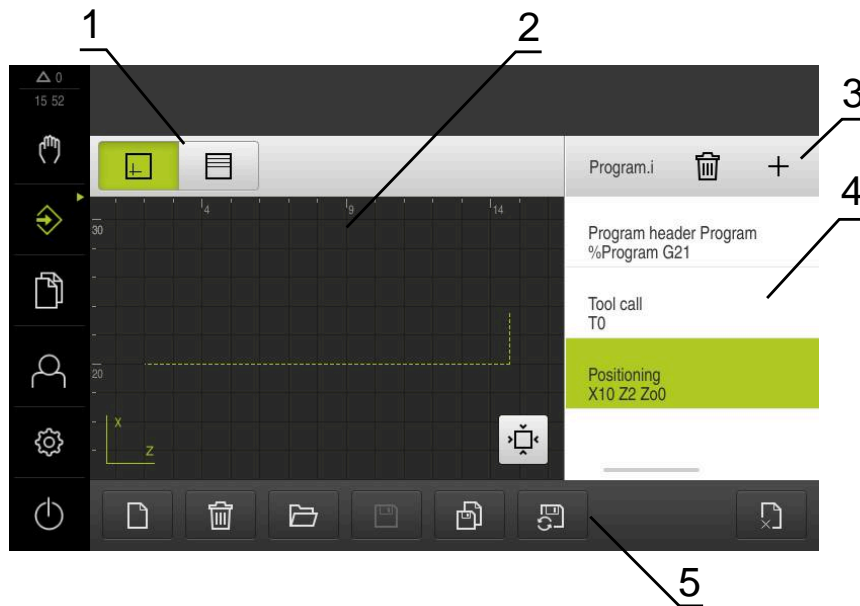


Bild 8: Menyn **Programmering** med öppnat simuleringsfönster

- 1 Vyfält
- 2 Simulationsfönster (tillval)
- 3 Verktygsfält
- 4 Programblock
- 5 Programhantering

På menyn **Programmering** kan du ställa in och hantera program. För att göra detta definierar du enskilda bearbetningssteg eller bearbetningsmönster som block. En sekvens av flera block utgör sedan ett program.

Ytterligare information: "Programmering (software-option)", Sida 232

3.8.7 Menyn filhantering

Anrop



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för filhanteringen visas

Kort beskrivning

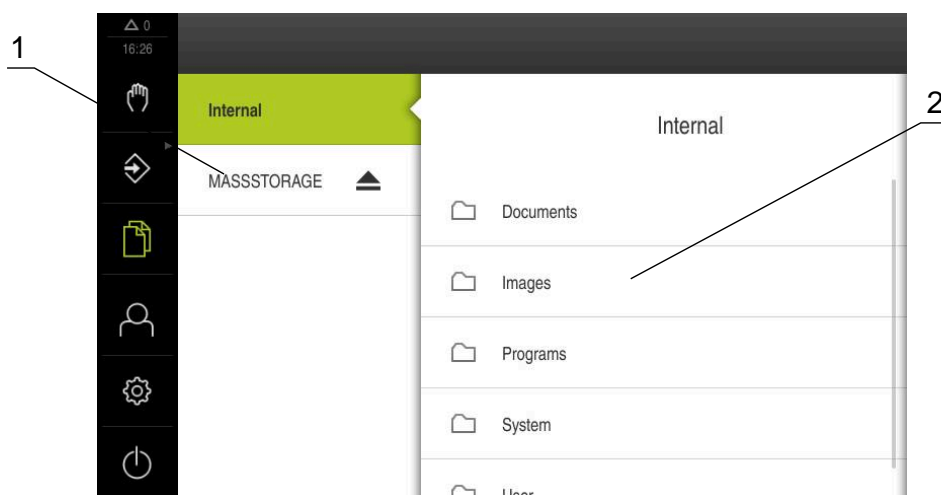


Bild 9: Menyn **Filhantering**

- 1 Lista med tillgängliga lagringsplatser
- 2 Lista över mappar på den valda lagringsplatsen

Menyn **Filhantering** visar en översikt över de filer som finns lagrade i enhetens minne.

Eventuella anslutna USB-minnen (FAT32-format) och tillgängliga nätverksenheter visas i listan på lagringsplatsen. USB-minnena och nätverksenheterna visas med namnen eller enhetsbeteckningarna.

Ytterligare information: "Organisation (filhantering)", Sida 149

3.8.8 Menyn Användarinloggning

Anrop



- ▶ Tryck på **Användarinloggning** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för in- och utloggning av användare visas.

Kort beskrivning

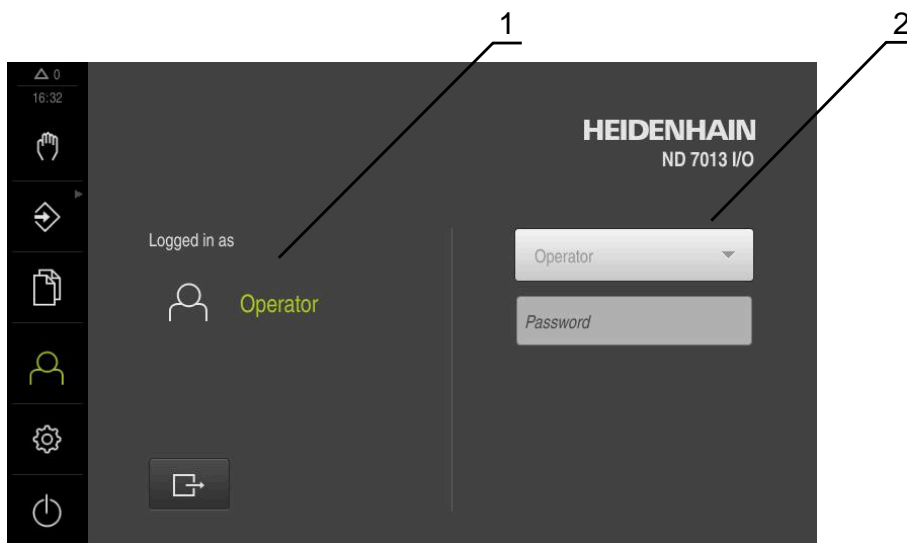


Bild 10: Menyn **Användarinloggning**

- 1 Visning av den inloggade användaren
- 2 Användarinloggning

Menyn **Användarinloggning** visar den inloggade användaren i den vänstra kolumnen. Inloggning av en ny användare visas i den högra kolumnen. För att logga in en annan användare måste den inloggade användaren logga ut.

Ytterligare information: "Logga in och logga ut användare", Sida 24

3.8.9 Menyn Inställningar

Anrop



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn
- > Användargränssnittet för enhetsinställningarna visas.

Kort beskrivning

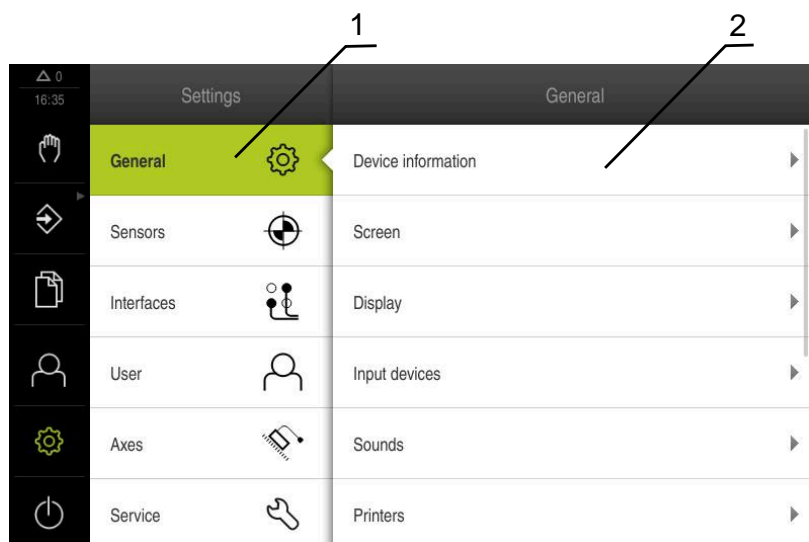


Bild 11: Meny **Inställningar**

- 1 Lista med inställningsalternativ
- 2 Lista över inställningsparametrar

Menyn **Inställningar** visar alla alternativ för konfiguration av enheten. Med inställningsparametrarna kan du anpassa enheten till kraven på den plats där den används.

Ytterligare information: "Inställningar", Sida 156



Enheten har behörighetsnivåer som definierar användarens omfattande eller begränsade hantering och drift.

3.8.10 Menyn Avstängning




Anrop



- ▶ Tryck på **Avstängning** i huvudmenyn
- > Manöverelementen för att stänga av operativsystemet, aktivera energisparläget och aktivera rensningsläget visas.

Kort beskrivning

Menyn **Avstängning** visar följande funktioner:

Manövreringsknapp	Funktion
	Stäng av Stänger av operativsystemet
	Energisparläge Stänger av bildskärmen och försätter operativsystemet i energisparläge
	Rengöringsläge Stänger av bildskärmen, operativsystemet fortsätter att köras oförändrat

Ytterligare information: "Koppla till/från ND 7000 ", Sida 22











Ytterligare information: "Rengöra bildskärmen", Sida 176


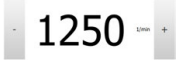
3.9 Positionsvisning

I positionsvisningen visar enheten axelpositionerna och eventuellt tilläggsinformation för konfigurerade axlar.

Dessutom kan du koppla visningen av axlar och få åtkomst till spindelfunktionerna.

3.9.1 Manöverelement för positionsvisningen

Symbol	Betydelse
	<p>Axelknapp</p> <p>Axelknappens funktioner:</p> <ul style="list-style-type: none"> Tryck på axelknappen: öppnar inmatningsfält för positionsvärde (manuell drift) eller dialogrutan MDI-block (MDI-drift) Håll axelknappen intryckt: ställ in aktuell position som nollpunkt Dra axelknappen åt höger: menyn öppnas om funktioner är tillgängliga för axlarna
	<p>Positionsvisning visar diametern för den radiala bearbetningsaxeln X</p> <p>Ytterligare information: "Visning", Sida 160</p>
	Referensmärkessökningen har slutförts
	Referensmärkessökning har inte genomförts eller inga referensmärken känns igen
	<p>Axeln Zo är kopplad till axeln Z. Positionsvisningen anger summan för de båda positionsvärdena</p> <p>Ytterligare information: "Koppla axel", Sida 40</p>
	Endast axeln Zo kan kopplas till axeln Z.
	<p>Valda växelsteg för växelspindeln</p> <p>Ytterligare information: "Ställ in växelsteg för växelspindeln", Sida 42</p>
	<p>Spindelvarvtalet kan inte uppnås med det valda växelsteget</p> <ul style="list-style-type: none"> Välj ett högre växelsteg
	<p>Spindelvarvtalet kan inte uppnås med det valda växelsteget</p> <ul style="list-style-type: none"> Välj ett lägre växelsteg
	<p>Spindelläget CSS (konstant skärhastighet) är aktiverat</p> <p>Ytterligare information: "Ställ in spindelläge", Sida 43</p> <p>Om symbolen blinkar är det beräknade spindelvarvtalet utanför det definierade varvtalsintervallet. Den önskade skärhastigheten kan inte uppnås. Spindeln fortsätter rotera med maximalt eller minimalt spindelvarvtal</p>

Symbol	Betydelse
	I MDI-drift och Programkörning tillämpas en skalfaktor på axlarna Ytterligare information: "Anpassa inställningar i snabbmenyn", Sida 44
1250 ^{1mm}	Spindelns ärvarvtal
	Inmatningsfält för styrning av spindelvarvtalet Ytterligare information: "Ställa in spindelvarvtal", Sida 41

3.9.2 Positionsvisningens funktioner

Koppla axel

Du kan koppla visningen av axeln **Z₀** till axeln **Z**. Om axlarna är kopplade visar positionsvisningen i axeln **Z** för båda axlarna som en summa.



Om du har kopplat axlarna **Z** och **Z₀** spärras driftsättet Programkörning.



Du kan koppla alla andra axlar på menyn .

Ytterligare information: "Koppla axel", Sida 113

Koppla axel



▶ Dra **axelknappen Z** åt höger i arbetsområdet



▶ Tryck på **Koppla**

> Axeln **Z₀** kopplas med axeln **Z**.



> Symbolen för de kopplade axlarna visas intill **axelknappen Z**.

> Positionsvärdet för de kopplade axlarna visas som summa.

Koppla från axlar



▶ Dra **axelknappen Z** åt höger i arbetsområdet





▶ Tryck på **Koppla bort**

> Totalvärdet som visas tillämpas i axeln **Z**.

> Axeln **Z₀** ställs in på 0.

Exempel: Koppla axlar

Följande diagram visar positionsvärdena före, under och efter kopplingen av axlarna **Z** och **Zo**.

Xø	19.250	Zo 	Xø	19.250	Zo 	Xø	19.250
Zo	-5.000		Z	-15.000		Zo	0.000
Z	-10.000					Z	-15.000

Axlarna **Zo** och **Z** är inte kopplade.

Zo kopplas till axeln **Z**.
Summan för båda axlarna visas i **Z**.

Zo visas frånkopplad från axeln **Z**.
Summan visas fortfarande i axeln **Z**.
Axeln **Zo** visas som inställd på noll.

Ställa in spindelvarvtal

Följande information gäller endast för enheter med identifikationsnumret 1089179-xx.


Beroende på den anslutna verktygsmaskinens konfiguration kan du styra spindelvarvtalet.

 1250 


- ▶ För att vid behov växla från visningen av spindelvarvtalet till inmatningsfältet drar du visningen till höger
- Inmatningsfältet **Spindelvarvtal** visas.
- ▶ Ställ in spindelvarvtalet genom att trycka på eller hålla **+** eller **-** intryckta tills önskat värde uppnås eller
- ▶ Tryck på **Spindelvarvtal** i inmatningsfältet
- ▶ Ange önskat värde
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- Det inmatade spindelvarvtalet tillämpas av enheten som börvärde och styrs.
- ▶ Dra inmatningsfältet åt vänster för att återgå till visningen av är-spindelvarvtalet



Ställ in växelsteg för växelspindeln

 Följande information gäller endast för enheter med identifikationsnumret 1089179-xx.

Om verktygsmaskinen använder en växelspindel kan du välja växelsteget som används.

 Valet av växelsteg kan också styras genom en extern signal.
Ytterligare information: "Spindel S", Sida 104



▶ Dra **axelknappen S** åt höger i arbetsområdet




▶ Trycka på **Växelsteg**
> Dialogrutan **Ställa in växelsteg** visas.
▶ Klicka på önskat växelsteg




▶ Tryck på **Bekräfta**
> Det valda växelsteget tillämpas som nytt värde.
▶ Dra **axelknappen S** åt vänster



> Symbolen för de valda växelstegen visas bredvid **axelknapp S**.

 Om önskat spindelvarvtal inte kan uppnås med det valda växelsteget blinkar symbolen för växelsteg med en uppåtpekande pil (högre växelsteg) eller en nedåtpekande pil (lägre växelsteg).


Ställ in spindelläge

 Följande information gäller endast för enheter med identifikationsnumret 1089179-xx.




Du kan bestämma om enheten för spindelläget ska använda det standardmässiga varvtalsläget eller **CSS** (konstant skärhastighet).

I spindelläget **CSS** beräknar enheten spindelns varvtal så att svarverktygets skärhastighet förblir konstant oberoende av arbetsstyckets geometri.


Aktivera spindelläge CSS

-  ▶ Dra **axelknappen S** åt höger i arbetsområdet
-  ▶ Tryck på **CSS-läge**
 - > Dialogrutan **Aktivera CSS** visas.
 - > Ange värdet för **Maximalt spindelvarvtal**
-  ▶ Tryck på **Bekräfta**
 - > Spindelläget **CSS** aktiveras.
 - > Spindelvarvtalet visas i enheten **m/min**.
-  ▶ Dra **axelknappen S** åt vänster
 - > Symbolen för spindelläget **CSS** visas intill **axelknapp S**.

Aktivera varvtalsläge

-  ▶ Dra **axelknappen S** åt höger i arbetsområdet
-  ▶ Tryck på **varvtalsläge**
 - > Dialogrutan **Aktivera varvtalsläge** visas.
 - > Ange värdet för **Maximalt spindelvarvtal**
-  ▶ Tryck på **Bekräfta**
 - > Varvtalsläget aktiveras.
 - > Spindelvarvtalet visas i enheten **1/min**.
- ▶ Dra **axelknappen S** åt vänster

3.10 Statusfält

 Statusfältet och den valfria OEM-raden är inte tillgängliga på meny **Programmering**.

I statusfältet visar enheten flyttnings- och förflyttningshastigheten. Dessutom har du med manöverelementen i statusfältet direkt tillgång till utgångspunkts- och verktygstabellen samt till hjälpprogrammen Stoppur och Kalkylator.


3.10.1 Manöverelement i statusfältet

Följande manöverelement finns i statusfältet:

Manöverelement	Funktion
	<p>Snabbmeny</p> <p>Inställning av enheter för linjära värden och vinkelvärden, konfiguration av en måttfaktor, konfiguration av positionsvisningen för radiella bearbetningsaxlar; tryckning öppnar snabbmenyn</p> <p>Ytterligare information: "Anpassa inställningar i snabbmenyn", Sida 44</p>
	<p>Utgångspunkttabell</p> <p>Visning av aktuell utgångspunkt. Tryck för att öppna utgångspunkttabellen</p> <p>Ytterligare information: "Skapa utgångspunkttabell", Sida 145</p>
	<p>Verktygstabell</p> <p>Visning av aktuellt verktyg. Tryck för att öppna verktygstabellen</p> <p>Ytterligare information: "Skapa verktygstabell", Sida 142</p>
	<p>Stoppur</p> <p>Tidsangivelse med start-/stoppfunktion i formatet h:mm:ss</p> <p>Ytterligare information: "Stoppur", Sida 47</p>
	<p>Kalkylator</p> <p>Kalkylator med de viktigaste matematiska funktionerna, hastighetskalkylator, konkalkylator</p> <p>Ytterligare information: "Kalkylator", Sida 47</p>
	<p>Matningshastighet</p> <p>Visning av aktuell matningshastighet för den snabbaste linjärxeln</p> <p>Om alla linjärxlar står stilla visas matningshastigheten för den snabbaste rotationsaxeln</p>
	<p>Tilläggsfunktioner</p> <p>Extrafunktioner i manuell drift</p> <p>Ytterligare information: "Tilläggsfunktioner i manuell drift", Sida 48</p>
	<p>MDI-block</p> <p>Skapa bearbetningsblock i MDI-drift</p>

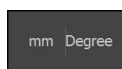
3.10.2 Anpassa inställningar i snabbmenyn

Med snabbmenyn kan du justera följande inställningar:

 Huruvida inställningarna i snabbmenyn är tillgängliga beror på den inloggade användaren.

- Enhet för linjära värden (**Millimeter** eller **Tum**)
- Enhet för vinkelvärden (**Radiant**, **Decimalgrader** eller **Grad-Min-Sek**)
- Visning för **Radiella bearbetningsaxlar** (**Radie** eller **Diameter**)
- **Skalfaktor**, som vid exekvering av ett **MDI-block** eller ett **programblock** multipliceras med den lagrade positionen

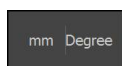
Ställa in enheter



- ▶ Tryck på **Snabbmeny** i statusfältet
- ▶ Välj önskad **Enhet för linjära värden**
- ▶ Välj önskad **Enhet för vinkelvärden**
- ▶ Tryck på **Stäng** för att stänga snabbmenyn
- > De valda enheterna visas i **snabbmenyn**.



Aktivera visning för Radiella bearbetningsaxlar



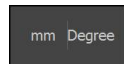
- ▶ Tryck på **Snabbmeny** i statusfältet
- ▶ Välj önskat tillval
- ▶ Tryck på **Stäng** för att stänga snabbmenyn



- > Om alternativet **Diameter** har valts visas motsvarande symbol i positionsvisningen.

Aktivera Skalfaktor

Skalfaktor multipliceras med positionen som är lagrad i blocket vid exekvering av ett **MDI-block** eller **programblock**. Detta gör det möjligt att spegla eller skala ett **MDI-block** eller **programblock** på en eller flera axlar utan att ändra blocket.

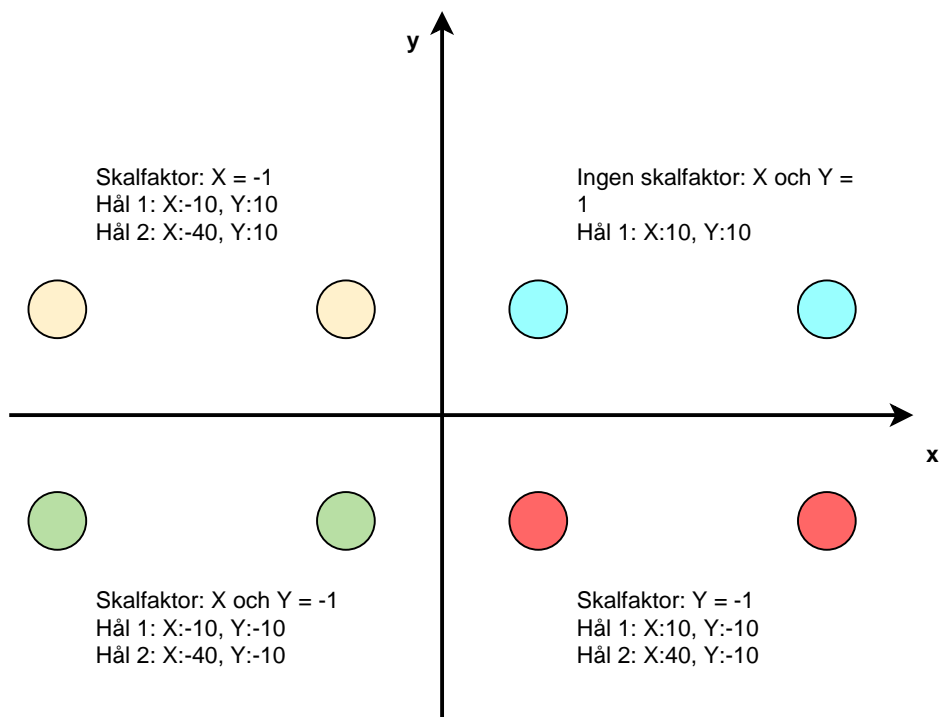


- ▶ Tryck på **Snabbmeny** i statusfältet
- ▶ Dra vyn åt vänster för att gå till önskad inställning
- ▶ Aktivera **Skalfaktor** med skjutreglaget **ON/OFF**
- ▶ Ange önskad **Skalfaktor** för varje axel
- ▶ Bekräfta varje inmatning med **RET**
- ▶ Tryck på **Stäng** för att stänga snabbmenyn






- > Vid aktiv mätfaktor $\neq 1$ visas motsvarande symbol i positionsvisningen.

Exempel: Tillämpa mätfaktor för spegling



3.10.3 Stoppur

För mätning av bearbetningstider eller dylikt har enheten ett stoppur i statusfältet. Tidsvisningen i formatet h:mm:ss fungerar enligt principen för ett normalt stoppur, det vill säga den mäter förfluten tid.

Manöverelement	Funktion
	Start Startar tidmätningen eller fortsätter tidmätningen efter Paus
	Paus Avbryter tidmätningen
	Stopp Stoppar tidmätningen och återställer den till 0:00:00

3.10.4 Kalkylator

Enheten har olika kalkylatorer i statusfältet som kan användas för beräkningar. För att ange numeriska värden använder du sifferknapparna som på en vanlig kalkylator.




Kalkylator	Funktion
Standard	Har de viktigaste matematiska funktionerna
Varvtalsräknare	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Mata in Diameter (mm) och Skärhastighet (m/min) i de angivna fälten > Varvtalet beräknas automatiskt.
Beräkning av kona	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Mata in D1, D2 och L i de angivna fälten > Vinkeln beräknas automatiskt. > Konan visas grafiskt.

3.10.5 Tilläggfunktioner i manuell drift



- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet för att öppna tilläggfunktioner

Följande manöverelement finns tillgängliga:

Manöverelement	Funktion
	<p>Referensmärken Starta referensmärkessökningen Ytterligare information: "Aktivera referensmärkessökning", Sida 116</p>
	<p>Nollpunkter Ställa in utgångspunkten Ytterligare information: "Tangera utgångspunkter", Sida 146</p>
	<p>Verktygsdata Kalibrera (tangera) verktyg Ytterligare information: "Kalibrera verktyg", Sida 143</p>

3.11 OEM-rad




i Statusfältet och den valfria OEM-raden är inte tillgängliga på menyn **Programmering**.

Med den valfria OEM-raden kan du beroende på konfigurationen styra funktionerna för den anslutna verktygsmaskinen.

3.11.1 Manöverelement för OEM-formatfält

i Vilka manöverelement som är tillgängliga i OEM-raden beror på konfigurationen av enheten och den anslutna verktygsmaskinen.
Ytterligare information: "Konfigurera OEM-formatfält", Sida 119

Följande manöverelement finns vanligen tillgängliga i **OEM-formatfält**:

Manöverelement	Funktion
	Om du trycker på fliken visas eller döljs OEM-raden
	<p>Logo Visar den konfigurerade OEM-logotypen</p>
	<p>Spindelvarvtal Visar ett eller flera standardvärden för spindelvarvtalet Ytterligare information: "Konfigurera börvärde för spindelvarvtal", Sida 120</p>

3.11.2 Anropa funktioner i OEM-formatfält

i Vilka manöverelement som är tillgängliga i OEM-raden beror på konfigurationen av enheten och den anslutna verktygsmaskinen.
Ytterligare information: "Konfigurera OEM-formatfält", Sida 119

Med manöverelementen i OEM-raden kan du styra särskilda funktioner, till exempel spindelfunktioner.

Ytterligare information: "Konfigurera specialfunktioner", Sida 122

Definiera spindelvarvtal

- 1500**
1/min
- ▶ Tryck på **Spindelvarvtal** i OEM-raden på önskat fält
 - Enheten specificerar det spänningsvärde som, när spindeln är obelastad, når det valda spindelvarvtalet för den anslutna verktygsmaskinen.

Programmera spindelvarvtal

- 1500 +
- 1500**
1/min
- ▶ Ställ in spindeln till önskat varvtal genom att trycka på eller hålla + eller - intryckta
 - ▶ Håll det önskadet fältet **Spindelvarvtal** intryckt i OEM-raden
 - Fältets bakgrunds färg visas i grönt.
 - Det aktuella spindelvarvtalet tillämpas av enheten och visas i fältet **Spindelvarvtal**.

3.12 Meddelanden och Ljudåterkoppling

3.12.1 Meddelanden

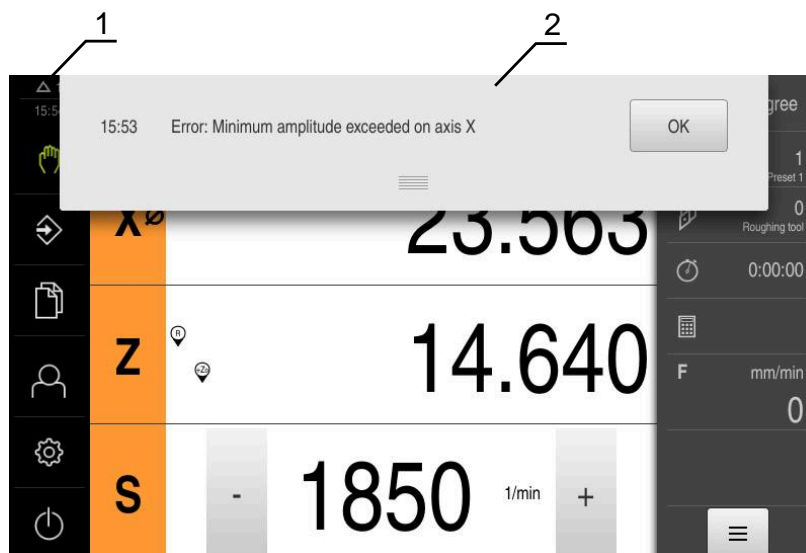


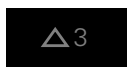
Bild 12: Visning av meddelanden i arbetsområdet

- 1 Visningsområdet Meddelanden
- 2 Lista över meddelanden

Meddelanden högst upp i arbetsområdet kan till exempel utlösas genom driftfel eller ej avslutande processer.

Meddelandena visas när orsaken till meddelandet uppstår eller genom att trycka på visningsområdet **Meddelanden** längst upp till vänster på skärmen.

Anropa meddelanden



- ▶ Tryck på **Meddelanden**
- > Listan med meddelanden öppnas.

Anpassa visningsområde



- ▶ Dra **handtaget** nedåt för att förstora visningsområdet för meddelanden
- ▶ Dra **handtaget** uppåt för att förminska visningsområdet för meddelanden
- ▶ För att stänga ett visningsområde drar du **handtaget** uppåt från bildskärmen
- > Antalet ej stängda meddelanden visas i **Meddelanden**.

Stänga meddelanden

Beroende på innehållet i meddelandena kan du stänga meddelanden med följande manöverelement:



- ▶ Tryck på **Stäng** för att stänga ett informationsmeddelande
 - > Meddelandet visas inte mer.
- eller
- ▶ Tryck på **OK** för att stänga ett meddelande som kan påverka applikationen
 - > Meddelandet beaktas vid behov av programmet.
 - > Meddelandet visas inte mer.

3.12.2 Assistent

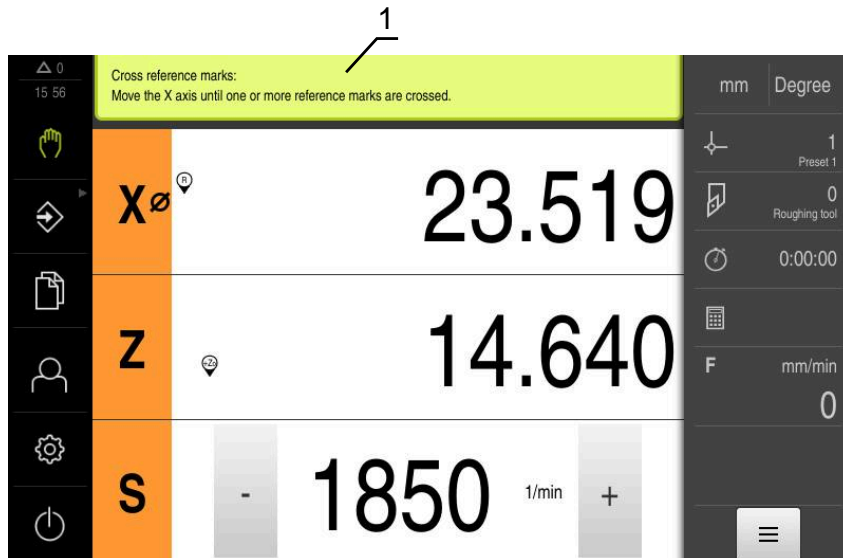







Bild 13: Stöd vid handlingssteg genom assistenten

1 Assistent (exempel)

Assistenten hjälper dig när du utför åtgärdssteg, exekverar program eller genomför inlärningsförlopp.

Följande manöverelement i assistenten visas beroende på åtgärdssteg eller åtgärd.

- 
 - ▶ Tryck på **Ångra** för att återgå till det senaste arbetssteget eller upprepa förfarandet
- 
 - ▶ Tryck på **Bekräfta** för att bekräfta arbetssteget som visas
 - Assistenten går till nästa steg eller avslutar förloppet.
- 
 - ▶ Tryck på **Nästa** för att gå till nästa vy
 - ▶ Tryck på **Föregående** för att gå till föregående vy
- 
- 
 - ▶ Tryck på **Stäng** för att stänga assistenten

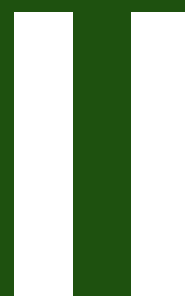
3.12.3 Ljudåterkoppling

Enheten kan ge auditiv återkoppling för att signalera driftåtgärder, slutförda processer eller fel.

Tillgängliga toner är sammanfattade i temaområden. Tonerna skiljer sig från varandra inom ett tema.

Du kan ställa in ljudåterkopplingen i menyn **Inställningar**.

Ytterligare information: "Ljud", Sida 162



**Information för OEM
och Setup**

Översikt

Den här delen av dokumentationen innehåller viktiga punkter för användarna OEM och Setup för att de ska kunna driftsätta och ställa in enheten.

Innehållsförteckning

1	Transport och lagring.....	58
1.1	Överblick.....	59
1.2	Packa upp enheten.....	59
1.3	Leveransomfång och tillbehör.....	59
1.3.1	Leveransomfattning.....	59
1.3.2	Tillbehör.....	60
1.4	När en transportskada föreligger.....	61
1.5	Omförpackning och lagring.....	62
1.5.1	Förpacka enheten.....	62
1.5.2	Lagra enheten.....	62
2	Montage.....	63
2.1	Översikt.....	64
2.2	Montera enheten.....	64
2.2.1	Montering på Single-pos-fot.....	65
2.2.2	Montering på Duo-pos-fot.....	66
2.2.3	Montering på Multi-pos-fot.....	67
2.2.4	Montering på Multi-pos-hållare.....	68
3	Installation.....	69
3.1	Översikt.....	70
3.2	Allmän information.....	70
3.3	Enhetsöversikt.....	71
3.4	Ansluta mätenheter.....	73
3.5	Anslut kopplingsingångar och -utgångar.....	74
3.6	Ansluta inmatningsenhet.....	78
3.7	Ansluta nätverksperiferienhet.....	78
3.8	Anslut nätverksspänning.....	79
4	Idrifttagning.....	80
4.1	Översikt.....	81
4.2	Logga in för idrifttagning.....	81
4.2.1	Logga in användare.....	81
4.2.2	Genomföra referensmärkessökning efter start.....	82
4.2.3	Ställa in språk.....	82
4.2.4	Ändra lösenord.....	83
4.3	Enkelsteg för idrifttagning.....	83
4.4	Välj Användningsområde.....	85
4.5	Grundinställningar.....	86
4.5.1	Aktivera Programalternativ.....	86
4.5.2	Ställa in datum och tid.....	89
4.5.3	Ställa in enheter.....	89
4.6	Konfigurera axlar.....	91
4.6.1	Grundläggande för konfiguration av axlarna.....	91
4.6.2	Översikt över typiskt mätsystem.....	92
4.6.3	Konfigurera axlar för mätsystem med EnDat-gränssnitt.....	93
4.6.4	Konfigurera axlar för mätsystem med 1 V _{SS} - eller 11 µA _{SS} -gränssnitt.....	94
4.6.5	Utför felkompensation.....	99

4.6.6	Konfigurera spindel.....	103
4.6.7	Omkopplingsfunktioner.....	111
4.6.8	Koppla axel.....	113
4.6.9	Diameteraxel.....	114
4.6.10	Referensmärken.....	115
4.7	Konfigurera M-funktioner.....	116
4.7.1	Standard-M-funktioner.....	117
4.7.2	Tillverkarspecifika M-funktioner.....	117
4.8	OEM-område.....	118
4.8.1	Lägga till dokumentation.....	118
4.8.2	Lägga till startskärm.....	118
4.8.3	Konfigurera OEM-formatfält.....	119
4.8.4	Anpassa visning.....	124
4.8.5	Anpassa programexekveringen.....	124
4.8.6	Anpassa felmeddelanden.....	125
4.8.7	Säkerhetskopiera och återställa OEM-inställningar.....	127
4.8.8	Konfigurera enheten för skärmdumpar.....	128
4.9	Säkerhetskopiera data.....	129
4.9.1	Spara inställningarna.....	129
4.9.2	Säk-kopiera användarfiler.....	130

5 Inriktning..... 131

5.1	Översikt.....	132
5.2	Logga in för konfiguration.....	132
5.2.1	Logga in användare.....	132
5.2.2	Genomföra referensmärkesökning efter start.....	133
5.2.3	Ställa in språk.....	133
5.2.4	Ändra lösenord.....	134
5.3	Enkelsteg för konfiguration.....	135
5.3.1	Grundinställningar.....	135
5.3.2	Förbered bearbetningsprocess.....	142
5.4	Spara inställningarna.....	147
5.5	Säk-kopiera användarfiler.....	148

6 Organisation (filhantering)..... 149

6.1	Översikt.....	150
6.2	Filtyper.....	151
6.3	Hantera mappar och filer.....	151
6.4	Visa.....	153
6.5	Exportera filer.....	154
6.6	Importera filer.....	154

7 Inställningar..... 156

7.1	Översikt.....	157
7.2	Allmänt.....	158
7.2.1	Enhetsinformation.....	158
7.2.2	Bildskärm.....	159
7.2.3	Visning.....	160
7.2.4	Simulationsfönster.....	161
7.2.5	Användargränssnitt.....	162
7.2.6	Ljud.....	162
7.2.7	Skrivare.....	163
7.2.8	Upphovsrätt.....	163

	7.2.9	Serviceinformation.....	163
	7.2.10	Dokumentation.....	163
7.3		Datasnitt.....	164
	7.3.1	USB.....	164
	7.3.2	Axlar (kopplingsfunktioner).....	164
	7.3.3	Positionsberoende omkopplingsfunktioner.....	164
7.4		Användare.....	166
	7.4.1	OEM.....	166
	7.4.2	Setup.....	167
	7.4.3	Operator.....	168
7.5		Axlar.....	169
	7.5.1	Information.....	171
7.6		Service.....	172
	7.6.1	Information om fast pgmvara.....	173

8 Service och underhåll..... 175

8.1		Översikt.....	176
8.2		Rengöring.....	176
8.3		Underhållsplan.....	177
8.4		Återupptagande av drift.....	177
8.5		Uppdatera fast programvara.....	178
8.6		Diagnos av mätsystemet.....	180
	8.6.1	Diagnos för mätsystem med gränssnitt av typen 1 V _{SS} /11 μA _{SS}	180
	8.6.2	Diagnos för mätsystem med gränssnittet EnDat.....	182
8.7		Återställa filer och inställningar.....	183
	8.7.1	Återställ OEM-specifika mappar och filer.....	184
	8.7.2	Återställ tillämpningsfiler.....	185
	8.7.3	Återställ inställningar.....	186
8.8		Återställ alla inställningar.....	187
8.9		Återställ till leveransstatus.....	187

9 Demontering och avfallshantering..... 188

9.1		Överblick.....	189
9.2		Demontering.....	189
9.3		Skrotning.....	189

10 Tekniska data..... 190

10.1		Översikt.....	191
10.2		Enhetens data.....	191
10.3		Enhets- och inbyggnadsmått.....	193
	10.3.1	Enhetsmått med Single-pos-fot.....	195
	10.3.2	Enhetsmått med Duo-pos-fot.....	196
	10.3.3	Enhetsmått med Multi-pos-fot.....	196
	10.3.4	Enhetsmått med Multi-pos-hållare.....	197

1

**Transport och
lagring**

1.1 Överblick

Detta kapitel innehåller information om transport, lagring samt leveransomfång och tillbehör avseende enheten.



Följande steg får endast utföras av kvalificerad personal.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

1.2 Packa upp enheten

- ▶ Öppna förpackningskartongens topp
- ▶ Ta bort förpackningsmaterialet
- ▶ Ta ut innehållet
- ▶ Kontrollera att leveransen är komplett
- ▶ Kontrollera att leveransen inte är transportskadad

1.3 Leveransomfång och tillbehör

1.3.1 Leveransomfattning

Följande komponenter är inkluderade i leveransen:

Beteckning	Beskrivning
Tillägg (tillval)	Kompletterar eller ersätter innehållet i bruksanvisningen och, i förekommande fall, installationsanvisningen.
Bruksanvisning	PDF-utgåva av bruksanvisningen på ett lagringsmedium på de för närvarande tillgängliga språken.
Enhet	Positionsvisning ND 7000
Installationsanvisning	Tryckt version av installationsanvisningen på de tillgängliga språken.
Single-pos-fot	Fot för fast montering, lutning 20°, mönster för fästhål 50 mm x 50 mm

1.3.2 Tillbehör



Software-optioner måste aktiveras på enheten med hjälp av en licensnyckel. Tillhörande maskinvarukomponenter kan endast användas när respektive programvarualternativ har aktiverats.

Ytterligare information: "Aktivera Programalternativ", Sida 86

Följande angivna tillbehör kan beställas som tillval från HEIDENHAIN:

Tillbehör	Beteckning	Beskrivning	ID
för drift			
	Software-option ND 7000 PGM	Inmatning av delprogram för tillverkning av arbetsstycken, tidsbegränsad testversion (60 dagar)	1089225-52
	Software-option ND 7000 PGM	Inmatning av delprogram för tillverkning av arbetsstycken	1089225-02
	Software-option ND 7000 RD	Stöd av radial- och snabbradialborrmaskiner	1089225-01
	Software-option ND 7000 RD Trial	Stöd av radial- och snabbradialborrmaskiner, tidsbegränsad testversion (60 dagar)	1089225-51
för installation			
	Anslutningskabel	Anslutningskabel – se prospektet "Kabel och kontakt för HEIDENHAIN-produkter"	---
	Nätkabel	Nätkabel med Euro-nätkontakt (typ F), längd 3 m	223775-01
	USB-anslutningskabel	USB-anslutningskabel kontakttyp A till kontakttyp B	354770-xx
för montering			
	Duo-pos-fot	Fot för fast montering, lutning 20° eller 45°, mönster för fästhål 50 mm x 50 mm	1089230-06
	Monteringsarm	Monteringsarm för fästning på en maskin	1089207-01
	Monteringsram	Monteringsram för montering av efterföljande elektronik QUADRA-CHEK 2000, GAGE-CHEK 2000 och ND 7000 i en panel	1089208-01
	Multi-pos-fot	Fot för steglös lutningsbar montering, lutningsområde 90°, mönster för fästhål 50 mm x 50 mm	1089230-07
	Multi-pos-hållare	Hållare för fastsättning av enheten på en arm, steglöst lutningsbar, lutningsområde 90°, mönster för fästhål 50 mm x 50 mm	1089230-08
	Single-pos-fot	Fot för fast montering, lutning 20°, mönster för fästhål 50 mm x 50 mm	1089230-05

1.4 När en transportskada föreligger

- ▶ Tillse att speditören bekräftar skadorna
- ▶ Samla förpackningsmaterialet för undersökning
- ▶ Informera avsändaren om skadorna
- ▶ Kontakta återförsäljaren eller maskintillverkaren beträffande reservdelskomponenter



Vid en transportskada:

- ▶ Spara förpackningsmaterialet för undersökning
- ▶ Kontakta HEIDENHAIN eller maskintillverkaren

Detta gäller även för transportskador på reservdelskomponenter.

1.5 Omförpackning och lagring

Förpacka och lagra enheten försiktigt och i enlighet med de villkor som nämns här.

1.5.1 Förpacka enheten

Emballaget vid omförpackning skall motsvara originalförpackningen så bra som möjligt.

- ▶ Montera tillbaka alla påbyggnadsdelar och dammskyddslock såsom de var installerade vid leverans av enheten eller packa ner dem på samma sätt som de var förpackade.
- ▶ Förpacka enheten på ett sådant sätt att
 - stötar och vibrationer dämpas vid transport
 - inget damm och ingen fukt kan tränga in
- ▶ Lägg alla medlevererade tillbehör delar i förpackningen
Ytterligare information: "Leveransomfång och tillbehör", Sida 59
- ▶ Bipacka all dokumentation som var med vid leveransen
Ytterligare information: "Arkivering och spridning av dokumentationen", Sida 10



Om du skickar tillbaka enheten till kundtjänst för reparation:

- ▶ Skicka enheten utan tillbehör, utan mätsystem och utan kringutrustning

1.5.2 Lagra enheten

- ▶ Förpacka enheten så som beskrivs ovan
- ▶ Beakta bestämmelser för omgivningsförhållanden
Ytterligare information: "Tekniska data", Sida 190
- ▶ Kontrollera om enheten är skadad efter varje transport och efter längre lagringsperiod

2

Montage

2.1 Översikt

Detta kapitel beskriver montering av enheten. Här hittar du anvisningar om hur du monterar enheten korrekt på stativ eller hållare.



Följande steg får endast utföras av kvalificerad personal.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

2.2 Montera enheten

Allmänna montageanvisningar

Infästningar för montagevarianterna befinner sig på enhetens baksida. Mönstret för fästhålens motsvarar ett raster på 50 mm x 50 mm.

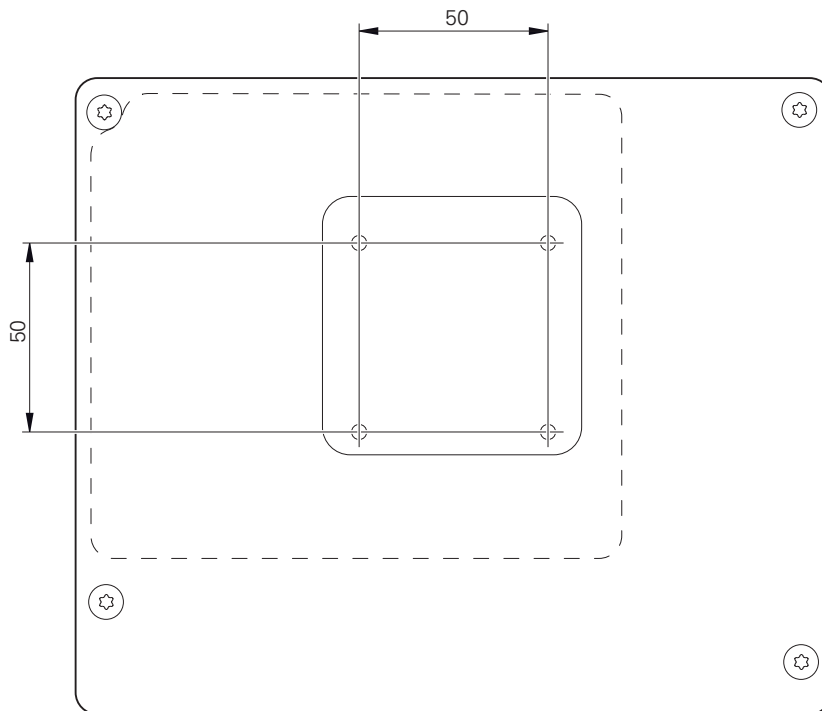


Bild 14: Dimensioner för enhetens baksida

Material för att fästa de olika montagevarianterna på enheten finns medpackade som tillbehör.

Dessutom behöver du:

- Skruvmejsel Torx T20
- Skruvmejsel Torx T25
- Insexnyckel SW 2,5 (Duo-pos-fot)
- Material för infästning på en ståyta



Avsedd användning av enheten kräver att enheten monteras på en fot eller hållare.

2.2.1 Montering på Single-pos-fot

Du kan skruva på Single-pos-foten på enheten med en lutning på 20°.

- ▶ Fäst foten med hjälp av de medföljande försänkta skruvarna M4 x 8 ISO 14581 på de övre gänghålen på enhetens baksida



Observera det tillåtna åtdragningsmomentet på 2,6 Nm

- ▶ Skruva fast foten på en yta uppifrån med två lämpliga skruvar eller
- ▶ fäst självhäftande gummikuddar på undersidan av foten.
- ▶ Dra kabeln bakifrån genom öppningen i foten och fram till anslutningarna.

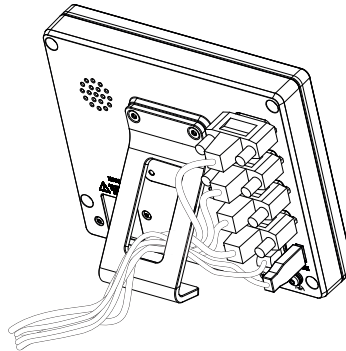
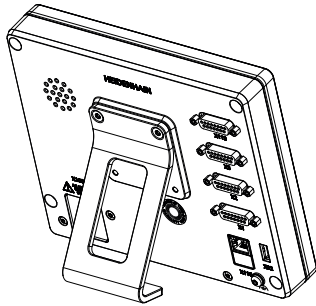


Bild 15: Enhet monterad på Single-pos-fot

Bild 16: Kabeldragning på Single-pos-fot

Ytterligare information: "Enhetsmått med Single-pos-fot", Sida 195

2.2.2 Montering på Duo-pos-fot

Du kan skruva på Duo-pos-foten på enheten antingen med 20°-lutning eller 45°-lutning.

i När du skruvar fast Duo-pos-foten på enheten med en 45° vinkel måste du fästa enheten i den övre änden av monteringsfickorna. Använd en nätkabel med vinklad kontakt.

- ▶ Fäst foten med hjälp av de medföljande insexskruvarna M4 x 8 ISO 7380 på de undre gänghålen på enhetens baksida

i Observera det tillåtna åtdragningsmomentet på 2,6 Nm

- ▶ Skruva fast stativet på en yta med hjälp av monteringsfickorna (bredd = 4,5 mm) eller
- ▶ ställ upp enheten fritt på önskad plats
- ▶ Dra kabeln bakifrån genom de båda stöden i foten och genom sidoöppningarna fram till anslutningarna

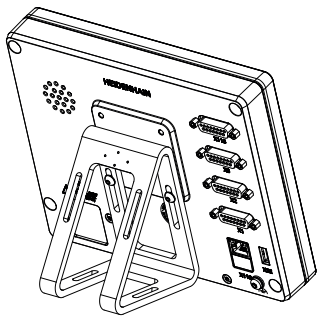


Bild 17: Enhet monterad på Duo-pos-fot

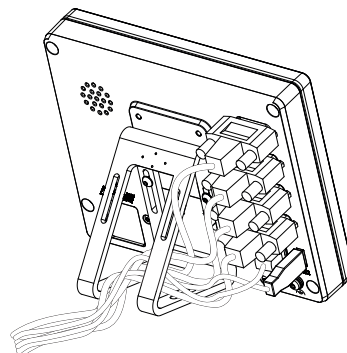


Bild 18: Kabeldragning på Duo-pos-fot

Ytterligare information: "Enhetsmått med Duo-pos-fot", Sida 196

2.2.3 Montering på Multi-pos-fot

- ▶ Fäst foten med hjälp av de medföljande försänkta skruvarna M4 x 8 ISO 14581 (svart) på gänghålerna på enhetens baksida



Observera det tillåtna åtdragningsmomentet på 2,6 Nm

- ▶ Skruva alternativt fast foten på en yta underifrån med två M5-skruvar.
- ▶ Ställ in önskad lutningsvinkel
- ▶ Fixera foten: Dra fast T25-skraven



Observera åtdragningsmomentet för T25-skraven

- Rekommenderat åtdragningsmoment: 5,0 Nm
- Högsta tillåtna åtdragningsmoment: 15,0 Nm

- ▶ Dra kabeln bakifrån genom de båda stöden i foten och genom sidoöppningarna fram till anslutningarna

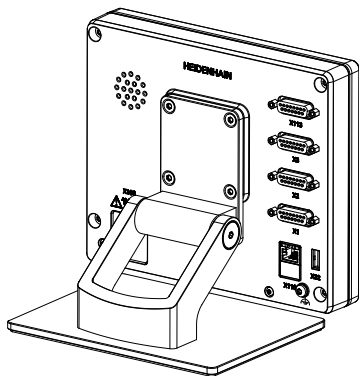


Bild 19: Enhet monterad på Multi-pos-fot

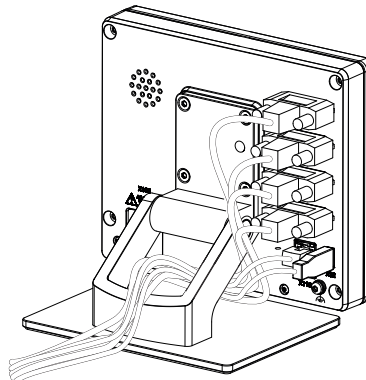


Bild 20: Kabeldragning på Multi-pos-fot

Ytterligare information: "Enhetsmått med Multi-pos-fot", Sida 196

2.2.4 Montering på Multi-pos-hållare

- ▶ Fäst hållaren med hjälp av de medföljande försänkta skruvarna M4 x 8 ISO 14581 (svart) på gänghålerna på enhetens baksida



Observera det tillåtna åtdragningsmomentet på 2,6 Nm

- ▶ Montera hållaren på en arm med den medföljande M8-skruven, brickorna, handtaget och M8-sexkantsmuttern eller
- ▶ Montera hållaren med två skruvar <7 mm genom de två hålen på önskad yta
- ▶ Ställ in önskad lutningsvinkel
- ▶ Fixera hållaren: Dra fast T25-skruven



Observera åtdragningsmomentet för T25-skruven

- Rekommenderat åtdragningsmoment: 5,0 Nm
- Högsta tillåtna åtdragningsmoment: 15,0 Nm

- ▶ Dra kabeln bakifrån genom de båda stöden i hållaren och genom sidoöppningarna fram till anslutningarna

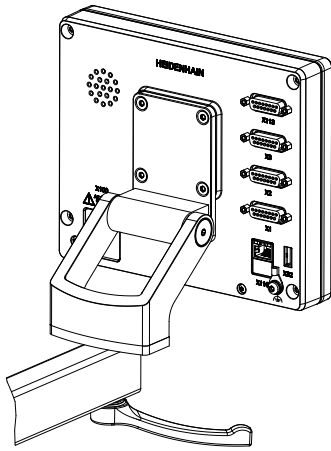


Bild 21: Enhet monterad på Multi-pos-hållare

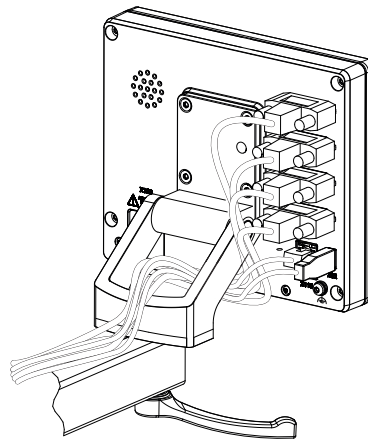


Bild 22: Kabeldragning på Multi-pos-hållare

Ytterligare information: "Enhetsmått med Multi-pos-hållare", Sida 197

3

Installation

3.1 Översikt

Detta kapitel beskriver installation av enheten. Här hittar du information om maskinens anslutningar och anvisningar om hur du ansluter kringutrustning korrekt.



Följande steg får endast utföras av kvalificerad personal.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

3.2 Allmän information

HÄNVISNING

Störningar från källor med hög elektromagnetisk strålning!

Kringutrustning såsom frekvensomriktare och servodrifter kan orsaka störningar.

För att öka tåligheten mot elektromagnetiska störningar:

- ▶ Kan extra jordanslutning i enligt med IEC/EN 60204-1 användas
- ▶ Använd enbart USB-enheter med en genomgående skärmning via exempelvis metall-laminerad folie och metallstrumpa eller metallhölje. Skärmflätan måste täcka 85 % eller mer. Skärmen måste anslutas runt hela kontakten (360°-anslutning).

HÄNVISNING

Skador på enheten på grund av koppling och fränkoppling av kontakter under drift!

Inre komponenter kan skadas.

- ▶ Koppla bara in och ur kontakter när enheten är avstängd

HÄNVISNING

Elektrostatisk urladdning (ESD)!

Denna produkt innehåller elektrostatiskt känsliga komponenter som kan förstöras genom elektrostatisk urladdning.

- ▶ Säkerhetsföreskrifter för hantering av ESD-känsliga komponenter måste beaktas
- ▶ Vidrör aldrig anslutningsstift utan korrekt jordning
- ▶ Vid arbete med anslutningar på enheten skall ett jordat ESD-armband användas

HÄNVISNING

Skador på enheten på grund av felaktig ledningsdragning!

Om du kopplar in- eller utgångar på fel sätt kan enheten eller kringutrustning skadas.

- ▶ Observera enhetens kontaktbeläggning och tekniska data
- ▶ Anslut endast stift eller trådar som används

Ytterligare information: "Tekniska data", Sida 190

3.3 Enhetsöversikt

Anslutningarna på enhetens baksida är skyddade med dammskyddslock mot nedsmutsning och skador.

HÄNVISNING

Avsaknad av dammskyddslock kan orsaka nedsmutsning och skada!

Om du inte täcker oanvända anslutningar med dammskyddslock kan anslutningskontakternas funktion försämrans eller förstöras.

- ▶ Ta enbart bort dammskyddslock när ett mätsystem eller annan efterföljande elektronik skall anslutas
- ▶ När ett mätsystem eller efterföljande elektronik kopplas ur, sätt då tillbaka dammskyddslocket över anslutningskontakten.



Typ av anslutningar för mätsystem kan variera beroende på produktutförandet.

Enhetens baksida utan dammskyddslock

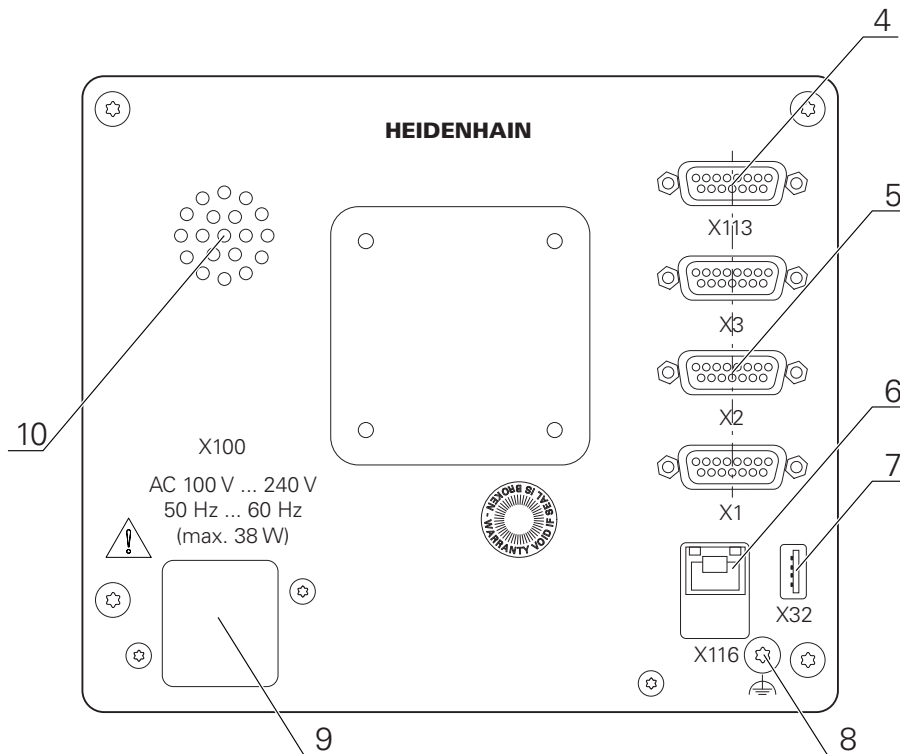


Bild 23: Baksida på enheter med ID 1089178-xx

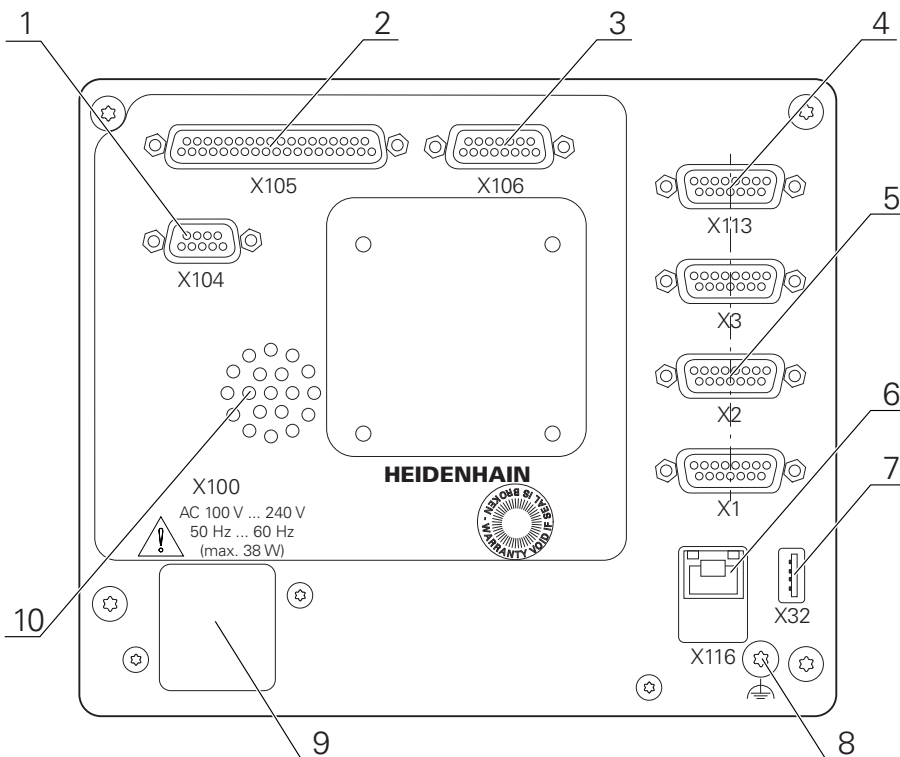


Bild 24: Baksida på enheter med ID 1089179-xx

Anslutningar:

- 5 **X1-X3:** Enhetsvarianter med 15-poliga D-sub-kontakter för mätsystem med 1 V_{SS}, 11 μA_{SS} eller EnDat 2.2-gränssnitt
- 7 **X32:** USB 2.0 Hi-Speed-port (Typ A) för skrivare, inmatningsenhet eller USB-minne
- 10 Högtalare
- 8 Jordanslutning i enlighet med IEC/EN 60204-1
- 6 **X116:** RJ45-Ethernet-kontakt för kommunikation och datautbyte med efterföljande system resp. pc
- 4 **X113:** 15-polig D-sub-kontakt för avkännarsystem (till exempel HEIDENHAIN-avkännarsystem)
- 9 **X100:** Nätbrytare och nätanslutning

Ytterligare anslutningar på enheter med ID 1089179-xx:

- 2 **X105:** 37-polig D-sub-kontakt för digitalt gränssnitt (DC 24 V; 24 kopplingsingångar, 8 kopplingsutgångar)
- 3 **X106:** 15-polig D-sub-kontakt för analogt gränssnitt (4 ingångar, 4 utgångar)
- 1 **X104:** 9-polig D-sub-kontakt för universellt relägränssnitt (2x reläväxelkontakter)

3.4 Ansluta mätenheter



På mätenheter med EnDat-2.2-gränssnitt: Om motsvarande mätenhet redan har tilldelats en axel i enhetsinställningarna, identifieras mätenheten automatiskt vid en omstart och inställningarna justeras. Alternativt kan du tilldela mätenhetens ingång efter att du har anslutit mätenheten.

- ▶ Se följande kontaktbeläggning
- ▶ Ta bort dammskyddslocket och spara det
- ▶ Dra kabeln beroende på monteringsvariant
Ytterligare information: "Montera enheten", Sida 64
- ▶ Anslut mätsystemet till respektive kontaktanslutning
Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71
- ▶ Vid kontakter med skruvar: dra inte åt skruvarna för hårt

Kontaktbeläggning X1, X2, X3

1 V _{PP} , 11 μA _{PP} , EnDat 2.2								
	1	2	3	4	5	6	7	8
1 V _{PP}	A+	0 V	B+	U _P	/	/	R-	/
11 μA _{PP}	I ₁₊		I ₂₊		/	Internal shield	I ₀₋	/
EnDat	/		/		DATA		/	CLOCK
	9	10	11	12	13	14	15	
1 V _{PP}	A-	Sensor 0 V	B-	Sensor U _P	/	R+	/	
11 μA _{PP}	I ₁₋		I ₂₋		/	I ₀₊	/	
EnDat	/		/		DATA	/	CLOCK	

3.5 Anslut kopplingsingångar och -utgångar

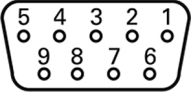
i Beroende på vilken typ av kringutrustning som ska anslutas kan inkopplingsarbetet behöva utföras av en behörig elektriker.
Exempel: överskridande av skyddslågspänning (SELV)
Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

i Enheten uppfyller kraven i standarden IEC 61010-1 om spänningsförsörjningen försörjs från en sekundärkrets med begränsad energi enligt IEC 61010-1^{3e utg.}, avsnitt 9.4 eller från en sekundärkrets klass 2 enligt UL1310.
I stället för IEC 61010-1^{3e utg.}, avsnitt 9.4 kan även motsvarande avsnitt i standarderna DIN EN 61010-1, EN 61010-1, UL 61010-1 och CAN/CSA-C22.2 No. 61010-1 användas.

- ▶ Anslut kopplingsingångarna och -utgångarna enligt följande kontaktbeläggning
- ▶ Ta bort dammskyddslocket och spara det
- ▶ Dra kabeln beroende på monteringsvariant
Ytterligare information: "Montera enheten", Sida 64
- ▶ Anslut anslutningskablarna för kringutrustning ordentligt till respektive kontakt.
Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71
- ▶ Vid kontakter med skruvar: dra inte åt skruvarna för hårt

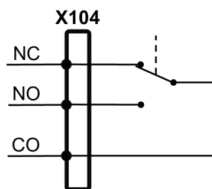
i Du måste tilldela de digitala eller analoga in- och utgångarna till respektive omkopplingsfunktion i enhetens inställningar.

Kontaktbeläggning X104

								
1	2	3	4	5	6	7	8	9
R-0 NO	R-0 NC	/	R-1 NO	R-1 NC	R-0 CO	/	/	R-1 CO

CO - Change Over
 NO - Normally Open
 NC - Normally Closed

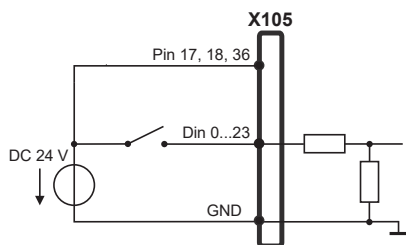
Relay outputs:



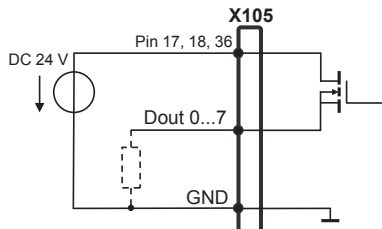
Kontaktbeläggning X105

1	2	3	4	5	6	7	8
Din 0	Din 2	Din 4	Din 6	Din 8	Din 10	Din 12	Din 14
9	10	11	12	13	14	15	16
Din 16	Din 18	Din 20	Din 22	Dout 0	Dout 2	Dout 4	Dout 6
17	18	19	20	21	22	23	24
DC 24 V	DC 24 V	GND	Din 1	Din 3	Din 5	Din 7	Din 9
25	26	27	28	29	30	31	32
Din 11	Din 13	Din 15	Din 17	Din 19	Din 21	Din 23	Dout 1
33	34	35	36	37			
Dout 3	Dout 5	Dout 7	DC 24 V	GND			

Digital inputs:



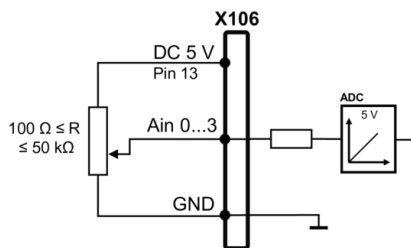
Digital outputs:



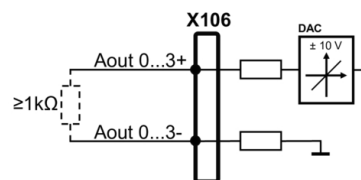
Kontaktbeläggning X106

1	2	3	4	5	6	7	8
Aout 0+	Aout 1+	Aout 2+	Aout 3+	GND	GND	Ain 1	Ain 3
9	10	11	12	13	14	15	
Aout 0-	Aout 1-	Aout 2-	Aout 3-	DC 5 V	Ain 0	Ain 2	

Analog inputs:



Analog outputs:



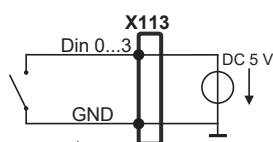
Kontaktbeläggning X113

1	2	3	4	5	6	7	8
LED +	B 5 V	B 12 V	Dout 0	DC 12 V	DC 5 V	Din 0	GND
9	10	11	12	13	14	15	
Din 1	Din 2	TP	GND	TP	Din 3	LED -	

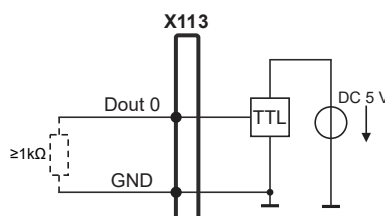
B - Probe signals, readiness

TP - Touch Probe, normally closed

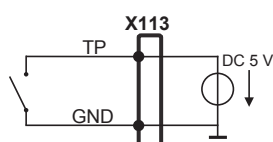
Digital inputs:



Digital outputs:




Touch Probe:



3.6 Ansluta inmatningsenhet

- ▶ Se följande kontaktbeläggning
- ▶ Ta bort dammskyddslocket och spara det
- ▶ Dra kabeln beroende på monteringsvariant
Ytterligare information: "Montera enheten", Sida 64
- ▶ Anslut USB-mus eller USB-tangentbord till USB Typ A-anlutning (X32). USB-kabelkontakten måste kopplas in helt
Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71

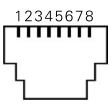
Kontaktbeläggning X32

			
1	2	3	4
DC 5 V	Data (-)	Data (+)	GND

3.7 Ansluta nätverksperiferienhet

- ▶ Se följande stiftkonfiguration
- ▶ Ta bort dammskyddslocket och spara det
- ▶ Dra kabeln beroende på monteringsvariant
Ytterligare information: "Montera enheten", Sida 64
- ▶ Anslut nätverksperiferienhet med en vanlig CAT.5-kabel till Ethernet-kontakten X116. Kabelkontakten måste haka fast ordentligt i kontakten
Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71

Kontaktbeläggning X116

							
1	2	3	4	5	6	7	8
D1+ (TX+)	D1- (TX-)	D2+ (RX+)	D3+	D3-	D2- (RX-)	D4+	D4-

3.8 Anslut nätverksspänning

⚠ VARNING

Risk för elektrisk stöt!

Felaktigt jordade enheter kan resultera i allvarliga skador eller dödsfall på grund av elektrisk stöt.

- ▶ Använd alltid 3-polig nätkabel
- ▶ Säkerställ att korrekt skyddsledaranslutning finns i fastighetsinstallationen

⚠ VARNING

Brandrisk på grund av felaktig nätkabel!

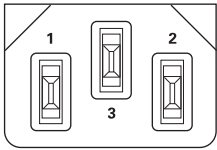
Användning av en nätsladd som inte uppfyller kraven för installationsplatsen kan medföra brandrisk.

- ▶ Använd enbart nätkabel som uppfyller de nationella kraven på installationsplatsen

- ▶ Se följande kontaktbeläggning
- ▶ Anslut nätkontakten till ett vägguttag med skyddsjord med hjälp av en nätkabel som uppfyller kraven

Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71

Kontaktbeläggning X100

		
1	2	3
L/N	N/L	⊕

4

Idrifttagning

4.1 Översikt

Detta kapitel innehåller all information för idrifttagning av enheten.

Under idrifttagning konfigurerar **maskintillverkaren (OEM)** enheten för användning på respektive verktygsmaskin.

Du kan återställa inställningarna till fabriksinställningarna.

Ytterligare information: "Återställ alla inställningar", Sida 187



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17



Följande steg får endast utföras av kvalificerad personal.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

4.2 Logga in för idrifttagning

4.2.1 Logga in användare

För idrifttagning av enheten måste användaren **OEM** logga in.



- ▶ Tryck på **Användarinloggning** i huvudmenyn
- ▶ Logga eventuellt ut den inloggade användaren
- ▶ Välj användaren **OEM**
- ▶ Tryck på **Lösenord** i inmatningsfältet
- ▶ Ange lösenordet "**oem**"




Om lösenordet inte överensstämmer med standardinställningarna måste du begära det från administratören (**Setup**) eller maskintillverkaren (**OEM**).


Om du inte längre kan lösenordet kontaktar du en HEIDENHAIN-servicerepresentant.




- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Logga in**
- > Användaren loggas in.
- > Enheten öppnar driftsättet **Manuell drift**.

4.2.2 Genomföra referensmärkessökning efter start

 Om enheten är konfigurerad med en **spindelaxel S** måste du före en eventuell bearbetningsprocess definiera en övre gräns för spindelvarvtal.
Ytterligare information: "Definiera övre gräns för spindelvarvtal", Sida 205

 Om referensmärkessökningen är aktiverad efter att enheten har startats blockeras enhetens alla funktioner tills referensmärkessökningen har slutförts.
Ytterligare information: "Referensmärken (Mätsystem)", Sida 98

 För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkessökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

Om referensmärkessökningen är aktiverad på enheten uppmanar en assistent till att korsa referensmärkena för axlarna.

- ▶ Följ assistentens anvisningar efter inloggning
- > Efter genomförd referensmärkessökning slutar symbolen för referensen att blinka

Ytterligare information: "Manöverelement för positionsvisningen", Sida 39

Ytterligare information: "Aktivera referensmärkessökning", Sida 116

4.2.3 Ställa in språk

Vid leverans är operatörsgränssnittets språk engelska. Du kan ändra användargränssnittet till önskat språk.



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Användare**
- > Den inloggade användaren är markerad med en bock.
- ▶ Välj inloggad användare
- > Språket som har valts för användaren visas i listrutan **Språk** med motsvarande flagga.
- ▶ Välj flaggan för önskat språk i listrutan **Språk**
- > Användargränssnittet visas på det valda språket.

4.2.4 Ändra lösenord

Du måste ändra lösenordet för att undvika att konfigurationen missbrukas. Lösenordet är konfidentiellt och får inte delas med andra.



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Användare**
- > Den inloggade användaren är markerad med en bock.
- ▶ Välj inloggad användare
- ▶ Tryck på **Lösenord**
- ▶ Ange aktuellt lösenord
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Ange ett nytt lösenord och upprepa
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **OK**
- ▶ Stäng meddelandet med **OK**
- > Det nya lösenordet kan användas vid nästa inloggning.

4.3 Enkelsteg för idrifttagning



Följande enskilda steg för idrifttagning bygger på varandra.

- ▶ För att använda enheten korrekt, utför stegen i den ordning som beskrivs

Förutsättning: Du är inloggad som användare av typen **OEM** (se "Logga in för idrifttagning", Sida 81).

Välj tillämpning

- Välj Användningsområde

Grundinställningar

- Aktivera Programalternativ
- Ställa in datum och tid
- Ställa in enheter

Konfigurera axlar

Vid EnDat-gränssnitt:

- Konfigurera axlar för mätsystem med EnDat-gränssnitt
- Utför felkompensation
- Beräkna pulstal per varv

Vid 1 V_{SS}- eller 11 μA_{SS}-gränssnitt:

- Aktivera referensmärkesökning
- Konfigurera axlar för mätsystem med 1 V_{SS}- eller 11 μA_{SS}-gränssnitt
- Utför felkompensation
- Beräkna pulstal per varv

-
- Konfigurera spindel
 - Koppla axel
 - Diameteraxel

Konfigurera M-funktioner

- Standard-M-funktioner
- Tillverkarspecifika M-funktioner

OEM-område

- Lägg till dokumentation
- Lägg till startskärm
- Konfigurera OEM-formatfält
- Anpassa visning
- Anpassa felmeddelanden
- Säkerhetskopiera och återställa OEM-inställningar
- Konfigurera enheten för skärmdumpar

Säkerhetskopiera data

- Spara inställningarna
- Säk-kopiera användarfiler

HÄNVISNING**Förlust eller skada av konfigurationsdata!**


När enheten kopplas bort från strömkällan medan den är påslagen kan konfigurationsdata gå förlorade eller skadas.

- ▶ Skapa säkerhetskopier av konfigurationsdata och spara den för återställning

4.4 Välj Användningsområde

Vid driftsättning av enheten kan du välja mellan standardtillämpningarna **Fräsning** och **Svarvning**.

Vid leverans av enheten är tillämpningen **Fräsning** vald.

 När du ändrar enhetens programläge återställs alla axelinställningar.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Inställningar

Parametrar	Förklaring
Användningsområde	Typ av programläge; en ändring blir aktiv efter en omstart Inställningar: <ul style="list-style-type: none">■ Fräsning■ Svarvning■ Radialborrning (programvarualternativ) Standardvärde: Fräsning

4.5 Grundinställningar

4.5.1 Aktivera Programalternativ

Ytterligare **Programalternativ** aktiveras via en **Licensnyckel**.



Du kan kontrollera aktiverade **Programalternativ** på översiktssidan.

Ytterligare information: "Kontrollera Programalternativ", Sida 89

Begär licensnyckel

Du kan begära en licensnyckel på följande sätt:

- Läs enhetsinformation för begäran om licensnyckel
- Skapa begäran om licensnyckel

Läs enhetsinformation för begäran om licensnyckel



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Allmänt**
- ▶ Tryck på **Enhetsinformation**
- > En översikt över enhetsinformationen öppnas
- > Produktbeteckning, identifikationsnummer, serienummer och version av fast programvara visas
- ▶ Kontakta HEIDENHAIN-serviceavdelningen och begär en licensnyckel genom att ange den enhetsinformation som visas
- > Licensnyckeln och licensfilen genereras och skickas via e-post

Skapa begäran om licensnyckel



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Service**
- ▶ Tryck på **Programalternativ**
- ▶ Tryck på **Begär alt.** för att begära ett avgiftsbelagt programvarualternativ
- ▶ Tryck på **Begär testalternativ** för att begära ett kostnadsfritt testalternativ
- ▶ För att välja önskad programvarualternativ trycker du på motsvarande bockar eller använder + och - för att väja antal alternativ.



- ▶ Tryck på haken för respektive programalternativ för att återställa inmatningen

- ▶ Tryck på **Skapa formulär**
- ▶ Välj önskad lagringsplats där licensbegäran ska sparas i dialogrutan
- ▶ Ange ett lämpligt filnamn
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Spara som**
- > Licensansökan skapas och lagras i den valda mappen
- ▶ Om licensansökan finns på enheten flyttar du filen till ett anslutet USB-minne (FAT32-format) eller till nätverksenheten
Ytterligare information: "Hantera mappar och filer", Sida 151
- ▶ Säker borttagning av USB-masslagringsenhet
- ▶ Kontakta HEIDENHAIN-serviceavdelningen, skicka in licensansökan och begär en licensnyckel
- > Licensnyckeln och licensfilen genereras och skickas via e-post

Aktivera licensnyckel

En licensnyckel kan aktiveras på följande sätt:

- Läs in licensnyckeln på enheten från den skickade licensfilen
- Ange licensnyckeln manuellt på maskinen

Läs in licensnyckel som licensfil



- ▶ Tryck på **Inställningar** i huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Service**
- ▶ Öppna efter varandra:
 - **Programalternativ**
 - **Aktivera alt.**
- ▶ Tryck på **Läs in licensfil**
- ▶ Välj licensfilen i filsystemet, USB-minnet eller i nätverksenheten
- ▶ Bekräfta valet med **Selektera**
- ▶ Tryck på **OK**
- > Licensnyckeln aktiveras
- ▶ Tryck på **OK**
- > Beroende på software-option kan en omstart krävs
- ▶ Bekräfta omstarten med **OK**
- > Aktiverad software-option är tillgänglig

Mata in licensnyckel manuellt



- ▶ Tryck på **Inställningar** i huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Service**
- ▶ Öppna efter varandra:
 - **Programalternativ**
 - **Aktivera alt.**
- ▶ Ange licensnyckeln i inmatningsfältet **Licensnyckel**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **OK**
- > Licensnyckeln aktiveras
- ▶ Tryck på **OK**
- > Beroende på software-option kan en omstart krävas
- ▶ Bekräfta omstarten med **OK**
- > Aktiverad software-option är tillgänglig

Kontrollera Programalternativ

På översiktssidan kan du kontrollera vilka **Programalternativ** som är aktiverade för enheten.



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Service**
- ▶ Öppna efter varandra:
 - **Programalternativ**
 - **Överblick**
- > En lista över frigivna **Programalternativ** visas

4.5.2 Ställa in datum och tid

Inställningar ▶ Allmänt ▶ Datum och klockslag

Parametrar	Förklaring
Datum och klockslag	Aktuell Tid och aktuellt datum för enheten <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: År, Månad, Dag, Timme, Minut ■ Standardinställning: Aktuell systemtid

4.5.3 Ställa in enheter

Du kan ställa in olika parametrar för enheter, avrundningsprinciper och decimaler.

Inställningar ▶ Allmänt ▶ Enheter

Parametrar	Förklaring
Enhet för linjära värden	Enhet för de linjära värdena <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: Millimeter eller Tum ■ Standardinställning: Millimeter
Avrundningsprincip för linjära värden	Avrundningsprincip för linjära värden Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Kommersiell: Decimaler från 1 till 4 avrundas. Decimaler från 5 till 9 avrundas ■ Avrunda ner: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Avrunda upp: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Heltalsdel: Decimaler trunkeras utan avrundning uppåt eller nedåt ■ Avrundar till 0 och 5: Decimalerna ≤ 24 eller ≥ 75 avrundas till 0, decimalerna ≥ 25 eller ≤ 74 avrundas till 5 ■ Standardinställning: Kommersiell
Decimaler för linjära värden	Antal decimaler för linjära värden Inställningsområde: <ul style="list-style-type: none"> ■ Millimeter: 0 ... 5 ■ Tum: 0 ... 7 Standardvärde: <ul style="list-style-type: none"> ■ Millimeter: 4 ■ Tum: 6

Parametrar	Förklaring
Enhet för vinkelvärden	<p>Enhet för vinkelvärden</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: Vinkel i radiant (rad) ■ Decimalgrader: Vinkel i grader (°) med decimaler ■ Grad-Min-Sek: Visning i grader (°), minuter ['] och sekunder ["] ■ Standardinställning: Decimalgrader
Avrundningsprincip för vinkelvärden	<p>Avrundningsprincip för decimalvinkelvärden</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Kommersiell: Decimaler från 1 till 4 avrundas. Decimaler från 5 till 9 avrundas ■ Avrunda ner: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Avrunda upp: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Heltalsdel: Decimaler trunkeras utan avrundning uppåt eller nedåt ■ Avrundar till 0 och 5: Decimalerna ≤ 24 eller ≥ 75 avrundas till 0, decimalerna ≥ 25 eller ≤ 74 avrundas till 5 ■ Standardinställning: Kommersiell
Decimaler för vinkelvärden	<p>Antal decimaler för vinkelvärdena</p> <p>Inställningsområde:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: 0 ... 7 ■ Decimalgrader: 0 ... 5 ■ Grad-Min-Sek: 0 ... 2 <p>Standardvärde:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: 5 ■ Decimalgrader: 3 ■ Grad-Min-Sek: 0
Decimaltecken	<p>Separator för visning av värden</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: Punkt eller Kommatecken ■ Standardinställning: Punkt

4.6 Konfigurera axlar

Proceduren beror på gränssnittstypen för det anslutna mätsystemet och axeltypen:

- Mätsystem med gränssnitt av typen EnDat:
Parametrarna tillämpas automatiskt av mätsystemet
Ytterligare information: "Konfigurera axlar för mätsystem med EnDat-gränssnitt", Sida 93
- Mätsystem med gränssnitt av typen 1 V_{SS} eller 11 μA_{SS}:
Parametrarna måste konfigureras manuellt
- Axeltyp **Spindel, Växelspindel**
In- och utgångar samt ytterligare parametrar måste konfigureras manuellt
Ytterligare information: "Spindel S", Sida 104

Parametrarna för HEIDENHAIN-mätsystem, som vanligtvis är anslutna till enheten, finns i översikten över typiska mätsystem.

Ytterligare information: "Översikt över typiskt mätsystem", Sida 92

4.6.1 Grundläggande för konfiguration av axlarna

i För att kunna använda funktioner som behandling av block måste axlarnas konfiguration uppfylla konventionerna för respektive tillämpning.

Referenssystem på fräsmaskiner

Vid bearbetning av ett arbetsstycke på en svarv hänvisar koordinatdata för huvudaxlarna X, Y och Z till arbetsstyckets nollpunkt. Referensaxeln under rotation är spindelns rotationsaxel. Denna axel är Z-axeln. X-axeln går i radiens eller diameters riktning. Y-axeln är vinkelrät mot X-axeln och Z-axeln och används för bearbetning utanför arbetsstyckets centrum. Verktygsspetsens position beskrivs tydligt med ett X- och Z-läge.

Vinkeluppgifter för rotationsaxeln C utgår från C-axelns nollpunkt.

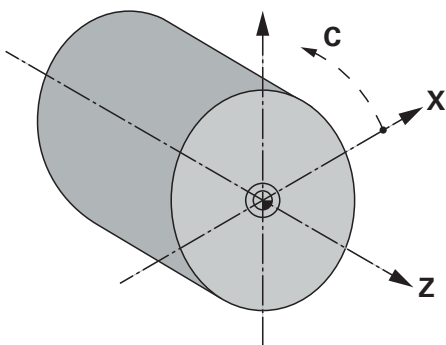


Bild 25: Tilldelning av det rektangulära koordinatsystemet till arbetsstycket

4.6.2 Översikt över typiskt mätsystem

Följande översikt innehåller parametrar för HEIDENHAIN-mätenheter som typiskt är anslutna till enheten.



Om andra mätsystem är anslutna, se information om nödvändiga parametrar i motsvarande enhetsdokumentation.

Längdmätsystem

Exempel på typiska inkrementella mätsystem som används

Mätenheter-Serie	Gränssnitt	Signalperiod	Referensmärke	Maximal förflyttningsträcka
LS 383C	1 V _{pp}	20 µm	Kodad	20 mm
LS 683C	1 V _{pp}	20 µm	Kodad	20 mm
LS 187/487C	1 V _{pp}	20 µm	Kodad	20 mm
LB 383C	1 V _{pp}	40 µm	Kodad	80 mm

Exempel på typiska absoluta mätsystem som används

Mätenheter-Serie	Gränssnitt	Mätsteg
LC 415	EnDat 2.2	5 nm

Vinkelmätsystem och pulsgivare

Exempel på typiska inkrementella mätsystem som används

Mätenheter-Serie	Gränssnitt	Pulstal/ Utgångssignaler per varv	Referensmärke	Grundavstånd
RON 285C	1 V _{pp}	18000	Kodad	20°
RON 886C	1 V _{pp}	18000	Kodad	20°
ROD 280C	1 V _{pp}	18000	Kodad	20°
ROD 480	1 V _{pp}	1000 ... 5000	En	-
ERN 180	1 V _{pp}	1000 ... 5000	En	-
ERN 480	1 V _{pp}	1000 ... 5000	En	-



Med hjälp av följande formler kan du beräkna grundavståndet för de avståndskodade referensmärkena för vinkelmätsystem:

Grundavstånd = $360^\circ \div \text{Antal referensmärken} \times 2$

Grundavstånd = $(360^\circ \times \text{Grundavstånd i signalperioder}) \div \text{Pulstal}$

Exempel på typiska absoluta mätsystem som används

Mätenheter-Serie	Gränssnitt	Mätsteg
ROC 425	EnDat 2.2	25 Bit
RCN 5310	EnDat 2.2	26 Bit

4.6.3 Konfigurera axlar för mätsystem med EnDat-gränssnitt

Om en axel redan har tilldelats motsvarande mätenhetsingång identifieras en ansluten mätenhet med EnDat-gränssnitt automatiskt vid en omstart och inställningarna justeras. Alternativt kan du tilldela mätenhetens ingång efter att du har anslutit mätenheten.

Förutsättning: En mätenhet med EnDat-gränssnitt är ansluten till enheten.

Inställningar ► **Axlar** ► **<axelnamn>** ► **Mätsystem**

Parametrar	Förklaring
Mätsystemsingång	Tilldelning av mätsystemets ingångar på enhetens axlar Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ej ansluten ■ X1 ■ X2 ■ X3 Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71
Gränssnitt	Automatiskt igenkänd gränssnittstyp EnDat
Typskylt	Information om mätsystemet som läses av från den elektroniska märkskylten
Diagnos	Resultat av instrumentdiagnos, bedömning av instrumentets funktion, t.ex. med funktionsreserver Ytterligare information: "Diagnos för mätsystem med gränssnittet EnDat", Sida 182
Mätsystemstyp	Typ av anslutet mätsystem Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Längdmätsystem: linjärxaxel ■ Vinkelmätsystem: roterande axel ■ Vinkelmätsystem som längdmätsystem: roterande axel visas som linjärxaxel ■ Standardvärde: beror på ansluten mätenhet
Mekanisk översättning	För visning av en roterande axel som en linjär axel: körväg i mm per varv <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0,1 mm ... 1 000 mm ■ Standardvärde: 1,0
Referenspunktsförskjutning	Konfiguration av offset mellan referensmärke och nollpunkt Ytterligare information: "Referenspunktsförskjutning", Sida 94

Insatsen Vinkelmätsystem som längdmätsystem

Vid konfigurering av en vinkelmätanordning eller en pulsgivare som en längdmätanordning måste vissa parametrar beaktas för att förhindra ett överflöde av systemet.

- Utväxlingsförhållandet skall väljas så att det maximala rörelseområdet på 21474,483 mm inte överskrids
- Utgångspunktsförskjutningen bör användas med beaktande av det maximala rörelseområdet på $\pm 21474,483$ mm, eftersom denna gräns fungerar med och utan utgångspunktsförskjutning
- **Endast för Multiturn-pulsgivare med EnDat 2.2:** Pulsgivaren måste monteras på ett sådant sätt att ett överflöde av pulsgivaren inte stör maskinkoordinaterna

Referenspunktsförskjutning

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätssystem ► Referensmärken ► Referenspunktsförskjutning

Parametrar	Förklaring
Referenspunktsförskjutning	Aktivering av offsetberäkningen mellan referensmärket och maskinens nollpunkt <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF
Referenspunktsförskjutning	Manuell inmatning av offset (i mm eller grader, beroende på vald instrumenttyp) mellan referensmärket och nollpunkten Standardvärde: 0,00000
Nuvarande position för referenspunktsförskjutning	Överför tillämpar den aktuella positionen som offset (i mm eller grader, beroende på vald instrumenttyp) mellan referensmärket och nollpunkten

4.6.4 Konfigurera axlar för mätsystem med 1 V_{SS}- eller 11 μA_{SS}-gränssnitt

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätssystem

Parametrar	Förklaring
Mätssystemsingång	Tilldelning av mätsystemets ingångar på enhetens axlar Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ej ansluten ■ X1 ■ X2 ■ X3 Ytterligare information: "Enhetsöversikt", Sida 71
Inkrementell signal	Signal för anslutet mätsystem Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{SS}: sinusformig spänningssignal ■ 11 μA_{SS}: sinusformig strömsignal ■ Standardvärde: 1 V_{SS}
Mätssystemstyp	Typ av anslutet mätsystem Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Längdmätssystem: linjäraxel ■ Vinkelmätssystem: roterande axel ■ Vinkelmätssystem som längdmätssystem: roterande axel visas som linjäraxel ■ Standardvärde: beror på ansluten mätenhet
Signalperiod	För längdmätssystem Längd på en signalperiod <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0,001 μm ... 1000000,000 μm ■ Standardvärde: 20 000
Pulstal	För vinkelmätssystem och för att visa en roterande axel som en linjäraxel. Antal pulser <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 1 ... 1000000 ■ Standardvärde: 1 000

Parametrar	Förklaring
Inlärningsförlopp	Startar inlärningsförloppet för bestämning av Pulstal för ett vinkelmätssystem baserat på en given rotationsvinkel.
Presentationsmode	För vinkelmätssystem och för att visa en roterande axel som en linjär axel. Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ $-\infty \dots \infty$ ■ $0^\circ \dots 360^\circ$ ■ $-180^\circ \dots 180^\circ$ ■ Standardvärde: $-\infty \dots \infty$
Mekanisk översättning	För visning av en roterande axel som en linjär axel: körväg i mm per varv <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0,1 mm ... 1 000 mm ■ Standardvärde: 1,0
Referensmärken	Konfiguration av Referensmärken Ytterligare information: "Referensmärken (Mätssystem)", Sida 98
Analogfilterfrekvens	Frekvensvärde för det analoga lågpasfiltret Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ : Uteslutning av störfrekvenser över 33 kHz ■ : Uteslutning av störfrekvenser över 400 kHz ■ Standardvärde:
Avslutande motstånd	Utbytesbelastning för att undvika reflektioner <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: ON <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i För inkrementella signaler av typen strömsignal ($11 \mu A_{SS}$) avaktiveras avslutningsmotståndet automatiskt.</p> </div>

Parametrar	Förklaring
Felövervakning	<p>Övervakning av signalfelet</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Av: Felövervakning ej aktiv ■ Amplitud: signalamplitudens felövervakning ■ Frekvens: signalfrekvensens felövervakning ■ Frekvens och amplitud: Felövervakning av signalamplituden och signalfrekvensen ■ Standardvärde: Frekvens och amplitud <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Om ett av gränsvärdena för felövervakning överskrids visas ett varningsmeddelande eller ett felmeddelande.</p> </div> <p>Gränsvärdena beror på signalen från det anslutna mätsystemet:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Signal 1 Vss, inställning Amplitud <ul style="list-style-type: none"> ■ Varningsmeddelande vid spänning $\leq 0,45$ V ■ Felmeddelande vid spänningen $\leq 0,18$ V eller $\geq 1,34$ V ■ Signal 1 Vss, inställning Frekvens <ul style="list-style-type: none"> ■ Felmeddelande vid frekvensen ≥ 400 kHz ■ Signal 11 μAss, inställning Amplitud <ul style="list-style-type: none"> ■ Varningsmeddelande vid ström $\leq 5,76$ μA ■ Felmeddelande vid ström $\leq 2,32$ μA eller $\geq 17,27$ μA ■ Signal 11 μAss, inställning Frekvens <ul style="list-style-type: none"> ■ Felmeddelande vid frekvensen ≥ 150 kHz
RÄKNERIKTNING	<p>Signalavkänning under axelrörelse</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Positiv: körriktningen motsvarar mätenhetens räkneriktning ■ Negativ: Körriktning motsvarar mätenhetens räkneriktning ■ Standardvärde: Positiv
Diagnos	<p>Resultat av instrumentdiagnos; bedömning av instrumentets funktion t.ex. med Lissajous figur</p> <p>Ytterligare information: "Diagnos för mätsystem med gränssnitt av typen 1 V_{SS}/11 μA_{SS}", Sida 180</p>

Beräkna pulstal per varv

När det gäller vinkelmätssystem med gränssnitt av typen 1 V_{SS} eller 11 μA_{SS} kan du bestämma det exakta pulstalet per varv i ett inlärningsförlopp.

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätssystem

- ▶ Välj typen **Mätssystemstyp** i listrutan **Vinkelmätssystem**
- ▶ För **Presentationsmode** väljer du alternativet $-\infty \dots \infty$
- ▶ Tryck på **Referensmärken**
- ▶ Välj ett av följande alternativ i listrutan **Referensmärke**:
 - **Ingen**: inget tillgängligt referensmärke
 - **En**: Mätssystemet har ett referensmärke
- ▶ Tryck på **Tillbaka** för att gå till föregående vy
- ▶ Tryck på **Starta** för att starta inlärningsförloppet
- > Inlärningsförloppet startas och assistenten visas.
- ▶ Följ anvisningarna i assistenten
- > Pulstalet som fastställdes i inlärningsförloppet tillämpas i fältet **Pulstal**.



Om du väljer ett annat visningsläge efter inlärningsförloppet förblir det fastställda pulstalet lagrat.

Referensmärken (Mätsystem)

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätsystem ► Referensmärken

i För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkessökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

Parametrar	Förklaring
Referensmärke	Bestämning av typ av referensmärke Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ingen: inget tillgängligt referensmärke ■ En: Mätsystemet har ett referensmärke ■ Kodad: Mätsystemet har avståndskodade referensmärken ■ Standardvärde: En
Maximalt förflyttningssträcka	För längdmätsystem med kodade referensmärken: Maximal förflyttningssträcka för bestämning av den absoluta positionen <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0,1 mm ... 10000,0 mm ■ Standardvärde: 20,0
Grundavstånd	För vinkelmätsystem med kodade referensmärken: Maximalt grundavstånd för bestämning av den absoluta positionen <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: > 0° ... 360° ■ Standardvärde: 10,0
Invertering av referensmarkörspulser	Bestämma om referensmärkespulserna utvärderas inverterade Inställningar <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Referenspulser utvärderas i inverterad form ■ OFF: Referenspulser utvärderas inte i inverterad form ■ Standardvärde: OFF
Referenspunktsförskjutning	Konfiguration av offset mellan referensmärke och nollpunkt Ytterligare information: "Referenspunktsförskjutning", Sida 94

Referenspunktsförskjutning

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätsystem ► Referensmärken ► Referenspunktsförskjutning

Parametrar	Förklaring
Referenspunktsförskjutning	Aktivering av offsetberäkningen mellan referensmärket och maskinens nollpunkt <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF
Referenspunktsförskjutning	Manuell inmatning av offset (i mm eller grader, beroende på vald instrumenttyp) mellan referensmärket och nollpunkten Standardvärde: 0,00000
Nuvarande position för referenspunktsförskjutning	Överför tillämpar den aktuella positionen som offset (i mm eller grader, beroende på vald instrumenttyp) mellan referensmärket och nollpunkten

4.6.5 Utför felkompensation

Mekaniska influenser, till exempel styrfel, lutning i ändlägena, toleranser för stödytan eller ogynnsamma infästningar (Abbe-fel) kan leda till mätfel. Med felkompensering kan enheten automatiskt kompensera för systematiska mätfel redan under bearbetning av arbetsstycken. En eller flera kompensationsfaktorer kan definieras genom att jämföra börvärde och verkliga värden.

Man skiljer mellan följande metoder:

- Linjär felkompensation (LEC): Kompensationsfaktorn beräknas från den förutbestämda längden för en mätnormal (börilängd) och den faktiska körvägen (ärlängd). Kompensationen tillämpas linjärt på hela mätområdet.
- Avsnittsvis linjär felkompensation (SLEC): Axeln är uppdelad i flera sektioner med hjälp av högst 200 stödpunkter. En separat kompensationsfaktor definieras och tillämpas för varje avsnitt.

HÄNVISNING

Senare ändringar av mätarinställningarna kan leda till mätfel

Om mätarinställningar såsom mätgång, mätartyp, signalperiod eller referensmärken ändras, kan tidigare fastställda kompensationsfaktorer eventuellt inte längre gälla.

- ▶ Om du ändrar mätarinställningarna konfigurerar du om felkompenseringen



För alla metoder måste den faktiska felprofilen mätas exakt, till exempel med hjälp av ett jämförelseinstrument eller en kalibreringsnormal.



Den linjära felkompenseringen och avsnittsvis linjär felkompensation kan inte kombineras med varandra.



Om du aktiverar referenspunktsförskjutning måste du sedan konfigurera felkompensationen på nytt. Därigenom undviker du mätfel.

Konfigurera linjär felkompensation (LEC)

Vid kompensering för linjära fel (LEC) tillämpar enheten en kompensationsfaktor som beräknas utifrån den fördefinierade längden eller vinkeln för en mätstandard (önskad längd eller önskad vinkel) och den faktiska rörelsebanan (faktisk längd eller faktisk vinkel). Kompensationen tillämpas på hela mätområdet.

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Felkompensation ►
Linjär felkompensation (LEC)

Parametrar	Förklaring
Kompensering	<p>Mekanisk påverkan på maskinens axlar kompenseras</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Kompensering är aktiv ■ OFF: Kompensering är inte aktiv ■ Standardvärde: OFF
	<p> Om Kompensering är aktiv kan Börlängd och Faktisk längd inte bearbetas eller genereras.</p>
Börlängd	<p>Inmatningsfält för mätstandardens längd enligt tillverkarens anvisningar</p> <p>Enhet: millimeter eller grader (beroende på mätsystem)</p>
Faktisk längd	<p>Inmatningsfält för uppmätt längd (faktisk rörelse)</p> <p>Enhet: millimeter eller grader (beroende på mätsystem)</p>

 Du kan också använda **Linjär felkompensation (LEC)** med vinkelmätsystem om rotationsvinkeln är mindre än 360°.

Konfigurera avsnittsvis linjär felkompensation (SLEC)

För en avsnittsvis linjär felkompensering (SLEC) är axeln indelad i korta sektioner med hjälp av max. 200 stödpunkter. Avvikelserna för den faktiska rörelsebanan från banlängden i respektive banavsnitt ger de kompensationsvärden som kompenserar för den mekaniska påverkan på axeln.



Om visningsläget $-\infty \dots \infty$ har valts för vinkelmätssystemet påverkar felkompensationen av vinkelkodare inte negativa värden i interpolationspunkttabellen.

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Felkompensation ► Avsnittsvis, linjär felkompensation (SLEC)

Parametrar	Förklaring
Kompensering	Mekanisk påverkan på maskinens axlar kompenseras Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Kompensering är aktiv ■ OFF: Kompensering är inte aktiv ■ Standardvärde: OFF
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Om Kompensering är aktiv kan Stödpunktstabelle inte bearbetas eller genereras. </div>
Stödpunktstabelle	Öppnar stödpunktstabellen för manuell bearbetning Tabellen visar följande för de olika avsnitten: <ul style="list-style-type: none"> ■ Stödpunktpositioner (P) ■ Kompensationsvärden (D)
Skapa stödpunktstabelle	Öppnar menyn för att generera en ny Stödpunktstabelle Ytterligare information: "Skapa stödpunktstabelle", Sida 101

Skapa stödpunktstabelle

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Felkompensation ► Avsnittsvis, linjär felkompensation (SLEC) ► Skapa stödpunktstabelle

Parametrar	Förklaring
Antal stödpunkter	Antal stödpunkter på maskinens mekaniska axel <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 2 ... 200 ■ Standardvärde: 2
Stödpunktsavstånd	Stödpunkternas avstånd på maskinens mekaniska axel <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: 100,0000
Startpunkt	Startpunkten definierar från vilken position kompenseringen tillämpas på axeln <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: 0,0000
Skapa	Genererar en ny stödpunktstabelle enligt inmatningarna <ul style="list-style-type: none"> ► Ange kompensationsvärdet (D) "0,0" för stödpunkten 0 ► Ange de kompensationsvärden som bestäms genom mätning under Kompensationsvärde (D) för de genererade stödpunkterna ► Bekräfta inmatningen med RET

Anpassa befintlig stödpunktstabell

Efter att en stödpunktstabell har genererats för avsnittsvis linjär felkompensering kan stödpunktstabellen anpassas efter behov.

**Inställningar ▶ Axlar ▶ <axelnamn> ▶ Felkompensation ▶
Avsnittsvis, linjär felkompensation (SLEC)**

- ▶ Avaktivera **Kompensering** med skjutreglaget **ON/OFF**
- ▶ Tryck på **Stödpunktstabell**
- > I stödpunktstabellen visas **stödpunktspositioner (P)** och **kompensationsvärden (D)** för respektive sträcksektioner.
- ▶ Anpassa **Kompensationsvärde (D)** för stödpunkterna
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Tillbaka** för att gå till föregående vy
- ▶ Aktivera **Kompensering** med skjutreglaget **ON/OFF**
- > Den anpassade felkompenseringen för axlarna används.



Ytterligare information: "Konfigurera avsnittsvis linjär felkompensation (SLEC)",
Sida 101

4.6.6 Konfigurera spindel



Enheter med identitetsnummer 1089178-xx kan endast visa spindelvarvtalet via en mätsystemsingång.
Enheter med identitetsnummer 1089179-xx kan visa och styra spindelvarvtalet.

Inställningar ► Axlar ► Spindel S

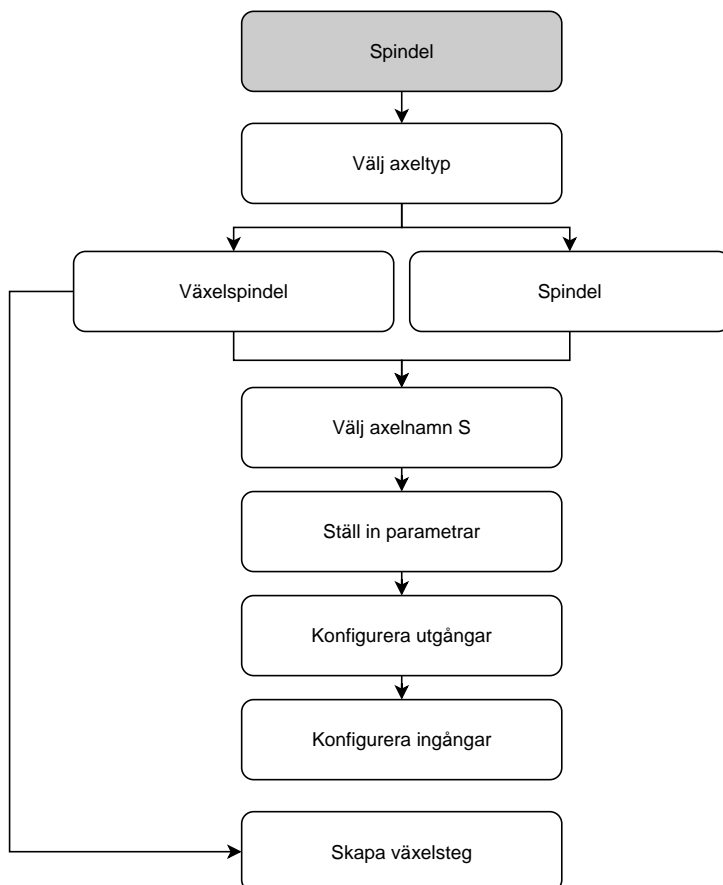
Beroende på configurationen av den anslutna verktygsmaskinen måste du konfigurera ingångarna och utgångarna och andra parametrar för spindelaxeln före drift. Om verktygsmaskinen använder en **Växelspindel** kan du också konfigurera motsvarande växelsteg.

En spindelaxel startas och stoppas med **M-funktioner** M3/M4 eller manuellt.

Om inga **M-funktioner** M3/M4 är tillgängliga kan du endast manövrera spindelns manuellt. För att göra detta konfigurerar du parametrarna för de digitala ingångarna **Spindelstart** och **Spindelstopp**.

Styrning av spindelaxeln	Analog utgång	Ingångar	
		Spindelstart	Spindelstopp
Manuell	tilldela	tilldela	tilldela
M-funktioner M3/M4	tilldela	ej ansluten	ej ansluten

Grafiken nedan visar konfigurationsprocessen:



Spindel S

Parametrar	Förklaring
Axelnamn	Definition av axelnamnet som visas i positionsförhandsgranskningen Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ S ■ Standardinställning: S
Axeltyp	Definition av axeltyp Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ej definierad ■ Spindel ■ Växelspindel
Mätsystem	Konfiguration av det anslutna mätsystemet Ytterligare information: "Översikt över typiskt mätsystem", Sida 92
Felkompensation	Konfiguration av den linjära felkompensationen LEC eller avsnittsvis linjär felkompensation SLEC Ytterligare information: "Utför felkompensation", Sida 99
Utgångar	Konfiguration av Utgångar för spindeln Ytterligare information: "Utgångar (S)", Sida 106
Ingångar	Konfiguration av Ingångar för spindeln Ytterligare information: "Ingångar (S)", Sida 108
Växlesteg	Konfiguration av Växlesteg för Växelspindel Ytterligare information: "Växlesteg", Sida 111
Val av växlesteg med extern signal	Val av Växlesteg för Växelspindel genom externa signaler. För att de ska gå att växla mellan olika Växlesteg måste det finnas DC 24 V vid stift X105.17/18/36 Inställningar <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Val av Växlesteg görs via externa signaler ■ OFF: Val av Växlesteg görs manuellt i driftsätten ■ Standardvärde: OFF
Starttid för det övre spindelvarvtalsområdet	Inställning av Starttid från stillestånd till maximalt varvtal Smax för det övre varvtalsområdet <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 50 ms ... 10 000 ms ■ Standardvärde: 500
Starttid för det undre spindelvarvtalsområdet	Inställning av Starttid från stillestånd till maximalt varvtal Smax för det nedre varvtalsområdet <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 50 ms ... 10 000 ms ■ Standardvärde: 500
Starttidens typiska brytpunktskurvor	Definition av gränsen mellan det övre och nedre spindelvarvtalsområdet. Värdet för starttiden måste vara anpassat efter Smax <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0 varv/min ... 2000 varv/min ■ Standardvärde: 1 500

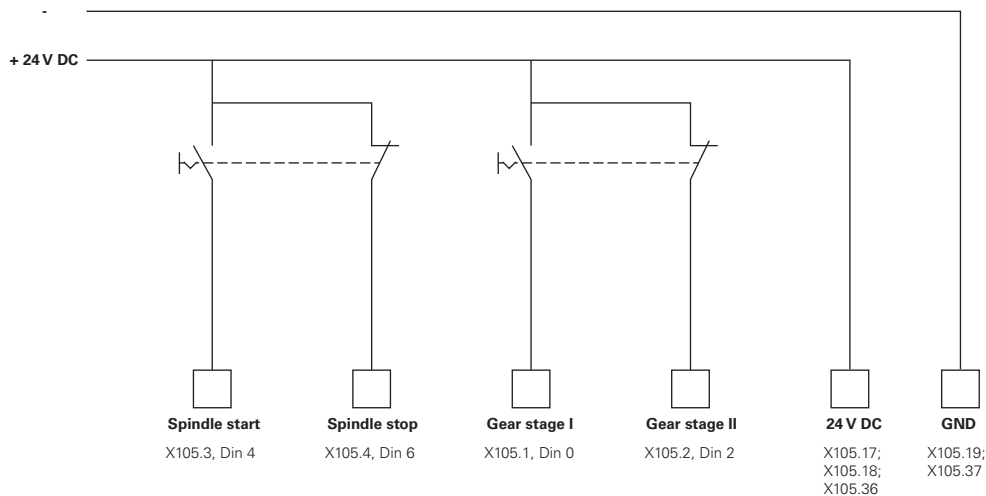
Parametrar	Förklaring
Minimalt spindelvarvtal	Inställning av minimalt spindelvarvtal <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0 varv/min ... 500 varv/min ■ Standardvärde: 50
Maximalt spindelvarvtal för riktat spindelstopp	Ställa in maximalt spindelvarvtal för riktat spindelstopp <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0 varv/min ... 500 varv/min ■ Standardvärde: 30

i För att använda funktionen måste du tilldela parametern **Spindelposition** en ingång.
Ytterligare information: "Ingångar (S)", Sida 108

Maximalt spindelvarvtal vid gängskärning	Ställ in maximalt spindelvarvtal för gängskärning vid gängborring <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 100 varv/min ... 2000 varv/min ■ Standardvärde: 1 000
---	--

Val av växelsteg med extern signal

För att möjliggöra växling mellan olika **Växelsteg** måste det finnas DC 24 V vid stift X105.17, X105.18 eller X105.36



Uppstartstider för en spindel

Värdet **Starttidens typiska brytpunktskurvor** delar upp spindelvarvtalen i två områden. Du kan definiera en separat uppkörningstid för varje område:

- **Starttid för det övre spindelvarvtalsområdet:** tidsrum under vilket enheten accelererar från stillastående till maximalt varvtal **S_{max}**
- **Starttid för det undre spindelvarvtalsområdet:** tidsrum under vilket enheten accelererar från stillastående till maximalt varvtal **S_{max}**

Utgångar (S)

I inställningarna för utgångarna konfigurerar du din motor. Du behöver göra olika inställningar beroende på motortyp.

Inställningar ► Axlar ► S ► Utgångar

Parametrar	Förklaring
Motortyp	<ul style="list-style-type: none"> ■ Servomotor bipolär: -10 V ... 10 V ■ Servomotor unipolär: 0 V ... 10 V ■ Stegmotor

Motortyp: Servomotor bipolär

Inställningar ► Axlar ► S ► Utgångar

Parametrar	Förklaring
Analog utgång	<p>Tilldelning av analog utgång enligt benkonfigurationen</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: Ej ansluten
Den analoga utgången är inverterad	<p>När funktionen aktiveras inverteras den analoga signalen vid utgången</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: ej aktiverat
Smax	<p>Definition av Spindelvarvtal som uppnås vid Umax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 1 varv/min ... 10 000 varv/min ■ Standardvärde: 2000
Umax	<p>Maximal spänning vid den analoga utgången för att uppnå Smax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 1 000 mV ... 10 000 mV ■ Standardvärde: 9000
Servoaktivering	<p>Tilldelning av digitala utgångar för drivningsaktivering enligt benkonfigurationen</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: Ej ansluten

Motortyp: Servomotor unipolär

Inställningar ► Axlar ► S ► Utgångar

Parametrar	Förklaring
Analog utgång	Tilldelning av analog utgång enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Den analoga utgången är inverterad	När funktionen aktiveras inverteras den analoga signalen vid utgången <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: ej aktiverat
Smax	Definition av Spindelvarvtal som uppnås vid Umax <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 1 varv/min ... 10 000 varv/min Standardvärde: 2000
Umax	Maximal spänning vid den analoga utgången för att uppnå Smax <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 1 000 mV ... 10 000 mV Standardvärde: 9000
Frigivning medurs	Tilldelning av digital utgång för frigivning medurs Ingången måste konfigureras vid val av motortypen Servomotor unipolär <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Frigivning moturs	Tilldelning av digital utgång för frigivning moturs Ingången måste konfigureras vid val av motortypen Servomotor unipolär <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Servoaktivering	Tilldelning av digitala utgångar för drivningsaktivering enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten

Motortyp: Stegmotor

Parametrar	Förklaring
Utgång för stegmotor	Tilldelning av stegmotorns utgång enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Minimal stegfrekvens	Definition av minsta stegfrekvens för den anslutna stegmotorn <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0 kHz ... 1 000 kHz Standardvärde: 0 000
Maximal stegfrekvens	Definition av högsta stegfrekvens för den anslutna stegmotorn <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0 kHz ... 1 000 kHz Standardvärde: 20 000
Riktningssignalen är inverterad	Aktivering av funktionen om du vill ändra rotationsriktningen på den anslutna stegmotorn <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: ej aktiverat
Smax	Definition av Spindelvarvtal som uppnås vid Umax <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 1 varv/min ... 10 000 varv/min Standardvärde: 2000
Servoaktivering	Tilldelning av digitala utgångar för drivningsaktivering enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten

Ingångar (S)

Inställningar ► Axlar ► S ► Ingångar

Parametrar	Förklaring
Rörelsekommandon från digital ingång	Konfigurera rörelsekommandon för spindelns digitala ingång, till exempel joggknappar för spindelstart och spindelstopp
Digitala aktiveringsingångar	Konfiguration av digitala ingångar för aktivering av spindelns
Varvtalsvisning via analog ingång	Konfigurera visningen av aktuellt varvtal. Tilldela ingången om det aktuella varvtalet ska visas; varvtalsangivelse vid en ingångsspänning på 5 V

Rörelsekommandon från digital ingång (S)

Inställningar ► Axlar ► S ► Ingångar ► Rörelsekommandon från digital ingång

Parametrar	Förklaring
Aktivera digitala rörelsekommandon	Använda de digitala rörelsekommandona <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardvärde: OFF
Spindelstart	Tilldelning av digital ingång för start av spindelns enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Spindelstopp	Tilldelning av digital ingång för stopp av spindelns enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten

Digitala aktiveringsingångar (S)

Inställningar ► Axlar ► S ► Ingångar ► Digitala aktiveringsingångar

Parametrar	Förklaring
Spindelberedskap	<p>Allokering av en digital ingång; indikerar att spindeln är i felfri status</p> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Spindelavbrott	<p>Tilldelning av en digital ingång; gör omedelbart den konfigurerade analoga utgången för spindeln strömlös i aktivt tillstånd. En spindelrörelse stoppas utan ramp, eventuellt stoppas automatiskt rörliga axlar och aktivering av spindeln förhindras.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Maskintillverkaren ansvarar för att spindeln stoppas omedelbart.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Spindelskyddsanordning	<p>Allokering av en digital ingång; anger om ett befintligt spindel-skydd är öppet eller stängt. Denna signal påverkar felmeddelanden och programkörning.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Maskintillverkaren ansvarar för att spindeln stoppas omedelbart när spindelskyddet är öppet.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Slutläge för borrhjäder +	<p>Tilldelning av en digital ingång för den övre ändomkopplaren på spindelhysan. Ingången används för att backa spindeln vid gängskärning</p> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Slutläge för borrhjäder -	<p>Tilldelning av en digital ingång för spindelhysans nedre gränsbrytare. Ingången används för att backa spindeln vid gängskärning</p> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Spindelposition	<p>Tilldelning av en digital ingång. Om ett varvtal ställts in under Maximal spindelvarvtal för riktat spindelstopp avaktiverar signalen spindeln i ett önskat läge vid stopp</p> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Spindelaktivering moturs	<p>Tilldelning av en digital ingång för spindelns rotationsriktning medurs enligt benkonfigurationen</p> <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Den externa ingångssignalen har företräde framför den inställda rotationsriktningen i OEM-formatfält eller på menyn Programmering</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Den externa signalen utvärderas endast om det finns en konstant High-nivå på den digitala ingången för Spindelstart.</p> </div>

Varvtalsvisning via analog ingång (S)

Inställningar ► Axlar ► S ► Ingångar ► Varvtalsvisning via analog ingång


Parametrar	Förklaring
Varvtalsvisning via analog ingång	Aktivering av spindelvarvtalsvisning i positionsvisningen <ul style="list-style-type: none">■ Inställningar: ON eller OFF■ Standardvärde: OFF
Ingång för varvtalsvisning	Tilldelning av analog ingång enligt benkonfigurationen <ul style="list-style-type: none">■ Standardvärde: Ej ansluten
Varvtal vid ingångsspänning 5 V	Inmatning av spindelvarvtalet vid en ingångsspänning på 5 V <ul style="list-style-type: none">■ Standardvärde: 2 000



Den uppmätta ingångsspänningen beräknas med faktorn **Varvtal vid ingångsspänning 5 V**. Resultatet visas i positionsvisningen som verklig hastighet.

Lägg till Växelsteg

Inställningar ► Axlar ► S ► Växelsteg ► +

Parametrar	Förklaring
	Lägga till ett nytt överföringssteg med standardnamn

Växelsteg

Inställningar ► Axlar ► S ► Växelsteg

Parametrar	Förklaring
Namn	Ange namnet på växelsteget <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Stage [n]
Smax	Definition av Spindelvarvtal som uppnås vid Umax <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 1 varv/min ... 10 000 varv/min Standardvärde: 2 000
Starttid för det övre spindelvarvtalsområdet	Inställning av nödvändig Starttid tills Smax har uppnåtts <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 50 ms ... 10 000 ms Standardvärde: 500
Starttid för det undre spindelvarvtalsområdet	Inställning av nödvändig Starttid tills Smax har uppnåtts <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 50 ms ... 10 000 ms Standardvärde: 500
Starttidens typiska brytpunktskurvor	Ställa in spindelvarvtalet som markerar övergången från det övre till det nedre spindelvarvtalsområdet <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0 varv/min ... 2 000 varv/min Standardvärde: 1 500
Minimalt spindelvarvtal	Inställning av minimalt spindelvarvtal <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0 varv/min ... 10000 varv/min Standardvärde: 50
Ta bort	Borttagning av det valda växelsteget

4.6.7 Omkopplingsfunktioner

Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar ► Omkopplingsfunktioner

 Kopplingsfunktionen får inte användas som del av en säkerhetsfunktion.

Parametrar	Förklaring
Ingångar	Tilldelning av digital ingång för respektive kopplingsfunktion enligt benkonfigurationen Ytterligare information: "Ingångar (Omkopplingsfunktioner)", Sida 112
Utgångar	Tilldelning av digital utgång för respektive kopplingsfunktion enligt benkonfigurationen Ytterligare information: "Utgångar (Omkopplingsfunktioner)", Sida 112

Ingångar (Omkopplingsfunktioner)



Kopplingsfunktionen får inte användas som del av en säkerhetsfunktion.

Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar ► Omkopplingsfunktioner ► Ingångar

Parametrar	Förklaring
Styrspänning På	Allokering av den digitala ingången för sökning av extern styrspänning (till exempel för maskinen som ska styras) <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Nödstopp aktivt	Tilldelning av digital ingång för att fråga om en externt ansluten nödstoppsbrytare har aktiverats <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten

Utgångar (Omkopplingsfunktioner)



Kopplingsfunktionen får inte användas som del av en säkerhetsfunktion.

Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar ► Omkopplingsfunktioner ► Utgångar

Parametrar	Förklaring
Kylmedel	Tilldelning av digital utgång för aktivering eller avaktivering av maskinverktygets kylsmörjmedelsförsörjning <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten
Användardefinierad omkopplingsfunktion	Tilldelning av reläutgången som aktiveras några sekunder efter att enheten stängts av. Exempel: Den här kretsen kan koppla på- och avstängningen av enheten till på- och avstängningen av den verktygsmaskin som ska styras <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: Ej ansluten

4.6.8 Koppla axel

När du länkar axlar beräknar enheten positionsvärdena för båda axlarna enligt den valda beräkningsmetoden. Endast huvudaxeln med det beräknade positionsvärdet visas i positionsdisplayen.

Inställningar ► Axlar ► <Axelnamn>

Parametrar	Förklaring
Axeltyp	<p>Definition av axeltyp</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Kopplad axel: Axel vars positionsvärde beräknas med en huvudaxel <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Koppelaxlar visas inte i positionsvisningen. Position saxeln visar endast huvudaxeln med det beräknade positionsvärdet för båda axlarna.</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i När det gäller kopplingsaxlar anpassar enheten axelnamnet automatiskt. Axelnamnet består av axelnamnet på huvudaxeln och den valda beräkningstypen, till exempel +X.</p> </div>
Kopplad huvudaxel	<p>Val av huvudaxel till vilken axeln är kopplad</p> <p>Standardvärde: Inga</p>
Beräkning med huvudaxel	<p>Faktureringsstyp för huvudaxelns och kopplingsaxelns positionsvärden</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ +: positionsvärden adderas (huvudaxel + kopplingsaxel) ■ -: positionsvärden subtraheras (huvudaxel - kopplingsaxel) ■ Standardvärde: +

4.6.9 Diameteraxel

Om du inte ska arbeta med en utgångspunktstabell eller verktygstabell kan du aktivera direkt inmatning via axeletikett X.

Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar ► Diameteraxel

Parametrar	Förklaring
Utgångspunktinställning via axeletikett	<p>Bestämmer om snabb inställning av en utgångspunkt via axeletiketten ska aktiveras</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>i Inställning av utgångspunkten via axeletiketten kan leda till oavsiktliga förskjutningar av utgångspunkten bort från arbetsstyckets centrum.</p> </div> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Inställning av utgångspunkten via axeletiketten är aktivt ■ OFF: Inställning av utgångspunkten via axeletiketten är inaktivt ■ Standardvärde: OFF
Ta hänsyn till utgångspunkter för CSS	<p>Bestämmer om hänsyn ska tas till utgångspunkter med CSS</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>i Om hänsyn tas till utgångspunkter med CSS kan det leda till att CSS inte längre är verksamt vid arbetsstyckets fysikaliska mittpunkt.</p> </div> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Ta hänsyn till utgångspunktsvärden med CSS aktivt ■ OFF: Ta hänsyn till utgångspunktsvärden med CSS inaktivt ■ Standardvärde: OFF

4.6.10 Referensmärken


Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar ► Referensmärken


Parametrar	Förklaring
Referensmärkessökning efter att enheten har startats	<p>Inställning av referensmärkessökning efter att enheten har startats</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Referensmärkessökning måste genomföras efter att enheten har startats ■ OFF: Ingen sökning efter referensmärke krävs efter att du har startat enheten ■ Standardvärde: ON
Möjligt att avbryta referensmärkessökningen för alla användare	<p>Bestämma om sökningen efter referensmärke kan avbrytas av alla användartyper</p> <p>Inställningar</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Alla användartyper kan avbryta sökningen efter referensmärke ■ OFF: Endast användartypen OEM eller Setup kan avbryta sökningen efter referensmärke ■ Standardvärde: OFF
Referensmärkessökning	Starta startar referensmärkessökningen och öppnar arbetsområdet
Status för referensmärkessökningen	<p>Anger om sökningen efter referensmärke lyckades</p> <p>Indikering:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Lyckad ■ Misslyckad
Avbryter referensmärkessökningen	<p>Anger om sökningen efter referensmärke har avbrutits</p> <p>Indikering:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ja ■ Nej

Aktivera referensmärkessökning

Med hjälp av referensmärken kan enheten referera maskinbordet till maskinen. Med aktiv referenssökning visas vid uppstart av enheten en assistent, som uppmanar dig att förflytta axlarna för referensmärkessökningen.

Förutsättning: De förinstallerade mätsystemen har referensmärken som är konfigurerade i axelparametrarna.

 För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkessökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

 Beroende på configurationen kan den automatiska sökningen efter referensmärke också avbrytas efter att enheten har startats.

Ytterligare information: "Referensmärken (Mätsystem)", Sida 98




- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Axlar**
 - ▶ Öppna efter varandra:
 - **Allmänna inställningar**
 - **Referensmärken**
 - ▶ Aktivera **Referensmärkessökning efter att enheten har startats** med skjutreglaget **ON/OFF**
 - > Referensmärkena ska passeras efter varje start av enheten.
 - > Funktioner i enheten är tillgängliga först efter referensmärkessökningen.
 - > Efter genomförd referensmärkessökning slutar symbolen för referensen att blinka.
- Ytterligare information:** "Manöverelement för positionsvisningen", Sida 39

4.7 Konfigurera M-funktioner

 Följande information gäller endast i begränsad omfattning för enheter med identifikationsnumret 1089178-xx.

För bearbetning kan du beroende på verktygsmaskinens configuration också använda M-funktioner (maskinfunktioner). Med M-funktioner kan du påverka följande faktorer:

- verktygsmaskinens funktioner, såsom påslag och avstängning av spindelrotationen och kylvätskan
- programkörningen.

Du kan använda alla M-funktioner som posttyp i programmering och programkörning.

Ytterligare information: "Maskinfunktioner", Sida 236

Du kan som tillval visa en grafik för att anropa M-funktionerna i programkörningen.

Ytterligare information: "Konfigurera M-funktioner", Sida 125

I enheten görs en åtskillnad mellan standard-M-funktioner och de tillverkarsspecifika M-funktionerna.

4.7.1 Standard-M-funktioner

Enheten har stöd för följande standard-M-funktioner (baserat på DIN 66025/ISO 6983):

Kod	Beskrivning
M2	Program STOPPAT, spindel STOPPAD, kylmedel FRÅN
M3	Spindelrotation medurs
M4	Spindelrotation moturs
M5	Spindel STOPP
M8	Kylvätska TILL
M9	Kylvätska FRÅN
M30	Program STOPPAT, spindel STOPPAD, kylmedel FRÅN

Dessa M-funktioner är maskinoberoende, men vissa M-funktioner är beroende av verktygsmaskinens konfiguration (till exempel spindelfunktioner).

4.7.2 Tillverkarspecifika M-funktioner



De tillverkarspecifika M-funktionerna M100 till M120 är endast tillgängliga om den anslutna utgången har konfigurerats i förväg.

Enheten stöder också tillverkarspecifika M-funktioner med följande egenskaper:

- Sifferintervallet kan definieras från M100 till M120
- Funktionen beror på maskintillverkaren
- Använd i knappen på OEM-fältet

Ytterligare information: "Konfigurera OEM-formatfält", Sida 119

4.8 OEM-område

I **OEM-område** kan maskintillverkaren göra specifika justeringar på enheten:

- **Dokumentation:** OEM-dokumentation, till exempel lägga till serviceanvisning
- **Startskärm:** Utforma en startskärm med egen företagslogotyp
- **OEM-formatfält:** Konfigurera OEM-raden med specifika funktioner
- **Inställningar:** Välj tillämpning, anpassa visningselement och meddelanden
- **Skärmdumpar:** Konfigurera enheten för skärmdumpar med programmet ScreenshotClient

4.8.1 Lägg till dokumentation

Du kan lagra dokumentationen av enheten på enheten och visa den direkt på enheten.



Du kan bara lägga till dokument i filformatet *.pdf som dokumentation. Dokument med ett annat filformat visas inte av enheten.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Dokumentation

Parametrar	Förklaring
Lägg till OEM-serviceinformation	Välj fil (filtyp: PDF). När du väljer filen kopieras den automatiskt till motsvarande mapp i enheten

4.8.2 Lägg till startskärm

När enheten är påslagen kan du visa en OEM-specifik startskärm, till exempel ett företagsnamn eller en företagslogotyp. För att göra det måste du lagra en bildfil med följande egenskaper i enheten:

- Filtyp: PNG eller JPG
- Upplösning: 96 ppi
- Bildformat: 16:10 (avvikande format skalas proportionellt)
- Bildstorlek: max. 1280 x 800 px

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Startskärm

Parametrar	Förklaring
Lägg till startskärm	Välj den bildfil som ska visas som startskärm (filtyp: PNG eller JPG) Ytterligare information: "Lägga till startskärm", Sida 118
Radera startbildskärm	Radera tar bort den anpassade startskärmen och återställer standardvyn



När du säkerhetskopierar användarfilerna säkerhetskopieras även den OEM-specifika startskärmen och kan återställas.

Ytterligare information: "Säk-kopiera användarfiler", Sida 130

4.8.3 Konfigurera OEM-formatfält

Du kan konfigurera utseendet och menyalternativen i OEM-raderna.



Om du konfigurerar flera menyposter som kan visas i **OEM-formatfält** kan du bläddra **OEM-formatfält** vertikalt.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► OEM-formatfält

Parametrar	Förklaring
Visa formatfält	Visning av OEM-formatfält Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: OEM-formatfält visas i gränssnitten för motsvarande driftsätt ■ OFF: OEM-formatfält visas inte Standardvärde: OFF
Formatval	Konfiguration av Formatval i OEM-formatfält
Lägg till radinmatningar	
Inställningar ► Service ► OEM-område ► OEM-formatfält ► Formatval ► +	
Parametrar	Förklaring
Beskrivning	Beskrivning av radinmatningen i OEM-formatfält
Typ	Val av ny radinmatning i OEM-formatfält Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Tom ■ Logo ■ Spindelvarvtal ■ M-funktion ■ Specialfunktioner ■ Dokument Standardvärde: Tom
Parametrar	Vilka parametrar som är tillgängliga beror på vilken typ av radinmatning som har valts: <ul style="list-style-type: none"> ■ Logo ■ Spindelvarvtal ■ M-funktioner ■ Specialfunktioner ■ Dokument
Ta bort formatval	Borttagning av radinmatning från OEM-formatfält

Konfigurera OEM-logotyp

I OEM-raden kan du visa en OEM-specifik företagslogotyp. Du kan också öppna en PDF-fil med OEM-dokumentation genom att trycka på OEM-logotypen.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► OEM-formatfält ► Formatval ► Logo

Parametrar	Förklaring
Beskrivning	Beskrivning av radinmatningen i OEM-formatfält
Typ	Logo
Välj logotyp	Välj önskad bild för presentationen
Länk till dokumentation	Användning av logotypen för hämtning av länkad dokumentation Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ingen ■ Driftinstruktion ■ OEM-serviceinformation Standardvärde: Ingen
Ladda upp bildfil	Kopiera en vald bildfil till lagringsplatsen /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Filtyp: PNG, JPG, PPM, BMP eller SVG ■ Bildstorlek: max. 140 x 70 px
Ta bort formatval	Borttagning av radinmatning från OEM-formatfält

Konfigurera börvärde för spindelvarvtal

i Följande information gäller endast för enheter med identifikationsnumret 1089179-xx.

I OEM-raden kan du definiera menyposter som, beroende på verktygsmaskinens konfiguration, styr spindelvarvtalen.

i Du kan skriva över de konfigurerade spindelvarvtalen genom att hålla ett **Spindelvarvtal**-fält med värdet för den för närvarande inställda spindelaxelhastigheten intryckt.
Ytterligare information: "Anropa funktioner i OEM-formatfält", Sida 49

Inställningar ► Service ► OEM-område ► OEM-formatfält ► Formatval ► Spindelvarvtal

Parametrar	Förklaring
Beskrivning	Beskrivning av radinmatningen i OEM-formatfält
Typ	Spindelvarvtal
Spindel	S
Spindelvarvtal	Inställning av spindelvarvtal <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: beroende på konfigurationen av spindelaxeln S ■ Standardvärde: 0
Ta bort formatval	Borttagning av radinmatning från OEM-formatfält

Konfigurera M-funktioner

i Följande information gäller endast i begränsad omfattning för enheter med identifikationsnumret 1089178-xx.

I OEM-raden kan du definiera menyposter som, beroende på verktygsmaskinens konfiguration, styr användningen av M-funktioner.

i De tillverkarspecifika M-funktionerna M100 till M120 är endast tillgängliga om den anslutna utgången har konfigurerats i förväg.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► OEM-formatfält ► Formatval ► M-funktion

Parametrar	Förklaring
Beskrivning	Beskrivning av radinmatningen i OEM-formatfält
Typ	M-funktion
Nummer på M-funktionen	Val av önskad M-funktion Inställningsområden <ul style="list-style-type: none"> ■ 100.T ... 120.T (TOGGLE: växlar vid aktivering mellan tillstånd) ■ 100.P ... 120.P (PULSE: Längden kan ställas in via Pulsvaraktighet) ■ Standardvärde: tom
Pulsvaraktighet	Välj längden på den high-aktiva pulsen Inställningsområde <ul style="list-style-type: none"> ■ 8 ms ... 1 500 ms ■ Standardvärde: 500 ms
Omstart	Omstart av pulsvaraktighet <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF
Välj bild för aktiv funktion	Välj önskad bild för presentationen av den aktiva funktionen
Välj bild för inaktiv funktion	Välj önskad bild för presentationen av den inaktiva funktionen
Ladda upp bildfil	Kopiera en vald bildfil till lagringsplatsen /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Filtyp: PNG, JPG, PPM, BMP eller SVG ■ Bildstorlek: max. 100 x 70 px
Ta bort formatval	Borttagning av radinmatning från OEM-formatfält

Konfigurera specialfunktioner

i Följande information gäller endast i begränsad omfattning för enheter med identifikationsnumret 1089178-xx.

I OEM-raden kan du definiera menyposter som styr särskilda funktioner för den anslutna verktygsmaskinen.

i Vilka funktioner som är tillgängliga beror på konfigurationen av enheten och den anslutna verktygsmaskinen.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► OEM-formatfält ► Formatval ► Specialfunktioner

Parametrar	Förklaring
Beskrivning	Beskrivning av radinmatningen i OEM-formatfält
Typ	Specialfunktioner
Funktion	Val av önskad specialfunktion Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Gängskärning ■ Spindelns rotationsriktning ■ Kylmedel ■ Kylmedel vid spindel drift ■ Nolla verktygsaxeln Standardvärde: Gängskärning
Spindel	Endast vid funktionen Spindelns rotationsriktning: S
Välj bild för spindelns rotationsriktning medurs	Endast vid funktionen Spindelns rotationsriktning: Välj önskad bild för spindelns rotationsriktning medurs
Välj bild för spindelns rotationsriktning moturs	Endast vid funktionen Spindelns rotationsriktning: Välj önskad bild för spindelns rotationsriktning moturs
Välj bild för aktiv funktion	Välj önskad bild för presentationen av den aktiva funktionen
Välj bild för inaktiv funktion	Välj önskad bild för presentationen av den inaktiva funktionen
Ladda upp bildfil	Kopiera en vald bildfil till lagringsplatsen /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Filtyp: PNG, JPG, PPM, BMP eller SVG ■ Bildstorlek: max. 100 x 70 px
Ta bort formatval	Borttagning av radinmatning från OEM-formatfält

Konfigurera dokument

I OEM-raden kan du definiera menyposter som visar ytterligare dokument. För att göra detta måste du spara en motsvarande fil i enheten i PDF-filformat.

Inställningar ▶ Service ▶ OEM-område ▶ OEM-formatfält ▶ Formatval ▶ Dokument

Parametrar	Förklaring
Beskrivning	Beskrivning av radinmatningen i OEM-formatfält
Typ	Dokument
Välj dokument	Välj önskat dokument
Välj bild för presentation	Välj önskad bild för presentationen av funktionen
Ladda upp bildfil	Kopiera en vald bildfil till lagringsplatsen /Oem/Images
Ta bort formatval	Borttagning av radinmatning från OEM-formatfält

4.8.4 Anpassa visning

Du kan anpassa Override-presentationen på menyerna **Manuell drift** och **MDI-drift**. Du kan också definiera tangentbordsdesignen för skärmtangentbordet.

Definiera tangentbordsdesign

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Inställningar

Parametrar	Förklaring
Tangentlayout	Val av tangentlayout Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Standard: Inmatningen bekräftas med (Return) ■ TNC: Inmatningen bekräftas med (Enter) Standardvärde: Standard

4.8.5 Anpassa programexekveringen

Som OEM kan du konfigurera programexekveringssättet. Du kan t.ex. konfigurera M-funktioner.


Programexekvering

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Inställningar ► Programexekvering

Parametrar	Förklaring
Ignorera programmerad matning med snabbtransportsknappen	Den inställda eller programmerade matningen ignoreras i driftsättet MDI eller programkörning när snabbtransportknappen trycks in <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF
Automatisk omkoppling när man når dubbrörets ändläge	Automatisk omkoppling under bearbetning av hålmönster sker alltid när den övre gränsen för pinoländläget har nåtts <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF
M-funktioner	Konfiguration se "Konfigurera M-funktioner", Sida 125

Konfigurera M-funktioner

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Inställningar ► Programexekvering ► M-funktioner

Parametrar	Förklaring
Nummer på M-funktionen	Inmatning av den nya M-funktionens nummer <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: M2.0 ... M120.0 (0): Den utgång som tilldelats M-funktionen ställs in som inaktiv ■ Inställningsområde: M2.1 ... M120.1 (1): Den utgång som tilldelats M-funktionen ställs in som aktiv ■ Inställningsområde: M2.2 ... M120.2 (2): den utgång som är tilldelad M-funktionen avger en high-aktiv puls på 8 ms)
Automatisk exekvering	Ställa in om den enskilda M-funktionen exekveras automatiskt i programkörningen eller om ett meddelande måste kvitteras. <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardinställning: OFF – utförandet måste bekräftas ■ ON – utförandet behöver inte bekräftas
Välj bild för dialog under programkörningen	Välj önskad bild för presentationen under programkörningen
Ladda upp bildfil	Kopiera en vald bildfil till lagringsplatsen /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Filtyp: PNG, JPG, PPM, BMP eller SVG ■ Bildstorlek: max. 160 x 160 px
Hjälp-ID eller hjälptext för programmeringen	Val av text som ska visas. Du kan ange text-ID och välja en befintlig text från textdatabasen. Alternativt kan du direkt skriva in en ny text <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Om du ändrar enhetens användarspråk används översättningarna av texterna från textdatabasen. Direktinmatade texter visas inte översatta.</p> </div>
Ytterligare information: "Skapa Textdatabas ", Sida 126	
Ta bort uppgiften	Borttagning av inmatningen

4.8.6 Anpassa felmeddelanden

Som OEM kan du definiera specifika felmeddelanden som antingen skriver över standardfelmeddelanden eller utlöses som ytterligare meddelanden av definierade insignaler. För att göra detta kan du skapa en textdatabas som innehåller dina specifika felmeddelanden.

Skapa Textdatabas

Enheten erbjuder möjligheten att importera sin egen textdatabas. Med parametern **Meddelanden** kan du visa flera meddelanden.

För en textdatabas med OEM-specifika felmeddelanden, skapa en fil av typen "*.xml" på en dator och skapa poster för de enskilda meddelandetexterna.

XML-filen måste ha filkodningen UTF-8. Följande figur visar XML-filens korrekta struktur:

```

1  <?xml version="1.0" encoding="UTF-8"?>
2  <source version="1">
3    <entry id="ID_OEM_EMERGENCY_STOP">
4      <text lang="de">Der Not-Aus ist aktiv.</text>
5      <text lang="cs">Nouzové zastavení je aktivní.</text>
6      <text lang="en">The emergency stop is active.</text>
7      <text lang="fr">L&apos;arrêt d&apos;urgence est actif.</text>
8      <text lang="it">L&apos;arresto d&apos;emergenza è attivo.</text>
9      <text lang="es">La parada de emergencia está activa.</text>
10     <text lang="ja">緊急停止がアクティブです.</text>
11     <text lang="pl">Wyłączenie awaryjne jest aktywne.</text>
12     <text lang="pt">O desligamento de emergência está ativo.</text>
13     <text lang="ru">Активен аварийный останов.</text>
14     <text lang="zh">急停激活.</text>
15     <text lang="zh-tw">緊急停止啟動.</text>
16     <text lang="ko">비상 정지가 작동 중입니다.</text>
17     <text lang="tr">Acil kapatma etkin.</text>
18     <text lang="nl">De noodstop is actief.</text>
19   </entry>
20   <entry id="ID_OEM_CONTROL_VOLTAGE">
21     <text lang="de">Es liegt keine Steuerspannung an.</text>
22     <text lang="cs">Není použito žádné řídicí napětí.</text>
23     <text lang="en">No machine control voltage is being applied.</text>
24     <text lang="fr">Aucune tension de commande n&apos;est appliquée.</text>
25     <text lang="it">Non è applicata alcuna tensione di comando.</text>
26     <text lang="es">No está aplicada la tensión de control.</text>
27     <text lang="ja">御電圧は適用されていません.</text>
28     <text lang="pl">Brak zasilania sterowania.</text>
29     <text lang="pt">Não existe tensão de comando.</text>
30     <text lang="ru">Управляющее напряжение отсутствует.</text>
31     <text lang="zh">无控制电压.</text>
32     <text lang="zh-tw">並無供應控制電壓.</text>
33     <text lang="ko">공급된 제어 전압이 없습니다.</text>
34     <text lang="tr">Kumanda gerilimi mevcut değil.</text>
35     <text lang="nl">Er is geen sprake van stuurspanning.</text>
36   </entry>
37 </source>

```

Bild 26: Exempel –XML-fil för textdatabas

Du importerar sedan denna XML-fil till enheten med hjälp av ett USB-minne (FAT32-format) och kopierar den till exempel till lagringsplatsen **Intern/OEM**.

Inställningar ► **Service** ► **OEM-område** ► **Inställningar** ► **Textdatabas**

Parametrar	Förklaring
Välj textdatabas	Val av en textdatabas av filtypen *.xml som är lagrad i enheten Ytterligare information: "Skapa Textdatabas ", Sida 126
Avmarkera textdatabas	Avmarkering av markerad textdatabas

Konfigurera felmeddelanden

De OEM-specifika felmeddelandena kan länkas till indata som ytterligare meddelanden. Felmeddelandena visas då så snart ingången är aktiverad. För att göra detta måste du tilldela felmeddelandena till önskade insignaler.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Inställningar ► Meddelanden

Parametrar	Förklaring
Namn	Beskrivning av meddelandet
Text-ID eller text	Val av meddelande som ska visas. Du kan ange text-ID och välja en befintlig meddelandetext från textdatabasen. Alternativt kan du direkt skriva in en ny meddelandetext
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Om du ändrar enhetens användarspråk används översättningarna av meddelandets texter från textdatabasen. Direktinmatade meddelandetexter visas inte översatta.</p> </div>
	Ytterligare information: "Skapa Textdatabas ", Sida 126
Meddelandetyp	Val av önskad meddelandetyp Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Standard: Meddelandet visas så länge ingången är aktiv ■ Bekräftelse av användaren: Meddelandet visas tills användaren bekräftar meddelandet ■ Standardvärde: Standard
Ingång	Tilldelning av digital ingång enligt benkonfigurationen för att visa meddelandet <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: Ej ansluten
Ta bort uppgiften	Borttagning av meddelandepost

4.8.7 Säkerhetskopiera och återställa OEM-inställningar

Alla inställningar för OEM-området kan säkerhetskopieras som fil så att de är tillgängliga efter en återställning till leveranstillståndet eller för installation av fler enheter.

Inställningarna för OEM-området kan sparas som en zip-fil på en USB-masselagringsenhet eller i en ansluten nätverksenhet.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Säkerhetskopiera OEM-specifika mappar och filer	Spara inställningarna för OEM-området som en zip-fil
Återställ OEM-specifika mappar och filer	Återställ inställningarna för OEM-området från ZIP-filen

4.8.8 Konfigurera enheten för skärmdumpar

ScreenshotClient

Med Windows-programvaran ScreenshotClient kan du skapa skärmdumpar på en dator från skärmen som är aktiv på enheten.

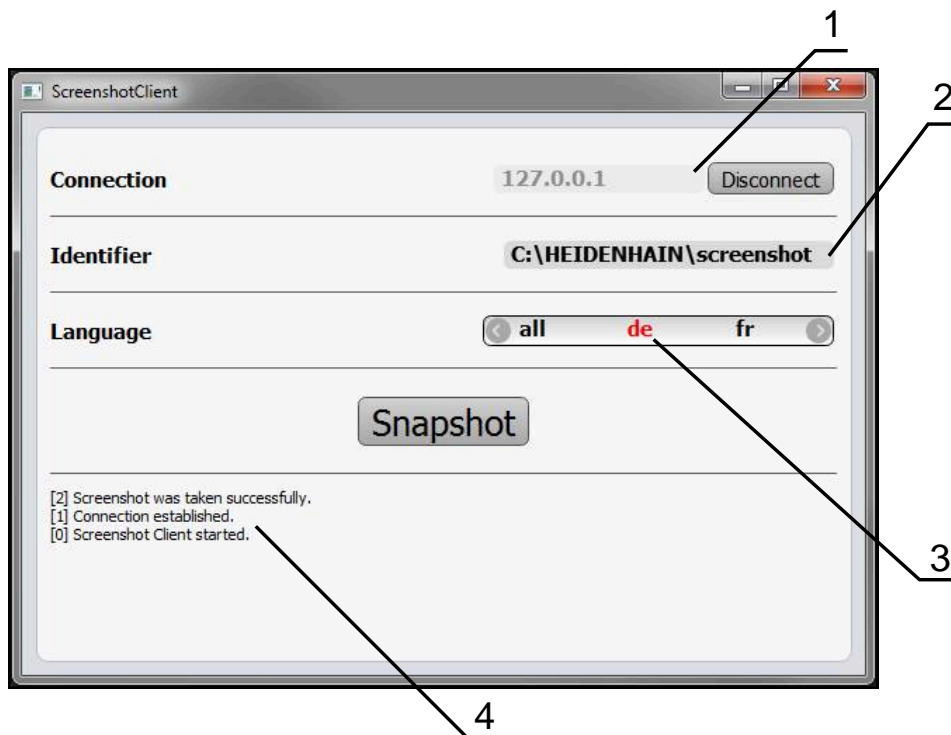


Bild 27: Användargränssnitt för ScreenshotClient

- 1 Anslutningsstatus
- 2 Filsökväg och filnamn
- 3 Språkval
- 4 Statusmeddelanden

i ScreenshotClient medföljer i standardinstallationen av **ND 7000 Demo**.

b Du hittar en detaljerad beskrivning i **Användarhandboken ND 7000 Demo**.

- ▶ https://www.heidenhain.de/de_DE/software/
- ▶ Välj kategori
- ▶ Välj produktfamilj
- ▶ Välj språk

Ytterligare information: "Demoprogramvara för produkten", Sida 8

Aktivera fjärråtkomst för bildskärmsfoton

För att kunna ansluta ScreenshotClient med enheten från datorn måste du aktivera **Fjärråtkomst för skärmdumpar** på enheten.

Inställningar ► Service ► OEM-område

Parametrar	Förklaring
Fjärråtkomst för skärmdumpar	<p>Tillåter en nätverksanslutning med programmet ScreenshotClient så att ScreenshotClient kan ta skärmdumpar av maskinen från en dator</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: fjärråtkomst är möjlig ■ OFF: Fjärråtkomst är inte möjlig ■ Standardvärde: OFF



När enheten stängs av avaktiveras **Fjärråtkomst för skärmdumpar** automatiskt.

4.9 Säkerhetskopiera data

4.9.1 Spara inställningarna

Enhetens inställningar kan säkerhetskopieras som fil så att de är tillgängliga efter en återställning till leveranstillståndet eller för installation på fler enheter.

Inställningar ► Service ► Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Spara inställningarna	Säkerhetskopiera enhetsinställningarna

Genomför Fullständig säkerhetskopiering

När konfigurationen är helt säkerhetskopierad säkerhetskopieras alla inställningar för enheten.

- Tryck på **Fullständig säkerhetskopiering**
- Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) i en USB-port i enheten
- Välj mapp dit du vill kopiera konfigurationsdata
- Ange önskat namn för konfigurationsdata till exempel "<yyyy-mm-dd>_config"
- Bekräfta inmatningen med **RET**
- Tryck på **Spara som**
- Bekräfta korrekt säkerhetskopiering av konfigurationen med **OK**
- > Konfigurationsfilen säkerhetskopierades.

Säker borttagning av USB-minne



- Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- Gå till listan över lagringsplatser
- Tryck på **Säker borttagning**
- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- Dra ut USB-minnet

4.9.2 Säkerhetskopiera användarfiler

Enhetens användarfiler kan säkerhetskopieras som fil så att de är tillgängliga efter en återställning till leveranstillståndet. I samband med säkerhetskopieringen av inställningarna kan den fullständiga konfigurationen av en enhet säkerhetskopieras.



Som användarfiler säkerhetskopieras alla filer i alla användargrupper som lagras i motsvarande mappar och kan återställas.
Filerna i mappen **System** återställs inte.

Inställningar ► Service ► Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Säk-kopiera användarfiler	Säkerhetskopiera enhetens användarfiler

Utför säkerhetskopiering

Användarfilerna kan sparas som en zip-fil på en USB-masselagringsenhet eller i en ansluten nätverksenhet.

- ▶ Öppna efter varandra:
 - **Spara eller återställa**
 - **Säk-kopiera användarfiler**
- ▶ Tryck på **Spara som ZIP**
- ▶ Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) till en USB-port på enheten
- ▶ Välj mapp dit du vill kopiera ZIP-filerna
- ▶ Ange önskat namn för ZIP-filen, t.ex. "<yyyy-mm-dd>_config"
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Spara som**
- ▶ Bekräfta korrekt säkerhetskopiering av användarfiler med **OK**
- > Användarfiler säkerhetskopierades.

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet


5


Inriktning

5.1 Översikt

Detta kapitel innehåller all information för konfiguration av enheten.

Vid konfigurationen konfigurerar administratören (**Setup**) enheten för användning på verktygsmaskinen i respektive tillämpningar. Här ingår till exempel konfiguration av operatörer samt skapande av utgångspunktstabeller och verktygstabeller.

 Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.
Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

 Följande steg får endast utföras av kvalificerad personal.
Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14


5.2 Logga in för konfiguration

5.2.1 Logga in användare

För konfiguration av enheten måste användaren **Setup** logga in.




- ▶ Tryck på **Användarinloggning** i huvudmenyn
- ▶ Logga eventuellt ut den inloggade användaren
- ▶ Välj användaren **Setup**
- ▶ Tryck på **Lösenord** i inmatningsfältet
- ▶ Ange lösenordet "**setup**"


 Om lösenordet inte överensstämmer med standardinställningarna måste du begära det från administratören (**Setup**) eller maskintillverkaren (**OEM**).
Om du inte längre kan lösenordet kontaktar du en HEIDENHAIN-servicerepresentant.




- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Logga in**

5.2.2 Genomföra referensmärkessökning efter start

 Om enheten är konfigurerad med en **spindelaxel S** måste du före en eventuell bearbetningsprocess definiera en övre gräns för spindelvarvtal.
Ytterligare information: "Definiera övre gräns för spindelvarvtal", Sida 205

 Om referensmärkessökningen är aktiverad efter att enheten har startats blockeras enhetens alla funktioner tills referensmärkessökningen har slutförts.
Ytterligare information: "Referensmärken (Mätsystem)", Sida 98

 För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkessökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

Om referensmärkessökningen är aktiverad på enheten uppmanar en assistent till att korsa referensmärkena för axlarna.

- ▶ Följ assistentens anvisningar efter inloggning
- > Efter genomförd referensmärkessökning slutar symbolen för referensen att blinka

Ytterligare information: "Manöverelement för positionsvisningen", Sida 39

Ytterligare information: "Aktivera referensmärkessökning", Sida 116

5.2.3 Ställa in språk

Vid leverans är operatörsgränssnittets språk engelska. Du kan ändra användargränssnittet till önskat språk.



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Användare**
- > Den inloggade användaren är markerad med en bock.
- ▶ Välj inloggad användare
- > Språket som har valts för användaren visas i listrutan **Språk** med motsvarande flagga.
- ▶ Välj flaggan för önskat språk i listrutan **Språk**
- > Användargränssnittet visas på det valda språket.

5.2.4 Ändra lösenord

Du måste ändra lösenordet för att undvika att configurationen missbrukas. Lösenordet är konfidentiellt och får inte delas med andra.



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn



- ▶ Tryck på **Användare**
- > Den inloggade användaren är markerad med en bock.
- ▶ Välj inloggad användare
- ▶ Tryck på **Lösenord**
- ▶ Ange aktuellt lösenord
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Ange ett nytt lösenord och upprepa
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **OK**
- ▶ Stäng meddelandet med **OK**
- > Det nya lösenordet kan användas vid nästa inloggning.

5.3 Enkelsteg för konfiguration

i Följande enskilda steg för konfiguration är baserade på varandra.
 ► För att ställa in enheten korrekt, utför stegen i den ordning som beskrivs

Förutsättning: Du är inloggad som användare av typen **Setup**(se "Logga in för konfiguration", Sida 132).

Grundinställningar

- Ställa in datum och tid
- Ställa in enheter
- Skapa och konfigurera användare
- Lägga till bruksanvisning
- Konfigurera nätverk
- Nätverksenhet konfigurera
- Konfigurera användning med mus, tangentbord eller pekskärm

Förbered bearbetningsprocess

- Skapa verktygstabell
- Skapa utgångspunktstabell

Säkerhetskopiera data

- Spara inställningarna
- Säk-kopiera användarfiler

HÄNVISNING

Förlust eller skada av konfigurationsdata!

När enheten kopplas bort från strömkällan medan den är påslagen kan konfigurationsdata gå förlorade eller skadas.

- Skapa säkerhetskopia av konfigurationsdata och spara den för återställning

5.3.1 Grundinställningar

i Maskintillverkaren (**OEM**) har eventuellt redan gjort vissa grundinställningar.

Ställa in datum och tid

Inställningar ► Allmänt ► Datum och klockslag

Parametrar

Förklaring

Datum och klockslag

Aktuell Tid och aktuellt datum för enheten

- Inställningar: **År, Månad, Dag, Timme, Minut**
- Standardinställning: **Aktuell systemtid**

Ställa in enheter

Du kan ställa in olika parametrar för enheter, avrundningsprinciper och decimaler.

Inställningar ► Allmänt ► Enheter

Parametrar	Förklaring
Enhet för linjära värden	<p>Enhet för de linjära värdena</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: Millimeter eller Tum ■ Standardinställning: Millimeter
Avrundningsprincip för linjära värden	<p>Avrundningsprincip för linjära värden</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Kommersiell: Decimaler från 1 till 4 avrundas. Decimaler från 5 till 9 avrundas ■ Avrunda ner: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Avrunda upp: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Heltalsdel: Decimaler trunkeras utan avrundning uppåt eller nedåt ■ Avrundar till 0 och 5: Decimalerna ≤ 24 eller ≥ 75 avrundas till 0, decimalerna ≥ 25 eller ≤ 74 avrundas till 5 ■ Standardinställning: Kommersiell
Decimaler för linjära värden	<p>Antal decimaler för linjära värden</p> <p>Inställningsområde:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Millimeter: 0 ... 5 ■ Tum: 0 ... 7 <p>Standardvärde:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Millimeter: 4 ■ Tum: 6
Enhet för vinkelvärden	<p>Enhet för vinkelvärden</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: Vinkel i radiant (rad) ■ Decimalgrader: Vinkel i grader (°) med decimaler ■ Grad-Min-Sek: Visning i grader (°), minuter ['] och sekunder ["] ■ Standardinställning: Decimalgrader
Avrundningsprincip för vinkelvärden	<p>Avrundningsprincip för decimalvinkelvärden</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Kommersiell: Decimaler från 1 till 4 avrundas. Decimaler från 5 till 9 avrundas ■ Avrunda ner: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Avrunda upp: Decimaler från 1 till 9 avrundas ■ Heltalsdel: Decimaler trunkeras utan avrundning uppåt eller nedåt ■ Avrundar till 0 och 5: Decimalerna ≤ 24 eller ≥ 75 avrundas till 0, decimalerna ≥ 25 eller ≤ 74 avrundas till 5 ■ Standardinställning: Kommersiell

Parametrar	Förklaring
Decimaler för vinkelvärden	Antal decimaler för vinkelvärdena Inställningsområde: <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: 0 ... 7 ■ Decimalgrader: 0 ... 5 ■ Grad-Min-Sek: 0 ... 2 Standardvärde: <ul style="list-style-type: none"> ■ Radiant: 5 ■ Decimalgrader: 3 ■ Grad-Min-Sek: 0
Decimaltecken	Separator för visning av värden <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: Punkt eller Kommatecken ■ Standardinställning: Punkt

Skapa och konfigurera användare

Vid leverans av enheten finns följande användartyper definierade med olika behörigheter:

- **OEM**
- **Setup**
- **Operator**

Skapa användare och lösenord

Den kan lägga till en ny användare av typen **Operator**. För användar-ID:t och lösenordet är alla tecken tillåtna. Enheten skiljer på stora och små bokstäver.

Förutsättning: En användare av typen **OEM** eller **Setup** är inloggad.



Nya användare av typen **OEM** eller **Setup** kan inte skapas.

Inställningar ► Användare ► +

Parametrar	Förklaring
	Tillägg av en ny användare av typen Operator Inga andra användare av typen OEM och Setup kan läggas till.
Användar-ID	Användar-ID visas för val av användare, till exempel i användarinloggningsmenyn. Användar-ID kan inte ändras i efterhand.
Namn	Användarens namn
Lösenord	Tilldela lösenord för inloggning
Upprepa lösenord	Upprepa lösenordet för att bekräfta
Visa lösenord	Du kan visa innehållet i lösenordsfälten som klartext och sedan dölja det igen.

Konfigurera och radera användare

Inställningar ► Användare ► Användarnamn

Parametrar	Förklaring
Namn	Användarens namn
Förnamn	Användarens förnamn
Avdelning	Användarens avdelning
Grupp	Ange vilken grupp användaren tillhör
Lösenord	Det valda lösenordet kan ändras
Språk	Välj vilket språk som ska visas för användaren
Automatisk login	Välj om användaren ska loggas in automatiskt utan att ange ett lösenord. Användaren måste ha varit inloggad innan enheten stängdes av.

i Om den automatiska användarinloggningen är aktiverad för en eller flera användare loggas den senast inloggade användaren automatiskt in på enheten när den slås på. Varken användar-ID eller lösenord behöver anges.

Radera användarkonto Användaren kan tas bort av en OEM- eller Setup-användare.

i Användare av typen **OEM** och **Setup** kan inte raderas.

Lägga till bruksanvisning

Enheten ger möjlighet att överföra den tillhörande bruksanvisningen på önskat språk. Bruksanvisningen kan kopieras till enheten från det medföljande USB-minnet.

Den senaste versionen kan laddas ned från nedladdningsdelen på www.heidenhain.com.

Inställningar ► Service ► Dokumentation

Parametrar	Förklaring
Lägg till driftinstruktion	Infoga bruksanvisningen på önskat språk

Konfigurera nätverk

Nätverksinställningar konfigurera



Kontakta din nätverksadministratör för att ta reda på de rätta nätverksinställningarna för att konfigurera enheten.

Inställningar ► Datasnitt ► Definiera ► X116

Parametrar	Förklaring
MAC-adress	Entydig maskinvaruadress för nätverksadaptorn
DHCP	Enhetens dynamiskt tilldelade nätverksadress <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardvärde: ON
IPv4-adress	Nätverksadress med fyra nummerblock Nätverksadressen tilldelas automatiskt när DHCP är aktiverat eller kan matas in manuellt <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0.0.0.1 ... 255 255 255 255
IPv4-subnetmask	Identifierare inom nätverket med fyra nummerblock Nätmasken tilldelas automatiskt när DHCP är aktiverat eller kan matas in manuellt. <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0.0.0.0 ... 255 255 255 255
IPv4-standardgateway	Nätverksadress för routern som ansluter till ett nätverk <div data-bbox="699 1196 756 1252" data-label="Image"> </div> <p>Nätverksadressen tilldelas automatiskt när DHCP är aktiverat eller kan matas in manuellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 0.0.0.1 ... 255 255 255 255
IPv6-SLAAC	Nätverksadress med utökat adressutrymme Krävs endast om det stöds på nätverket <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardvärde: OFF
IPv6-adress	Tilldelas automatiskt när IPv6-SLAAC är aktiverat
IPv6-subnetprefixlängd	Subnetprefix i IPv6-nät
IPv6-standardgateway	Nätverksadress för routern som ansluter till ett nätverk
Primär DNS-server	Primär server för konvertering av IP-adressen
Alternativ DNS-server	Valfri server för konvertering av IP-adressen

Nätverksenhet konfigurera

För att konfigurera nätverksenheten behöver du följande uppgifter:

- **Namn**
- **Server-IP-adress eller Hostname**
- **Delad katalog**
- **Användarnamn**
- **Lösenord**
- **Alternativ för nätverksenhet**

Ytterligare information: "Ansluta nätverksperiferienhet", Sida 78



Kontakta din nätverksadministratör för att ta reda på de rätta nätverksinställningarna för att konfigurera enheten.

Inställningar ► Datasnitt ► Nätverksenhet

Parametrar	Förklaring
Namn	Mappnamn för visning i filhantering Standardvärde: Share (kan inte ändras)
Server-IP-adress eller Hostname	Serverns namn eller nätverksadress
Delad katalog	Den delade katalogens namn
Användarnamn	Den auktoriserade användarens namn
Lösenord	Den auktoriserade användarens lösenord
Visa lösenord	Visar lösenordet i klartext <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF
Alternativ för nätverksenhet	Konfiguration av Autentisering för kryptering av lösenordet i nätet Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ingen ■ Kerberos V5-autentisering ■ Kerberos V5-autentisering och paketsignatur ■ NTLM lösenord-hashing ■ NTLM lösenord-hashing med signatur ■ NTLMv2 lösenord-hashing ■ NTLMv2 lösenord-hashing med signatur ■ Standardvärde: Ingen Konfiguration av Anslutningsalternativ Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: nounix, noserverino

Konfigurera användning med mus, tangentbord eller pekskärm

Enheten kan manövreras antingen via pekskärmen eller via en ansluten mus (USB). Om enheten är i leveranstillstånd kommer pekskärmen att inaktivera musen. Alternativt kan du ange att enheten endast kan manövreras med musen eller med pekskärmen.

Förutsättning: En USB-mus är ansluten till enheten.

Ytterligare information: "Ansluta inmatningsenhet", Sida 78

Inställningar ► **Allmänt** ► **Inmatningsenhet**

Parametrar	Förklaring
Musersättning för Multitouch-rörelser	<p>Ange om musfunktionen ska ersätta funktionen via pekskärmen (multi-touch)</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Auto (fr. t. 1:a Multitouch): Musen avaktiveras när du rör vid pekskärmen ■ På (ingen Multitouch): Manövreringen kan endast ske via mus, pekskärmen är avaktiverad ■ Av (bara Multitouch): Manövreringen kan endast ske via pekskärmen, musen är avaktiverad ■ Standardinställning: Auto (fr. t. 1:a Multitouch)
USB-tangentbordslayout	<p>Om ett USB-tangentbord är anslutet:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Språkval för tangentbordslayout

5.3.2 Förbered bearbetningsprocess

Beroende på avsedd användning kan administratören (**Setup**) förbereda enheten för en specifik bearbetning genom att skapa verktygs- och utgångspunktstabeller.

i Följande åtgärder kan även vidtas av användare av typen **Operator**.

Skapa verktygstabell

Vanligen anger du koordinaterna som de är måttsatta i ritningsunderlaget.

Du måste ange verktygskoordinaten **X** och verktygskoordinaten **Z** för svarverket som används. Du kan kalibrera verktygen direkt på svarvmaskinen med funktionen **Ställ in verktygsdata**.

I statusfältet har du tillgång till verktygstabellen, som innehåller dessa specifika parametrar för varje verktyg som används. Enheten sparar högst 99 verktyg i verktygstabellen.

Tools			
0	Roughing tool	X	51.100 Z 30.200
1	Finishing tool	X	49.500 Z 30.850
2	Recessing tool	X	49.900 Z 29.800
3	Turning chisel	X	50.200 Z 29.400
4	Thread cutting tool p = 1.5 mm	X	50.450 Z 28.600

1	2	3	4
Verktystyp	Verktystydiameter	Verktystylängd	Bearbeta verktystabell

- 1 Verktystyp
- 2 Verktystydiameter
- 3 Verktystylängd
- 4 Bearbeta verktystabell

Verktystparametrar

Du kan definiera följande parametrar:

Beskrivning	Parametrar	
Verktystyp	Verktystskoordinat X	Verktystskoordinat Z
Beteckning som unikt identifierar verktystet	Verktystskärets spets på Z-axeln	Verktystskärets spets på X-axeln

Skapa verktyg



- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.



- ▶ Tryck på **Öppna tabell**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** visas.



- ▶ Tryck på **Lägg till**
- ▶ Ange en benämning i inmatningsfältet **Verktygstyp**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på den ena efter den andra i inmatningsfälten och ange motsvarande värden
- ▶ Ändra vid behov måttenheten i urvalsmenyn
- > Inmatade värden beräknas om.
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- > Det definierade verktyget läggs till i verktygstabellen.



- ▶ För att spärra ett verktyg mot oavsiktliga ändringar och raderingar trycker du på **Spärra** bakom inmatningen för verktyget



- > Ikonen ändras och posten skyddas.



- ▶ Tryck på **Stäng**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** stängs.

Kalibrera verktyg



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.



- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Verktygsdata** i dialogrutan
- > Dialogrutan **Ställ in verktygsdata** öppnas.
- ▶ Gå till önskad position med verktyget



- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen**
- > Verktygets aktuella position sparas.
- ▶ Frikör verktyget till en säker position
- ▶ Ange önskad positionsdata i inmatningsfälten



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan **Välj verktyg** öppnas.
- ▶ Välj önskat verktyg i inmatningsfältet **Valt verktyg**:
 - ▶ Välj en inmatning från verktygstabellen för att skriva över ett befintligt verktyg
 - ▶ För att skapa ett nytt verktyg anger du ett nummer som ännu inte tilldelats i verktygstabellen och bekräftar med **RET**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > De avkända koordinaterna tillämpas i verktyget.

Radera verktyg



- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.



- ▶ Tryck på **Öppna tabell**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** visas.
- ▶ För att välja ett eller flera verktyg trycker du på rutan för relevant rad
- > Bakgrundsfärgen för den aktiverade rutan visas i grönt.



Inmatningen av ett verktyg kan blockeras mot oavsiktliga ändringar och radering.

- ▶ Tryck på **Lås upp** bakom posten
- > Ikonen ändras och posten aktiveras.



- ▶ Tryck på **Radera**
- > Ett meddelande visas.
- ▶ Stäng meddelandet med **OK**
- > Det valda verktyget raderas från verktygstabellen.



- ▶ Tryck på **Stäng**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** stängs.

Skapa utgångspunktstabell

I statusfältet har du tillgång till utgångspunktstabellen. Utgångspunktstabellen innehåller utgångspunkternas absoluta positioner i förhållande till referensmärket. Enheten sparar högst 99 utgångspunkter i utgångspunktstabellen.

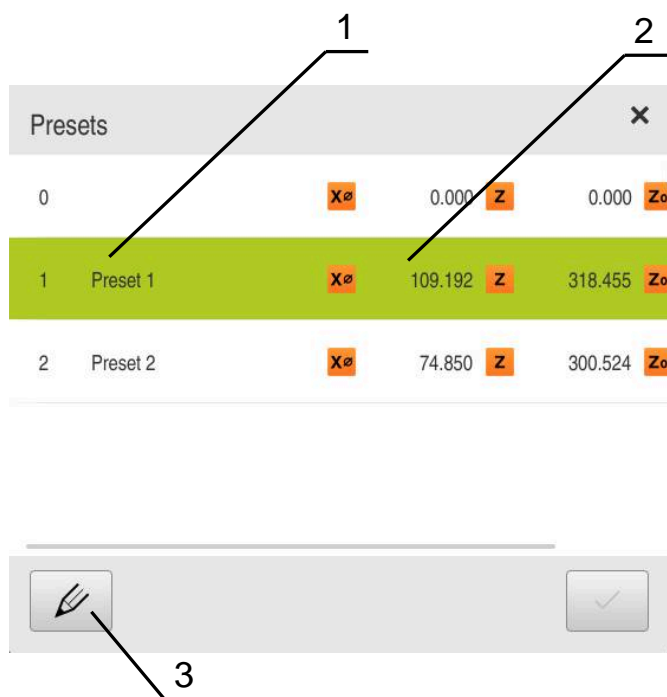


Bild 28: Utgångspunktstabell med absoluta positioner

- 1 Beteckning
- 2 Koordinater
- 3 Bearbeta utgångspunktstabell

Skapa utgångspunkt

Du kan definiera utgångspunktstabellen med följande metoder:

Beteckning	Beskrivning
Tangering	Vidröra ett arbetsstycke med ett verktyg. Du måste manuellt definiera respektive verktygsposition som en utgångspunkt
Numeriska uppgifter	Du måste ange de numeriska värdena för utgångspunkterna manuellt i tabellen för utgångspunkter

i Beroende på tillämpning kan även utgångspunkter definieras av användare av typen **Operator**.

Tangera utgångspunkter



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.
- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Nollpunkter** i dialogrutan
- > Dialogrutan **Ställa in utgångspunkt** öppnas.
- ▶ Gå till önskad position med verktyget
- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen**
- > Verktygets aktuella position sparas.
- ▶ Frikör verktyget till en säker position
- ▶ Ange önskad positionsdata i inmatningsfälten



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan Välj utgångspunkt öppnas.
- ▶ Välj önskad utgångspunkt i inmatningsfältet **Vald utgångspunkt:**
 - ▶ Välj en inmatning från utgångspunktstabellen för att skriva över en befintlig utgångspunkt
 - ▶ För att skapa en ny utgångspunkt ange ett nummer som ännu inte tilldelats i utgångspunktstabellen och bekräfta med **RET**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > De avkända koordinaterna tillämpas som referenspunkt.



5.4 Spara inställningarna

Enhetens inställningar kan säkerhetskopieras som fil så att de är tillgängliga efter en återställning till leveranstillståndet eller för installation på fler enheter.

Inställningar ▶ Service ▶ Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Spara inställningarna	Säkerhetskopiera enhetsinställningarna

Genomför Fullständig säkerhetskopiering

När konfigurationen är helt säkerhetskopierad säkerhetskopieras alla inställningar för enheten.

- ▶ Tryck på **Fullständig säkerhetskopiering**
- ▶ Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) i en USB-port i enheten
- ▶ Välj mapp dit du vill kopiera konfigurationsdata
- ▶ Ange önskat namn för konfigurationsdata till exempel "<yyyy-mm-dd>_config"
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Spara som**
- ▶ Bekräfta korrekt säkerhetskopiering av konfigurationen med **OK**
- > Konfigurationsfilen säkerhetskopierades.

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet

5.5 Säk-kopiera användarfiler

Enhetens användarfiler kan säkerhetskopieras som fil så att de är tillgängliga efter en återställning till leveranstillståndet. I samband med säkerhetskopieringen av inställningarna kan den fullständiga konfigurationen av en enhet säkerhetskopieras.



Som användarfiler säkerhetskopieras alla filer i alla användargrupper som lagras i motsvarande mappar och kan återställas.

Filerna i mappen **System** återställs inte.

Inställningar ► Service ► Spara eller återställa

Parametrar

Förklaring

Säk-kopiera användarfiler

Säkerhetskopiera enhetens användarfiler

Utför säkerhetskopiering

Användarfilerna kan sparas som en zip-fil på en USB-masselagringsenhet eller i en ansluten nätverksenhet.

- ▶ Öppna efter varandra:
 - **Spara eller återställa**
 - **Säk-kopiera användarfiler**
- ▶ Tryck på **Spara som ZIP**
- ▶ Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) till en USB-port på enheten
- ▶ Välj mapp dit du vill kopiera ZIP-filerna
- ▶ Ange önskat namn för ZIP-filen, t.ex. "<yyyy-mm-dd>_config"
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Spara som**
- ▶ Bekräfta korrekt säkerhetskopiering av användarfiler med **OK**
- > Användarfiler säkerhetskopierades.

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet

6

**Organisation
(filhantering)**

6.1 Översikt

Detta kapitel beskriver menyn **Filhantering** och funktionerna i den här menyn.



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

Kort beskrivning

Menyn **Filhantering** visar en översikt över de filer som finns lagrade i enhetens minne.

Eventuella anslutna USB-minnen (FAT32-format) och tillgängliga nätverksenheter visas i listan på lagringsplatsen. USB-minnena och nätverksenheterna visas med namnen eller enhetsbeteckningarna.

Anrop



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för filhanteringen visas

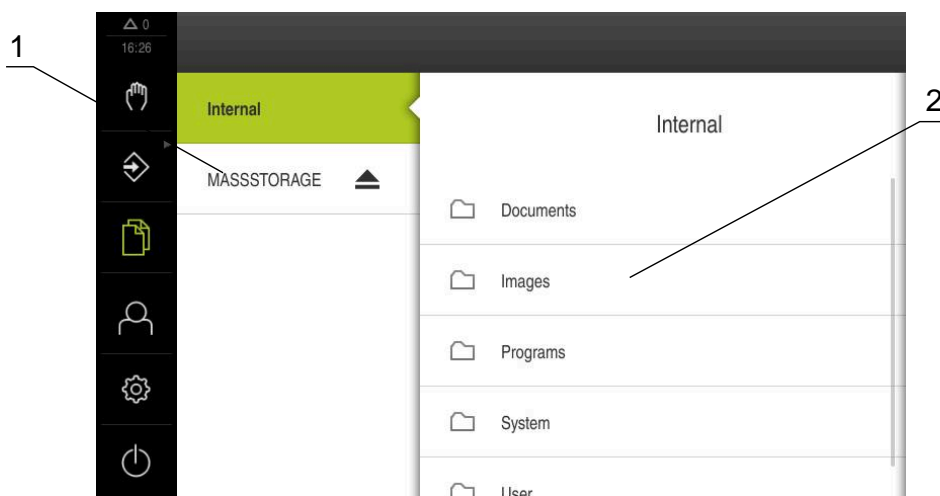


Bild 29: Menyn **Filhantering**

- 1 Lista med tillgängliga lagringsplatser
- 2 Lista över mappar på den valda lagringsplatsen

6.2 Filtyper

På menyn **Filhantering** kan du arbeta med följande filtyper:

Typ	Användning	Förvalta	Visa	Öppna	Utskrift
*.i	Program	✓	–	–	–
*.mcc	Konfigurationsfiler	✓	–	–	–
*.dro	Fast programvarufil	✓	–	–	–
*.svg, *.ppm	Bildfiler	✓	–	–	–
*.jpg, *.png, *.bmp	Bildfiler	✓	✓	–	–
*.csv	Textfiler	✓	–	–	–
*.txt, *.log, *.xml	Textfiler	✓	✓	–	–
*.pdf	PDF-filer	✓	✓	–	✓

6.3 Hantera mappar och filer

Mapstruktur

På menyn **Filhantering** sparas filen på lagringsplatsen **Internal** i följande mapp:







Mapp	Användning
Documents	Dokumentfiler
Images	Bildfiler
Oem	Filer för konfiguration av OEM-raden (endast synliga för användare av typen OEM)
System	Ljudfiler och systemfiler
User	Användardata

Manövrerings- knapp



Skapa ny mapp

- ▶ Dra symbolen för mappen där du vill skapa en ny mapp åt höger
- > Manöverelementen visas.
- ▶ Tryck på **Skapa ny mapp**
- ▶ Tryck på inmatningsfältet i dialogrutan och namnge den nya mappen
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **OK**
- > En ny mapp skapas.

Manövreringsknapp	Funktion
	<p>Flytta mapp</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för mappen som du vill flytta åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Flytta till ▶ Välj i dialogrutan mappen ditt du vill flytta mappen ▶ Tryck på Selektera > Mappen flyttas.
	<p>Kopiera mapp</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för mappen som du vill kopiera åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Kopiera till ▶ Välj i dialogrutan mappen ditt du vill kopiera mappen ▶ Tryck på Selektera > Mappen kopieras.
	<p>Döpa om mapp</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för mappen som du vill döpa om åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Döpa om mapp ▶ Tryck på inmatningsfältet i dialogrutan och namnge den nya mappen ▶ Bekräfta inmatningen med RET ▶ Tryck på OK > Mappen döps om.
	<p>Flytta fil</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för filen som du vill flytta åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Flytta till ▶ Välj i dialogrutan mappen dit du vill flytta filen ▶ Tryck på Selektera > Filen flyttas.
<p> Om du flyttar en fil till en mapp där den lagras under samma namn, skrivs filen över.</p>	
	<p>Kopiera fil</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för filen som du vill kopiera åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Copy to ▶ Välj i dialogrutan mappen dit du vill kopiera filen ▶ Tryck på Selektera > Filen kopieras.

Manövreringsknapp	Funktion
	<p>Döpa om fil</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för filen som du vill döpa om åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Döp om fil ▶ I dialogrutan trycker du på inmatningsfältet och namnger den nya filen ▶ Bekräfta inmatningen med RET ▶ Tryck på OK > Filen döps om.
	<p>Ta bort mapp eller fil</p> <p>Om du tar bort mappar eller filer kommer mapparna och filerna att tas bort oåterkalleligt. Alla undermappar och filer i en borttagen mapp tas också bort.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dra symbolen för mappen eller filen som du vill radera åt höger > Manöverelementen visas. ▶ Tryck på Radera val ▶ Tryck på Radera > Mappen eller filen raderas.

6.4 Visa

Se filer



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till lagringsplatsen för den önskade filen
- ▶ Klicka på filen
- > En förhandsgranskningsbild (endast för PDF- och bildfiler) med filinformation visas.



Bild 30: Menyn **Filhantering** med förhandsgranskningsbild och filinformation

- ▶ Tryck på **Visa**
- > Filens innehåll visas.
- ▶ Tryck på **Stäng** för att stänga vyn



6.5 Exportera filer

Du kan exportera filer till ett USB-minne (FAT32-format) eller till nätverksenheten. Du kan antingen kopiera eller flytta filerna:

- När du kopierar filer, finns dubbletter av filerna kvar på enheten
- Flyttning av filer raderar filerna från enheten



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till filen som du vill exportera på lagringsplatsen **Internal**
- ▶ Dra filsymbolen åt höger
- > Manöverelementen visas.



- ▶ Tryck på **Kopiera fil** för att kopiera filen



- ▶ Tryck på **Flytta fil** för att flytta filen
- ▶ Välj i dialogrutan lagringsplatsen där du vill exportera filen
- ▶ Tryck på **Selektera**
- > Filen exporteras till USB-minne eller nätverksenhet.

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**



- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet

6.6 Importera filer

Du kan importera filer till enheten från ett USB-minne (FAT32-format) eller från en nätverksenhet. Du kan antingen kopiera eller flytta filerna:

- När du kopierar filer, finns dubbletter av filerna kvar på USB-minnet eller nätverksenheten
- När du flyttar filer kommer filerna att tas bort från USB-minnet eller nätverksenheten



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ I USB-minnet eller nätverksenheten navigerar du till den fil du vill importera
- ▶ Dra filsymbolen åt höger
- > Manöverelementen visas.



- ▶ Tryck på **Kopiera fil** för att kopiera filen



- ▶ Tryck på **Flytta fil** för att flytta filen
- ▶ Välj i dialogrutan lagringsplatsen där du vill spara filen
- ▶ Tryck på **Selektera**
- > Filen sparas på enheten.

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet

7

Inställningar

7.1 Översikt

Detta kapitel beskriver inställningsalternativen och motsvarande inställningsparametrar för enheten.

De grundläggande inställningsalternativen och inställningsparametrarna för driftsättning och konfiguration av enheten finns i sammanfattningsform i respektive kapitel:

Ytterligare information: "Idrifttagning", Sida 80

Ytterligare information: "Inriktning", Sida 131

Kort beskrivning



Beroende på vilken typ av användare som är inloggad på enheten kan inställningar och inställningsparametrar redigeras och ändras (redigeringsbehörighet).

Om en användare som är inloggad på enheten inte har redigeringsbehörighet för en inställnings- eller inställningsparameter är denna inställnings- eller inställningsparameter gråmarkerad och kan inte öppnas eller redigeras.



Beroende på vilka software-optioner som är aktiverade på enheten finns olika inställningar och inställningsparametrar tillgängliga i inställningarna.

Om till exempel inte är aktiverade på enheten visas inte de inställningsparametrar som är nödvändiga för denna software-option.

Funktion	Beskrivning
Allmänt	Allmänna inställningar och information
Datasnitt	Konfiguration av gränssnitt och nätverksenheter
Användare	Konfiguration av användaren
Axlar	Konfiguration av anslutna mätton och felkompensering
Service	Konfiguration av software-optioner, servicefunktioner och information

Anrop



- Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn

7.2 Allmänt

Detta kapitel beskriver inställningar för att konfigurera handhavande och visning.

Parametrar	Ytterligare information
Enhetsinformation	"Enhetsinformation", Sida 158
Bildskärm	"Bildskärm", Sida 159
Visning	"Visning", Sida 160
Användargränssnitt	"Användargränssnitt", Sida 162
Simulationsfönster	"Simulationsfönster", Sida 161
Inmatningsenhet	"Konfigurera användning med mus, tangentbord eller pekskärm", Sida 141
Ljud	"Ljud", Sida 162
Skrivare	"Skrivare", Sida 163
Datum och klockslag	"Ställa in datum och tid", Sida 89
Enheter	"Ställa in enheter", Sida 89
Upphovsrätt	"Upphovsrätt", Sida 163
Serviceinformation	"Serviceinformation", Sida 163
Dokumentation	"Dokumentation", Sida 163

7.2.1 Enhetsinformation

Inställningar ► Allmänt ► Enhetsinformation

Översikten visar grundläggande information om programvaran.

Parametrar	Visar informationen
Produktbeteckning	Enhetens produktbeteckning
Artikelnummer	Enhetens identifikationsnummer
Serienummer	Enhetens serienummer
Firmware-version	Versionsnummer för fast programvara
Fast pgmvara skapad	Datum för skapande av fast programvara
Senaste uppdatering av fast pgmvara	Datum för den senaste uppdateringen av fast programvara
Ledigt minnesutrymme	Ledigt utrymme på den interna lagringsplatsen Internal
Ledigt arbetsminne (RAM)	Ledigt systemminne
Antal enhetsstarter	Antal enheter som börjar med den aktuella inbyggda fasta programvaran
Drifttid	Drifttid för enheten med den aktuella inbyggda fasta programvaran


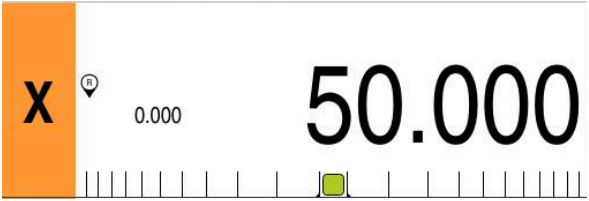
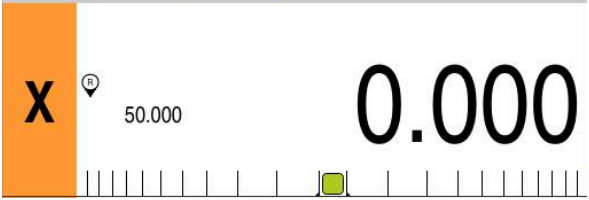

7.2.2 Bildskärm

Inställningar ► Allmänt ► Bildskärm

Parametrar	Förklaring
Ljusstyrka	Bildskärmens ljusstyrka <ul style="list-style-type: none">■ Inställningsområde: 1 % ... 100 %■ Standardinställning: 85 %
Aktivera energisparläget	Varaktighet tills viloläge aktiveras <ul style="list-style-type: none">■ Inställningsområde: 0 min ... 120 min Värdet "0" avaktiverar energisparläget■ Standardinställning: 30 minuter
Avsluta energisparläget	Nödvändiga åtgärder för att aktivera bildskärmen igen <ul style="list-style-type: none">■ Klicka och dra: Tryck på pekskärmen och dra pilen uppåt från nedre kanten■ Klicka: Rör vid pekskärmen■ Klicka eller axelrörelse: Rör pekskärmen eller flytta axel■ Standardinställning: Klicka och dra

7.2.3 Visning

Inställningar ► Allmänt ► Visning

Parametrar	Förklaring
Positionsvisning	<p>Konfiguration av positionsvisningen i driftsättet MDI och driftsättet programkörning. Konfigurationen definierar också assistentens uppmaningar till handling i driftsättet MDI och driftsättet programkörning:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Position med restväg – Assistenten uppmanar dig att flytta axeln till positionen som visas. ■ Restväg med position – Assistenten uppmanar till att flytta axeln till 0, och en positioneringshjälp visas. <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Position: Positionen visas i stort format  <ul style="list-style-type: none"> ■ Position med restväg: Positionen visas i stort format, restvägen visas i litet format  <ul style="list-style-type: none"> ■ Restväg med position: Restvägen visas i stort format, positionen visas i litet format  <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardinställning: Restväg med position
Positionsvärde	<p>Positionsvärdena kan återge de aktuella värdena eller de önskade värdena för axlarna.</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ärvärde ■ Nominellt värde ■ Standardinställning: Ärvärde
Restvägsindikator	<p>Visning av restvägsindikator i MDI-drift</p>  <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: ON

Parametrar	Förklaring
Heltalsplatser för storleksanpassad axelvisning	Antalet decimaler anger i vilken storlek positionsvärdena ska visas. Om antalet decimaler överskrids minskar vyn så att alla platser kan mappas. <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: 1 ... 6 Standardvärde: 3
Simulationsfönster	Konfiguration av simuleringsfönstret för MDI-drift och programkörning. Ytterligare information: "Simulationsfönster", Sida 161
Radiella bearbetningsaxlar	Visning av den radiella bearbetningsaxeln Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> Radie Diameter Standardvärde: Radie

7.2.4 Simulationsfönster

Inställningar ► Allmänt ► Visning ► Simulationsfönster

Parametrar	Förklaring
Verktygspositionens linjebredd	Linjetjocklek för visning av verktygsposition <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: Standard eller Fetstil Standardvärde: Standard
Verktygspositionens färg	Definition av färgen för återgivning av verktygspositionen <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: Färgskala Standardinställning: Orange
Det aktuella konturelementets linjebredd	Linjetjocklek för visning av aktuellt konturelement <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: Standard eller Fetstil Standardvärde: Standard
Det aktuella konturelementets färg	Definition av färgen för representationen av det aktuella konturelementet <ul style="list-style-type: none"> Inställningsområde: Färgskala Standardinställning: Grön
Verktygsspår	Användning av verktygsspår <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardvärde: ON
Verktyg alltid synligt	Verktyget är alltid synligt i simuleringsfönstret. Verktygets kontur och aktuella position visas. Området skalas under förloppet <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardvärde: OFF
Horisontell inriktning	Horisontell justering av koordinatsystemet i simuleringsfönstret Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> Till höger: Värden i stigande ordning åt höger Till vänster: Värden i stigande ordning åt vänster Standardvärde: Till höger

Parametrar	Förklaring
Vertikal inriktning	Vertikal orientering av koordinatsystemet i simuleringsfönstret Inställningar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Uppåt: Värden i stigande ordning ■ Neråt: Värden i fallande ordning ■ Standardvärde: Uppåt
Minimalt visningsområde	Område i simulationsfönstret som inte zoomas in ytterligare. Området förblir alltid synligt <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0 mm ... 1 000 mm ■ Standardvärde: 0



Med knapparna **Undo** kan färgdefinitionerna för simuleringsfönstret återställas till fabriksinställningarna..

7.2.5 Användargränssnitt

Inställningar ► Allmänt ► Användargränssnitt

Parametrar	Förklaring
Reaktionstid för nollor via axeletikett	Den tid som axeletiketten måste hållas på noll <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 500 ms ... 5000 ms ■ Standardvärde: 500
Reaktionstid för värdeöverföring till OEM-rad	Den tid som radinmatningen för OEM-raden måste hållas för att tillämpa värdet. Parametern visas när OEM-raden är aktiverad i OEM-området. <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 500 ms ... 5000 ms ■ Standardvärde: 2000

7.2.6 Ljud

Inställningar ► Allmänt ► Ljud

Tillgängliga toner är sammanfattade i temaområden. Tonerna skiljer sig från varandra inom ett tema.

Parametrar	Förklaring
Högtalare	Användning av den inbyggda högtalaren på enhetens baksida <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardinställning: ON
Ljudvolym	Ljudstyrka för enhetens högtalare <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningsområde: 0 % ... 100 % ■ Standardinställning: 50 %
Message and Error	Signalljudstema när ett meddelande visas När markerad, ljuder pipet från det valda ämnet <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: Standard, Guitar, Robot, Outer space, Inget ljud ■ Standardinställning: Standard
Tangentljud	Signalljudstema när åtgärder utförs på manöverpanelen När markerad, ljuder pipet från det valda ämnet <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: Standard, Guitar, Robot, Outer space, Inget ljud ■ Standardinställning: Standard

7.2.7 Skrivare

Inställningar ► Allmänt ► Skrivare



Den aktuella fasta programvaran för enheterna i denna serie stöder inte denna funktion.

7.2.8 Upphovsrätt

Inställningar ► Allmänt ► Upphovsrätt

Parametrar	Betydelse och funktion
Open Source-program	Visning av licenserna för den programvara som används

7.2.9 Serviceinformation

Inställningar ► Allmänt ► Serviceinformation

Parametrar	Betydelse och funktion
HEIDENHAIN - Rådgivning och service	Visa ett dokument med HEIDENHAIN-serviceadresser
OEM-serviceinformation	Visning av ett dokument med serviceinstruktioner från maskintillverkaren <ul style="list-style-type: none"> Standard: Dokument med HEIDENHAIN-serviceadresser Ytterligare information: "Lägga till dokumentation", Sida 118

7.2.10 Dokumentation

Inställningar ► Allmänt ► Dokumentation

Parametrar	Betydelse och funktion
Driftinstruktion	Visning av bruksanvisningen som finns lagrad i enheten <ul style="list-style-type: none"> Standard: Inget dokument finns tillgängligt, dokument på önskat språk kan läggas till Ytterligare information: "Lägga till bruksanvisning", Sida 138

7.3 Datasnitt

I det här kapitlet beskrivs inställningar för konfiguration av nätverk, nätverksenheter och USB-minnen.

Parametrar	Ytterligare information
Definiera	"Konfigurera nätverk", Sida 139
Nätverksenhet	"Nätverksenhet konfigurera", Sida 140
USB	"USB", Sida 164
Axlar (kopplingsfunktioner)	"Axlar (kopplingsfunktioner)", Sida 164
Positionsberoende omkopplingsfunktioner	"Positionsberoende omkopplingsfunktioner", Sida 164

7.3.1 USB

Inställningar ► Datasnitt ► USB

Parametrar	Förklaring
Upptäck anslutna USB-minnen automatiskt	<p>Automatisk igenkänning av ett USB-minne</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardinställning: ON

7.3.2 Axlar (kopplingsfunktioner)

Inställningar ► Datasnitt ► Omkopplingsfunktioner ► Axlar

I manuellt läge och MDI-läge kan alla axlar eller enskilda axlar nollställas genom att ställa in tilldelad digital ingång.



Beroende på produktens utformning, konfiguration och anslutna mätsystem kanske inte alla beskrivna parametrar och alternativ är tillgängliga för val.

Parametrar	Förklaring
Allmänna inställningar	<p>Tilldelning av digital ingång enligt benkonfigurationen för nollning av alla axlar</p> <p>Standardinställning: Ej ansluten</p>
<Axelnamn>	<p>Tilldelning av digital ingång enligt benkonfigurationen för att nolla axlarna</p> <p>Standardinställning: Ej ansluten</p>

7.3.3 Positionsberoende omkopplingsfunktioner

Inställningar ► Datasnitt ► Positionsberoende omkopplingsfunktioner ► +

Med positionsberoende växlingsfunktioner kan du ställa in logiska utgångar beroende på positionen för en axel i ett specifikt referenssystem. För detta ändamål finns växlingslägen och positionsintervall tillgängliga.



Beroende på produktens utformning, konfiguration och anslutna mätsystem kanske inte alla beskrivna parametrar och alternativ är tillgängliga för val.

Parametrar	Förklaring
Namn	Namn på kopplingsfunktion
Omkopplingsfunktion	Val av om omkopplingsfunktionen är aktiverad eller avaktiverad <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardinställning: ON
Referenssystem	Val av önskat referenssystem <ul style="list-style-type: none"> Maskin koordinatsystem Utgångspunkt Målposition Verktygspets
Axel	Val av önskad axel
Omkopplingspkt.	Val av axelposition för kopplingspunkten Standardinställning: 0,0000
Omkopplingstyp	Val av önskat växlingsläge <ul style="list-style-type: none"> Flank från Low till High Flank från High till Low Intervall från Low till High Intervall från High till Low Standardinställning: flank från Low till High
Utgång	Val av önskad utgång <ul style="list-style-type: none"> X105.13 ... X105.16 (Dout 0, Dout 2, Dout 4, Dout 6) X105.32 ... X105.35 (Dout 1, Dout 3, Dout 5, Dout 7) X113.04 (Dout 0)
Utgång är inverterad	När funktionen är aktiverad ställs utgången in om kopplingsvillkoret inte är uppfyllt eller om kopplingsfunktionen är inaktiv <ul style="list-style-type: none"> Standardvärde: ej aktiverat
Puls	Val av om pulsen är aktiverad eller avaktiverad <ul style="list-style-type: none"> Inställningar: ON eller OFF Standardinställning: ON
Pulsvaraktighet	Val av önskad impuls längd <ul style="list-style-type: none"> 0,1 s ... 999 s Standardinställning: 0,0 s
Undre gräns	Val av nedre gräns för axelpositionen vid vilken omkoppling ska utföras (endast kopplingstypen Intervall)
Övre gräns	Val av övre gräns för axelpositionen vid vilken omkoppling ska utföras (endast kopplingstypen Intervall)
Ta bort uppgiften	Borttagning av lägesberoende omkopplingsfunktion

7.4 Användare

Det här kapitlet beskriver inställningar för att konfigurera användare och användargrupper.

Parametrar	Ytterligare information
OEM	"OEM", Sida 166
Setup	"Setup", Sida 167
Operator	"Operator", Sida 168
Lägg till Användare	"Skapa användare och lösenord", Sida 137

7.4.1 OEM

Inställningar ► Användare ► OEM

Användaren **OEM** (Original Equipment Manufacturer) har den högsta behörighetsnivån. Den får utföra hårdvarukonfigurationer på enheten (t.ex. ansluta mätinstrument och sensorer). Den kan skapa användarna Typ **Setup** och **Operator** samt konfigurera användarna **Setup** och **Operator**. Användaren **OEM** kan inte klonas eller raderas. Den kan inte loggas in automatiskt.

Parametrar	Förklaring	Redigeringsbehörighet
Namn	Användarens namn ■ Standardvärde: OEM	–
Förnamn	Användarens förnamn ■ Standardvärde: –	–
Avdelning	Användarens avdelning ■ Standardvärde: –	–
Grupp	Användarens grupp ■ Standardvärde: oem	–
Lösenord	Användarens lösenord ■ Standardvärde: oem	OEM
Språk	Användarens språk	OEM
Automatisk login	När enheten startas om: Automatisk inloggning av den senast inloggade användaren. ■ Standardvärde: OFF	–
Radera användarkonto	Borttagning av användarkontot	–

7.4.2 Setup

Inställningar ► Användare ► Setup

Användaren **Setup** konfigurerar enheten för användning på arbetsplatsen. Den kan lägga till användare av typen **Operator**. Användaren **Setup** kan inte klonas eller raderas. Den kan inte loggas in automatiskt.

Parametrar	Förklaring	Redigeringsbehörighet
Namn	Användarens namn ■ Standardvärde: Setup	–
Förnamn	Användarens förnamn ■ Standardvärde: –	–
Avdelning	Användarens avdelning ■ Standardvärde: –	–
Grupp	Användarens grupp ■ Standardvärde: setup	–
Lösenord	Användarens lösenord ■ Standardvärde: setup	Setup, OEM
Språk	Användarens språk	Setup, OEM
Automatisk login	När enheten startas om: Automatisk inloggning av den senast inloggade användaren. ■ Standardvärde: OFF	–
Radera användarkonto	Borttagning av användarkontot	–

7.4.3 Operator

Inställningar ► Användare ► Operator

Användaren **Operator** har behörighet att utföra grundfunktioner på enheten. En användare av typen **Operator** kan inte skapa andra användare och kan till exempel ändra sitt namn eller språk. En användare i gruppen **Operator** kan loggas in automatiskt så snart enheten startas.

Parametrar	Förklaring	Redigeringsbehörighet
Namn	Användarens namn <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: Operator 	Operator, Setup, OEM
Förnamn	Användarens förnamn	Operator, Setup, OEM
Avdelning	Användarens avdelning <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: – 	Operator, Setup, OEM
Grupp	Användarens grupp <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: operator 	–
Lösenord	Användarens lösenord <ul style="list-style-type: none"> ■ Standardvärde: operator 	Operator, Setup, OEM
Språk	Användarens språk	Operator, Setup, OEM
Automatisk login	När enheten startas om: Automatisk inloggning av den senast inloggade användaren. <ul style="list-style-type: none"> ■ Inställningar: ON eller OFF ■ Standardvärde: OFF 	Operator, Setup, OEM
Radera användarkonto	Borttagning av användarkontot	Setup, OEM

7.5 Axlar

Detta kapitel beskriver inställningar för konfiguration av axlar och tillhörande enheter.



Beroende på produktens utformning, konfiguration och anslutna mätsystem kanske inte alla beskrivna parametrar och alternativ är tillgängliga för val.

Allmänna inställningar

Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar

Parametrar	Ytterligare information
Referensmärken	"Referensmärken", Sida 115
Information	"Information", Sida 171
Omkopplingsfunktioner	"Omkopplingsfunktioner", Sida 111
Ingångar (Omkopplingsfunktioner)	"Ingångar (Omkopplingsfunktioner)", Sida 112
Utgångar (Omkopplingsfunktioner)	"Utgångar (Omkopplingsfunktioner)", Sida 112
M-funktioner, lägga till	"Konfigurera M-funktioner", Sida 116
M-funktioner, konfigurera	"Konfigurera M-funktioner", Sida 116
Diameteraxel	"Diameteraxel", Sida 114

Axelspecifika inställningar

Inställningar ► Axlar ► <Axelnamn> (axelinställningar)

Parametrar	Ytterligare information
<Axelnamn> (axelinställningar)	"Konfigurera axlar", Sida 91
Mätssystem	"Konfigurera axlar för mätsystem med EnDat-gränssnitt", Sida 93 "Konfigurera axlar för mätsystem med 1 V _{SS} - eller 11 μA _{SS} -gränssnitt", Sida 94
Referensmärken (Mätssystem)	1 V _{SS} : "Referensmärken (Mätssystem)", Sida 98
Referenspunktsförskjutning	EnDat: "Referenspunktsförskjutning", Sida 94 1 V _{SS} : "Referenspunktsförskjutning", Sida 94
Diagnos för mätsystem med EnDat	"Diagnos för mätsystem med gränssnittet EnDat", Sida 182
Diagnos för mätsystem med 1 V _{SS} /11 μA _{SS}	"Diagnos för mätsystem med gränssnitt av typen 1 V _{SS} /11 μA _{SS} ", Sida 180
Linjär felkompensation (LEC)	"Konfigurera linjär felkompensation (LEC)", Sida 100
Avsnittsvis, linjär felkompensation (SLEC)	"Konfigurera avsnittsvis linjär felkompensation (SLEC)", Sida 101
Skapa stödpunktstabell	"Skapa stödpunktstabell", Sida 101
Spindelaxel S	"Spindel S", Sida 104
Utgångar (S)	"Utgångar (S)", Sida 106
Ingångar (S)	"Ingångar (S)", Sida 108
Rörelsekommandon från digital ingång (S)	"Rörelsekommandon från digital ingång (S)", Sida 108
Digitala aktiveringsingångar (S)	"Digitala aktiveringsingångar (S)", Sida 109
Varvtalsvisning via analog ingång (S)	"Varvtalsvisning via analog ingång (S)", Sida 110
Växelsteg lägga till	"Lägg till Växelsteg", Sida 111
Växelsteg	"Växelsteg", Sida 111

7.5.1 Information

Inställningar ► Axlar ► Allmänna inställningar ► Information

Parametrar	Förklaring
Tilldelning av mätsystemets ingångar till axlar	Visar tilldelningen av mätsystemets ingångar till axlarna
Tilldelning av de analoga utgångarna till axlar	Visar tilldelningen av de analoga utgångarna till axlarna
Tilldelning av de analoga ingångarna till axlar	Visar tilldelningen av de analoga ingångarna till axlarna
Tilldelning av de digitala utgångarna till axlar	Visar tilldelningen av de digitala utgångarna till axlarna
Tilldelning av de digitala ingångarna till axlar	Visar tilldelningen av de digitala ingångarna till axlarna



Med knapparna **Återställa** kan tilldelningarna av ingångar och utgångar återställas.

7.6 Service

Detta kapitel beskriver inställningar för enhetskonfigurationen, för underhåll av den fasta programvaran och för aktivering av software-optioner.

Parametrar	Ytterligare information
Information om fast pgmvara	"Information om fast pgmvara", Sida 173
Spara eller återställa	"Spara inställningarna", Sida 129 "Säk-kopiera användarfiler", Sida 130 "Återställ tillämpningsfiler", Sida 185 "Återställ inställningar", Sida 186
Uppdat av fast programvara	"Uppdatera fast programvara", Sida 178
Återställa	"Återställ alla inställningar", Sida 187 "Återställ till leveransstatus", Sida 187
OEM-område	"OEM-område", Sida 118
Dokumentation (OEM-serviceinformation)	"Lägga till dokumentation", Sida 118
Startskärm	"Lägga till startskärm", Sida 118
OEM-formatfält	"Konfigurera OEM-formatfält", Sida 119
Lägg till OEM-radinmatningar	"Konfigurera OEM-formatfält", Sida 119
OEM-radinmatningar Logo	"Konfigurera OEM-logotyp", Sida 120
OEM-radinmatningar Spindelvarvtal	"Konfigurera börvärde för spindelvarvtal", Sida 120
OEM-radinmatningar M-funktion	"Konfigurera M-funktioner", Sida 121
OEM-radinmatningar Specialfunktioner	"Konfigurera specialfunktioner", Sida 122
OEM-radinmatningar Dokument	"Konfigurera dokument", Sida 123
Inställningar (OEM-område)	"OEM-område", Sida 118
Programexekvering	"Anpassa programexekveringen", Sida 124
M-funktion lägga till	"Konfigurera M-funktioner", Sida 125
Textdatabas	"Skapa Textdatabas ", Sida 126
Meddelanden	"Konfigurera felmeddelanden", Sida 127
Spara eller återställa (OEM-område)	"Säkerhetskopiera och återställa OEM-inställningar", Sida 127
Dokumentation	"Lägga till bruksanvisning", Sida 138
Programalternativ	"Aktivera Programalternativ", Sida 86

7.6.1 Information om fast pgmvara

Inställningar ► Service ► Information om fast pgmvara

För service och underhåll visas följande information om enskilda programvarumoduler.

Parametrar	Förklaring
Core-version	Versionsnummer för mikrokernel
Microblaze bootloader version	Versionsnummer för Microblaze-startprogrammet
Microblaze firmware version	Versionsnummer för den fasta Microblaze-programvaran
Extension PCB bootloader version	Versionsnummer för startprogrammet (utökningskretskort)
Extension PCB firmware version	Versionsnummer för fast programvara (utökningskretskort)
Boot ID	Identifikationsnummer för startprocedur
HW revision	Maskinvarans revisionsnummer
C Library Version	Versionsnummer för C-bibliotek
Compiler Version	Versionsnummer för kompilare
Touchscreen Controller version	Versionsnummer för pekskämskontrollenhet
Antal enhetsstarter	Antal påslagningar av anordningen
Qt build system	Versionsnummer för Qt-kompileringsprogrammet
Qt runtime libraries	Versionsnummer för Qt-löptidsbibliotek
Kernel	Versionsnummer för Linux-kärnan
Login status	Information om den inloggade användaren
SystemInterface	Versionsnummer för modulen Systemgränssnitt
BackendInterface	Versionsnummer för modulen Gränssnittsytta
GuiInterface	Versionsnummer för modulen Användargränssnitt
TextDataBank	Versionsnummer för modulen Textdatabas
Optical edge detection	Versionsnummer för modulen optisk kantigenkänning
NetworkInterface	Versionsnummer för modulen Nätverksgränssnitt
OSInterface	Versionsnummer för modulen Gränssnitt för driftsystem
PrinterInterface	Versionsnummer för modulen Skrivargränssnitt
system.xml	Versionsnummer för systemparametrar
axes.xml	Versionsnummer för axelparametrar
encoders.xml	Versionsnummer för nätenhetsparametrar
ncParam.xml	Versionsnummer för NC-parametrarna
spindle.xml	Versionsnummer för spindelaxelparametrar
io.xml	Versionsnummer för parametrarna för in- och utgångar
mFunctions.xml	Versionsnummer för M-funktionsparametrarna
peripherals.xml	Versionsnummer för kringutrustningsparametrar
slec.xml	Versionsnummer för parametrarna för avsnittsvis linjär felkom- pensation SLEC
lec.xml	Versionsnummer för parametrarna för linjär felkompensation LEC

Parametrar	Förklaring
microBlazePVRegister.xml	Versionsnummer för "Processor Version Register" från MicroBlaze
info.xml	Versionsnummer för informationsparametrar
audio.xml	Versionsnummer för ljudparametrar
network.xml	Versionsnummer för nätverksparametrar
os.xml	Versionsnummer för driftsystemparametrar
runtime.xml	Versionsnummer för körtidsparametrar
users.xml	Versionsnummer för användarparametrar
GI Patch Level	Patch-Stand för Golden Image (GI)

8

**Service och
underhåll**

8.1 Översikt

I detta kapitel beskrivs allmänna underhållsarbeten för enheten.



Följande steg får endast utföras av kvalificerad personal.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14



Detta kapitel innehåller enbart en beskrivning av underhållsarbeten för enheten. Eventuella underhållsarbeten på kringutrustning beskrivs inte i detta kapitel.

Ytterligare information: Tillverkarens dokumentation gällande kringutrustning

8.2 Rengöring

HÄNVISNING

Rengöring med vassa kanter eller aggressiva rengöringsmedel!

Enheten skadas om den rengörs på felaktigt vis.

- ▶ Använd inte några slipande eller aggressiva rengöringsmedel och inte heller några lösningsmedel
- ▶ Ta inte bort hård nedsmutsning med vassa föremål

Rengör hölje

- ▶ Rengör utvändiga ytor med en trasa som är lätt fuktad med vatten och ett mildt rengöringsmedel

Rengöra bildskärmen

För att rengöra skärmen bör du aktivera rengöringsläget. Då övergår enheten till ett inaktivt tillstånd utan att strömmen bryts. I detta läge är skärmen avstängd.



- ▶ Tryck på **Avstängning** i huvudmenyn för att aktivera rengöringsläget



- ▶ Tryck på **Rengöringsläge**
- > Skärmen stängs av.
- ▶ Rengör bildskärmen med en luddfri trasa och vanlig fönsterputs




- ▶ Tryck på ett valfritt ställe på pekskärmen för att avaktivera rengöringsläget
- > En pil visas längst ned.
- ▶ Dra pilen uppåt
- > Skärmen slås på och det senast visade användargränssnittet visas.

8.3 Underhållsplan

Enheten är i stort sett underhållsfri.

HÄNVISNING
<p>Användning av defekta enheter!</p> <p>Att använda en defekt enhet kan leda till svåra följdskador.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Reparera inte och använd inte längre enheten vid skador ▶ Byt omedelbart ut defekta enheter eller kontakta en HEIDENHAIN-servicerepresentant

	<p>Följande steg får endast utföras av en elektriker.</p> <p>Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14</p>
---	---

Underhållssteg	Intervall	Felåtgärd
▶ Kontrollera att alla markeringar, etiketter och symboler på instrumentet är läsbara	årligen	▶ Kontakta HEIDENHAIN-servicerepresentant
▶ Kontrollera de elektriska anslutningarnas funktion och att de inte är skadade	årligen	▶ Byt ut felaktiga kablar. Vid behov kontakta HEIDENHAIN-servicerepresentant
▶ Kontrollera nätkabeln så att isoleringen inte är skadad eller har andra brister	årligen	▶ Byt ut nätkabeln i enlighet med specifikationen

8.4 Återupptagande av drift

Vid återupptagande av drift, till exempel under återinstallation efter reparation eller efter återmontering, krävs samma åtgärder och personalkrav för enheten som vid montering och installation.

Ytterligare information: "Montage", Sida 63

Ytterligare information: "Installation", Sida 69

Operatören måste se till att driften återupptas på ett säkert sätt när kringutrustning (till exempel mätsystem) ansluts och använda behörig personal med lämpliga kvalifikationer.

Ytterligare information: "Skyldigheter för verksamhetsutövaren", Sida 15

8.5 Uppdatera fast programvara

Den inbyggda programvaran är enhetens operativsystem. Du kan importera nya versioner av den fasta programvaran via enhetens USB-port eller nätverksanslutning.



Innan du uppdaterar den inbyggda programvaran måste du observera versionsanmärkningarna för respektive version av den inbyggda programvaran och informationen som finns däri om bakåtkompatibilitet.



Om enhetens inbyggda programvara uppdateras måste de aktuella inställningarna säkerhetskopieras.

Förutsättning

- Den nya fasta programvaran finns som *.dro-fil
- För en firmware-uppdatering via USB-gränssnittet måste den aktuella fasta programvaran lagras på ett USB-minne (FAT32-format)
- För en programvaruuppdatering via nätverksgränssnittet måste den aktuella fasta programvaran vara tillgänglig i en mapp i nätverksenheten

Starta uppdatering av fast programvara



- ▶ Tryck på **Inställningar** på huvudmenyn
- ▶ Tryck på **Service**
- ▶ Öppna efter varandra:
 - **Uppdat av fast programvara**
 - **Fortsätt**
- > Servicetillämpningen startas.

Genomföra programvaruuppdatering

En programvaruuppdatering kan göras från ett USB-minne (FAT32-format) eller via en nätverksenhet.



- ▶ Tryck på **Uppdat av fast programvara**
- ▶ Tryck på **Välj**
- ▶ Anslut eventuellt ett USB-minne till en USB-port på enheten
- ▶ Gå till mappen som innehåller den nya fasta programvaran



Om du gjorde ett misstag när du markerade mappen kan du gå tillbaka till den ursprungliga mappen.

- ▶ Tryck på filnamnet ovanför listan

- ▶ Välj fast programvara
- ▶ Tryck på **Selektera** för att bekräfta valet
- ▶ Versionsinformation för den fasta programvaran visas.
- ▶ Tryck på **OK** för att stänga dialogrutan



Uppdateringen av den inbyggda programvaran kan inte avbrytas efter att dataöverföringen har påbörjats.

- ▶ Tryck på **Start** för att starta uppdateringen
- ▶ Skärmen visar uppdateringens förlopp.
- ▶ Klicka på **OK** för att bekräfta slutförd uppdatering
- ▶ Tryck på **Finish** för att avsluta servicetillämpningen
- ▶ Servicetillämpningen avslutas.
- ▶ Huvudtillämpningen startar.
- ▶ Om automatisk användarinloggning är aktiverad visas användargränssnittet på menyn **Manuell drift**.
- ▶ Om automatisk användarinloggning inte är aktiverad visas **Användarinloggning**.

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- ▶ Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet



8.6 Diagnos av mätsystemet

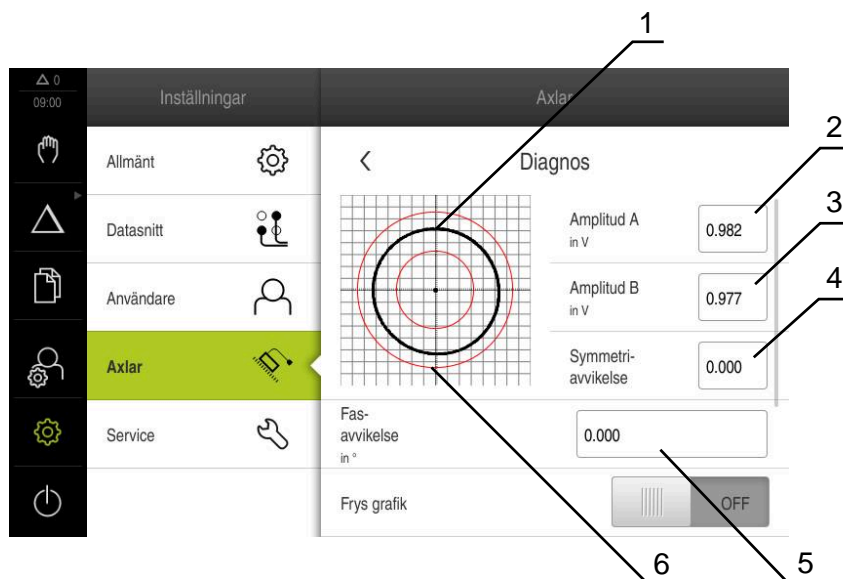
Med hjälp av diagnosfunktionen kan du alltid kontrollera de anslutna mätsystemens funktion. För absoluta mätsystem med EnDat-gränssnitt visas både mätsystemets meddelanden och funktionsreserverna. För inkrementella mätsystem med gränssnitt av typen 1 V_{SS} eller 11 μA_{SS} kan du bestämma mätsystemens grundläggande funktion baserat på de visade variablerna. Baserat på detta första diagnosalternativ för mätsystemen kan du initiera den fortsatta proceduren för ytterligare provning eller reparation.



PWT 101 eller PWM 21 från HEIDENHAIN erbjuder vidare kontroll- och testmöjligheter.
Du hittar information på www.heidenhain.com.

8.6.1 Diagnos för mätsystem med gränssnitt av typen 1 V_{SS}/11 μA_{SS}

För mätsystem med gränssnittet 1 V_{SS}/11 μA_{SS} kan mätsystemets funktion erhållas genom bedömning av signalamplituder, symmetriavvikelse och fasavvikelse. Dessa värden är också grafiskt representerade som Lissajous siffror.



- 1 Lissajous-figur
- 2 Amplitud A
- 3 Amplitud B
- 4 Symmetriavvikelse
- 5 Fasavvikelse
- 6 Amplitudernas tolerans

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätsystem ► Diagnos

Parametrar	Förklaring
Amplitud A	Visning av amplituden A i V
Amplitud B	Visning av amplituden B i V
Symmetriavvikelse	Värde för symmetriavvikelse
Fasavvikelse	Fasens avvikelse från 90°

Parametrar	Förklaring
Frys grafik	<p>Frysning av Lissajous-figur</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Grafiken fryses och uppdateras inte vid rörelse ■ OFF: Grafiken fryses inte och uppdateras vid rörelse ■ Standardvärde: OFF
Visa toleransområde	<p>Visning av toleranscirklar vid 0,6 V–1,2 V</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Två röda cirklar visas ■ OFF: toleranscirklar döljs ■ Standardvärde: OFF
Mätenhetsingång för jämförelsemätning	<p>Visa ett annat mätsystem för en annan mätsystem- ingång som jämförelse. Om du vill lägga cirkelarna på varandra använder du parametern Grafik.</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Välja önskad mätingång ■ Standardvärde: Ej ansluten <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Parametern är endast tillgänglig om ett annat mätsystem med gränssnittet 1 V_{SS} eller 11 μA_{SS} är anslutet.</p> </div>
Frys jämförelsegrafik	<p>Frysning av mätarens Lissajous-värde vid mätarens ingång för jämförelsemätning</p> <p>Inställningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Grafiken fryses och uppdateras inte vid rörelse ■ OFF: Grafiken fryses inte och uppdateras vid rörelse ■ Standardvärde: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Parametern är endast tillgänglig om ett annat mätsystem med gränssnittet 1 V_{SS} eller 11 μA_{SS} är anslutet.</p> </div>

8.6.2 Diagnos för mätsystem med gränssnittet EnDat

På mätsystem med gränssnittet EnDat kontrolleras funktionen genom avläsning av fel eller varningar och genom bedömning av funktionsreserverna.

Beroende på mätenheten stöds inte alla funktionsreserver och meddelanden.

Funktionsreserver

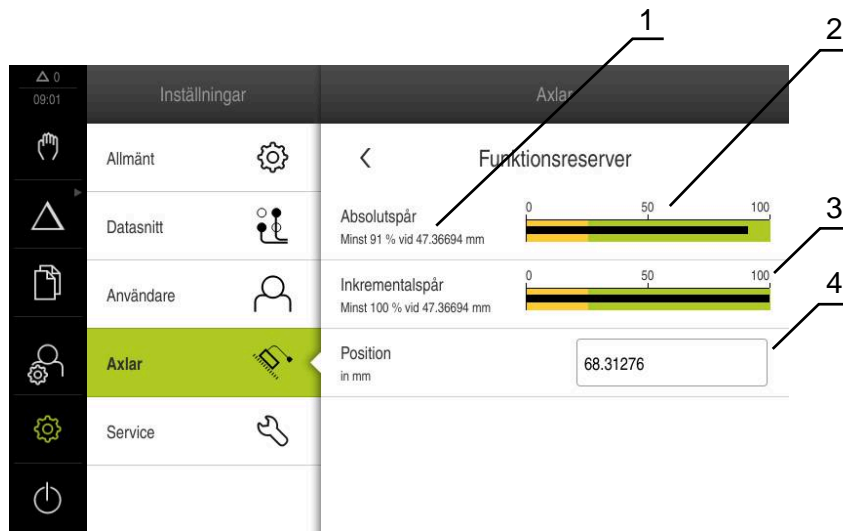


Bild 31: Exempel på en mätsonds funktionsreserver

- 1 Specifikation av minimivärde för position
- 2 Absolutspår
- 3 Inkrementalspår
- 4 Mätenhetens aktuella position

Sökväg: **Inställningar ► Axlar ► <Axelnamn> ► Mätssystem ► Diagnos ► Funktionsreserver**

Parametrar	Förklaring
Absolutspår	Visar funktionsreserven för det absoluta spåret
Inkrementalspår	Visar funktionsreserven för det inkrementala spåret
Positionsvärdesberäkning	Visar funktionsreserven för positionsvärdesbildningen
Position	Visar mätarens aktuella position

Enheten visar funktionsreserven som staplar:

Färgområde	Område	Utvärdering
Gul	0 % ... 25 %	Service/underhåll rekommenderas; test med t.ex. PWT 101 rekommenderas
Grön	25 % ... 100 %	Mätenheten befinner sig inom specifikationen

Fel och varningar

Inställningar ► Axlar ► <axelnamn> ► Mätssystem ► Diagnos

Meddelande	Beskrivning
Mätssystemfel	Mätssystemfel visar att det föreligger en felfunktion i mätsystemet Följande mätenhetsfel kan till exempel visas: <ul style="list-style-type: none"> ■ Belysningsavbrott ■ Felaktig signalamplitud ■ Fel position ■ Överspänning ■ Underspänning försörjning ■ Överström ■ Batterifel
Mätssystemvarning	Mätssystemvarningar visar att vissa toleransgränser för mätsystemet har uppnåtts eller överskridits Följande mätssystemvarningar kan till exempel visas: <ul style="list-style-type: none"> ■ Frekvenskollision ■ Temperatur överskriden ■ Belysningens kontrollreserv ■ Batteriladdning ■ Referenspunkt

Meddelanden kan ha följande status:

Status	Utvärdering
OK!	Mätenheten befinner sig inom specifikationen
Går inte att använda	Meddelandet stöds inte av mätsystemet
Fel!	Service/underhåll rekommenderas; mer detaljerade undersökningar med t.ex. PWT 101 rekommenderas

8.7 Återställa filer och inställningar

Du har möjlighet att återställa sparade filer och inställningar på en enhet.

Följande ordning ska följas vid återställning:

- Återställ OEM-specifika mappar och filer
- Återställ tillämpningsfiler
- Återställ inställningar

Enheten kommer inte att startas om automatiskt förrän inställningarna har återställts.

8.7.1 Återställ OEM-specifika mappar och filer

Säkra OEM-specifika mappar och filer på enheten kan laddas in i en enhet. I samband med återställning av inställningarna kan konfigurationen av en enhet återställas.

Ytterligare information: "Återställ inställningar", Sida 186

I händelse av ett servicefall kan en ersättningsenhet således manövreras efter återställningen med konfigurationen av den defekta enheten. Förutsättningen är att versionerna av fast programvara matchar eller är kompatibla.

Inställningar ► Service ► OEM-område ► Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Återställ OEM-specifika mappar och filer	Återställ inställningarna för OEM-området från ZIP-filen

- ▶ **Återställ OEM-specifika mappar och filer**
- ▶ Tryck på **Läs in som ZIP**
- ▶ Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) till en USB-port på enheten
- ▶ Gå till mappen som innehåller backupfilen
- ▶ Välj backupfil
- ▶ Tryck på **Selektera**
- ▶ Bekräfta överföringen med **OK**



Ingen automatisk omstart sker vid återställning av OEM-specifika mappar och filer. Detta görs när inställningarna återställs.

Ytterligare information: "Återställ inställningar", Sida 186

- ▶ Om du vill starta om enheten med överförda OEM-specifika mappar och filer, stäng av enheten och sätt på den igen

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser
- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- ▶ Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet



8.7.2 Återställ tillämpningsfiler

Säkerhetskopierade användarfiler på enheten kan laddas tillbaka till enheten. Befintliga användarfiler skrivs över. I samband med återställning av inställningarna kan hela konfigurationen av en enhet återställas.

I händelse av ett servicefall kan en ersättningsenhet således manövreras efter återställningen med konfigurationen av den defekta enheten. Förutsättningen är att versionen av den gamla programvaran matchar den nya programvaran eller att versionerna är kompatibla.



Som användarfiler säkerhetskopieras alla filer i alla användargrupper som lagras i motsvarande mappar och kan återställas. Filerna i mappen **System** återställs inte.

Inställningar ► Service ► Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Återställ tillämpningsfiler	Återställ enhetsanvändarfiler

- **Återställ tillämpningsfiler**
- Tryck på **Läs in som ZIP**
- Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) till en USB-port på enheten
- Gå till mappen som innehåller backupfilen
- Välj backupfil
- Tryck på **Selektera**
- Bekräfta överföringen med **OK**



Ingen automatisk omstart sker vid återställning av användarfilerna. Detta görs när inställningarna återställs.
"Återställ inställningar"

- Om du vill starta om enheten med överförda användarfilerna, stäng av enheten och sätt på den igen

Säker borttagning av USB-minne



- Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- Gå till listan över lagringsplatser
- Tryck på **Säker borttagning**
- Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- Dra ut USB-minnet

8.7.3 Återställ inställningar

Bekräftade inställningar kan laddas tillbaka i enheten. Den aktuella konfigurationen av enheten ersätts.



Software-optioner som var aktiverade när inställningarna säkerhetskopierades måste vara aktiverade innan inställningarna återställs till enheten.

Återställning kan krävas i följande fall:

- Under driftsättningen ställs inställningarna in på en enhet och överförs till alla identiska enheter
Ytterligare information: "Enkelsteg för idrifttagning", Sida 83
- Efter återställning kopieras inställningarna tillbaka till enheten
Ytterligare information: "Återställ alla inställningar", Sida 187

Inställningar ▶ Service ▶ Spara eller återställa

Parametrar	Förklaring
Återställ inställningar	Återställ säkerhetskopierade inställningar

- ▶ **Återställ inställningar**
- ▶ Tryck på **Fullständig återställning**
- ▶ Anslut eventuellt ett USB-minne (FAT32-format) till en USB-port i enheten
- ▶ Gå till mappen som innehåller backupfilen
- ▶ Välj backupfil
- ▶ Tryck på **Selektera**
- ▶ Bekräfta överföringen med **OK**
- > Systemet stängs ner.
- ▶ Om du vill starta om enheten med överförda konfigurationsdata, stäng av enhetens och sätt på den igen

Säker borttagning av USB-minne



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Gå till listan över lagringsplatser



- ▶ Tryck på **Säker borttagning**
- > Meddelandet **Databäraren kan nu tas bort.** visas.
- ▶ Dra ut USB-minnet

8.8 Återställ alla inställningar

Vid behov kan du återställa enhetens inställningar till fabriksinställningarna. Software-optionerna inaktiveras och måste sedan återaktiveras med den befintliga licensnyckeln.

Inställningar ► Service ► Återställa

Parametrar	Förklaring
Återställ alla inställningar	Återställ inställningarna till fabriksinställningarna

- ▶ **Återställ alla inställningar**
- ▶ Ange lösenord
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Visa lösenord** för att visa lösenordet i klartext
- ▶ Tryck på **OK** för att bekräfta funktionen
- ▶ Tryck på **OK** för att bekräfta återställningen
- ▶ Tryck på **OK** för att bekräfta avstängningen av enheten
- > Enheten stängs av.
- > Alla inställningar återställs.
- > Om du vill starta om enheten, stäng av enheten och sätt på den igen.

8.9 Återställ till leveransstatus

Du kan återställa enhetens inställningar till fabriksinställningarna om det behövs och ta bort användarfilerna från enhetens minnesområde. Software-optionerna inaktiveras och måste sedan återaktiveras med den befintliga licensnyckeln.

Inställningar ► Service ► Återställa

Parametrar	Förklaring
Återställ till leveransstatus	Återställ inställningarna till fabriksinställningarna och ta bort användarfilerna från enhetens minnesområde

- ▶ **Återställ till leveransstatus**
- ▶ Ange lösenord
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Visa lösenord** för att visa lösenordet i klartext
- ▶ Tryck på **OK** för att bekräfta funktionen
- ▶ Tryck på **OK** för att bekräfta återställningen
- ▶ Tryck på **OK** för att bekräfta avstängningen av enheten
- > Enheten stängs av.
- > Alla inställningar återställs och användarfiler raderas.
- > Om du vill starta om enheten, stäng av enheten och sätt på den igen.

9

**Demontering och
avfallshantering**

9.1 Överblick

Detta kapitel innehåller anvisningar och miljöskyddsbestämmelser som du måste följa för korrekt demontering och bortskaffande av enheten.

9.2 Demontering



Demontering av enheten får endast utföras av kvalificerad personal.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

Beroende på vilken typ av kringutrustning som är ansluten kan demonteringen behöva utföras av en behörig elektriker.

Observera då också säkerhetsanvisningarna som anges vid montering och installation av berörda komponenter.

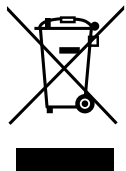
Koppla ur enheten

Demontera enheten i omvänd ordning för installation och montering.

Ytterligare information: "Installation", Sida 69

Ytterligare information: "Montage", Sida 63

9.3 Skrotning



HÄNVISNING

Felaktig hantering av skrotade enheter!

Om skrotade enheter hanteras fel kan detta resultera i miljöskador.

- ▶ Elektroniskrot och elektronikkomponenter skall inte sorteras som hushållssopor
- ▶ Kassera det inbyggda backupbatteriet separat från enheten
- ▶ Kassera enheten och backupbatteriet i enlighet med lokala föreskrifter för återvinning

- ▶ Kontakta HEIDENHAIN-servicerepresentant vid frågor kring skrotning av enheten

10

Tekniska data

10.1 Översikt

Det här kapitlet innehåller en översikt över enhetens data och ritningar och anger enhetens och anslutningarnas mått.

10.2 Enhetens data

Enhet										
Hölje	Gjutet aluminiumhölje									
Mått på höljet	200 mm x 169 mm x 41 mm På enheter med ID 1089179-xx: 200 mm x 169 mm x 47 mm									
Infästningstyp, inbyggnadsmått	Mönster för fästhål 50 mm x 50 mm									
Presentation										
Bildskärm	<ul style="list-style-type: none"> ■ LCD Widescreen (15:9) Färgbildskärm 17,8 cm (7") ■ 800 x 480 Pixel 									
Presentationsupplösning	Justerbar, min. 0,00001 mm									
Användargränssnitt	Operatörsgränssnitt (GUI) med touchscreen									
Elektriska data										
Matningsspänning	<ul style="list-style-type: none"> ■ AC 100 V ... 240 V ($\pm 10\%$) ■ 50 Hz ... 60 Hz ($\pm 5\%$) ■ Ineffekt max. 38 W 									
Backupbatteri	Litiumbatteri typ CR2032; 3,0 V									
Överspänningskategori	II									
Antal mätenheter-ingångar	3									
Mätsystemsgränssnitt	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{SS}: Maximal ström 300 mA, max. ingångsfrekvens 400 kHz ■ 11 μA_{SS}: maximal ström 300 mA, max. ingångsfrekvens 150 kHz ■ EnDat 2.2: maximal ström 300 mA 									
Interpolering vid 1 V_{PP}	4096-gångar									
Avkännarsystemsanslutning	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spänningsförsörjning DC 5 V eller DC 12 V ■ Kopplingsutgång 5 V eller potentialfri ■ 4 digitalingångar TTL DC 0 V ... +5 V low-aktiv ■ 1 digitalutgång TTL DC 0 V ... +5 V Max. last 1 kΩ ■ Max. kabellängd med HEIDENHAIN-kabel 30 m 									
Digitalingångar	På enheter med ID 1089179-xx:									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nivå</th> <th>Spänningsområde</th> <th>Strömområde</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>High</td> <td>DC 11 V ... 30 V</td> <td>2,1 mA ... 6,0 mA</td> </tr> <tr> <td>Low</td> <td>DC 3 V ... 2,2 V</td> <td>0,43 mA</td> </tr> </tbody> </table>	Nivå	Spänningsområde	Strömområde	High	DC 11 V ... 30 V	2,1 mA ... 6,0 mA	Low	DC 3 V ... 2,2 V	0,43 mA
Nivå	Spänningsområde	Strömområde								
High	DC 11 V ... 30 V	2,1 mA ... 6,0 mA								
Low	DC 3 V ... 2,2 V	0,43 mA								

Elektriska data

Digitalutgångar	På enheter med ID 1089179-xx: Spänningsområde DC 24 V (20,4 V ... 28,8 V) Utgångsström max. 150 mA per kanal
Reläutgångar	På enheter med ID 1089179-xx: <ul style="list-style-type: none"> ■ max. brytspänning AC 30 V / DC 30 V ■ max. brytström 0,5 A ■ max. bryteffekt 15 W ■ max. kontinuerlig ström 0,5 A
Analogingångar	På enheter med ID 1089179-xx: Spänningsområde DC 0 V ... +5 V Motstånd $100 \Omega \leq R \leq 50 \text{ k}\Omega$
Analogutgångar	På enheter med ID 1089179-xx: Spänningsområde DC -10 V ... +10 V Max. last $1 \text{ k}\Omega$
5-V-Spänningsutgångar	På enheter med ID 1089179-xx: Spänningstolerans $\pm 5 \%$, Max. ström 100 mA
Datagränssnitt	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 USB 2.0 Hi-Speed (typ A), max. ström 500 mA ■ 1 Ethernet 10/100 MBit/1 GBit (RJ45)

Omgivning

Arbetstemperatur	0 °C ... +45 °C
Lagringstemperatur	-20 °C ... +70 °C
Relativ luftfuktighet	10 % ... 80 % relativ luftfuktighet, icke-kondenserande
Höjd	$\leq 2000 \text{ m}$

Allmänt

Direktiv	<ul style="list-style-type: none"> ■ EMV-direktivet 2014/30/EU ■ Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU ■ RoHS-direktivet 2011/65/EU
Föreningegrad	2
Skyddsklass EN 60529	<ul style="list-style-type: none"> ■ Framsida och sidor: IP65 ■ Baksida: IP40
Vikt	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1,3 kg ■ med Single-pos-fot: 1,35 kg ■ med Duo-pos-fot: 1,45 kg ■ med Multi-pos-fot: 1,95 kg ■ med Multi-pos-hållare: 1,65 kg På enheter med ID 1089179-xx: <ul style="list-style-type: none"> ■ 1,5 kg ■ med Single-pos-fot: 1,55 kg ■ med Duo-pos-fot: 1,65 kg ■ med Multi-pos-fot: 2,15 kg ■ med Multi-pos-hållare: 1,85 kg

10.3 Enhets- och inbyggnadsmått

Alla mått i ritningarna anges i millimeter.

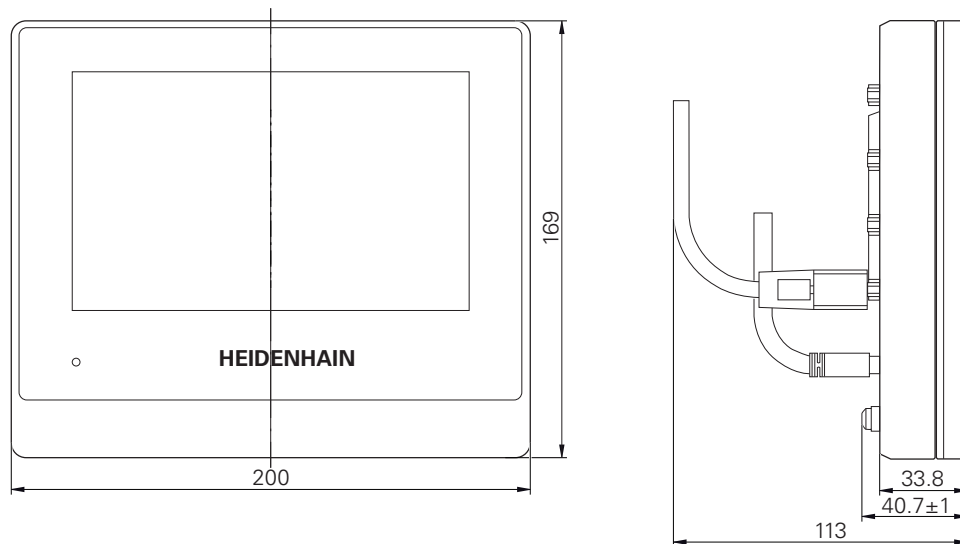


Bild 32: Dimensionering av huset till enheterna med ID 1089178-xx

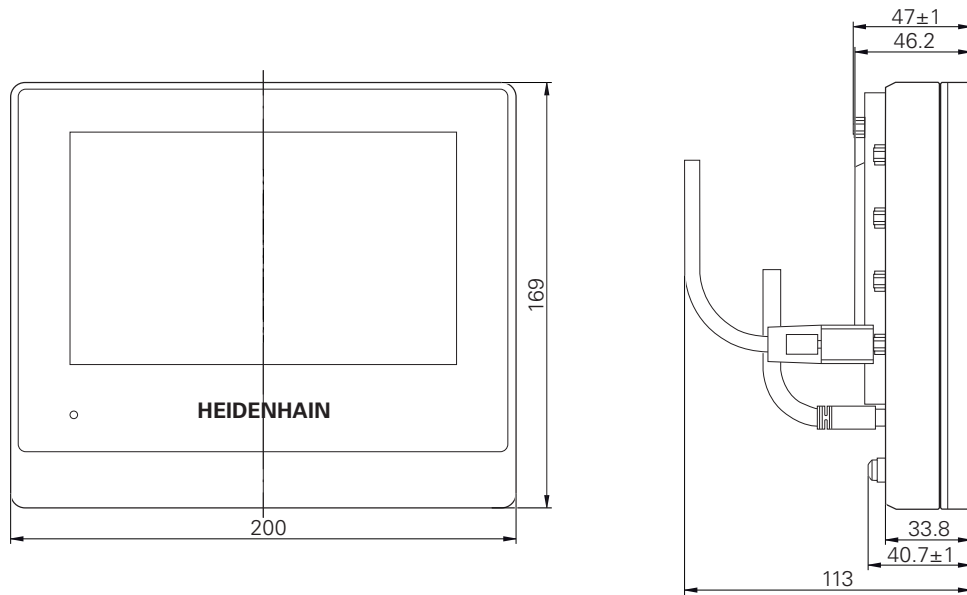


Bild 33: Dimensionering av huset till enheterna med ID 1089179-xx

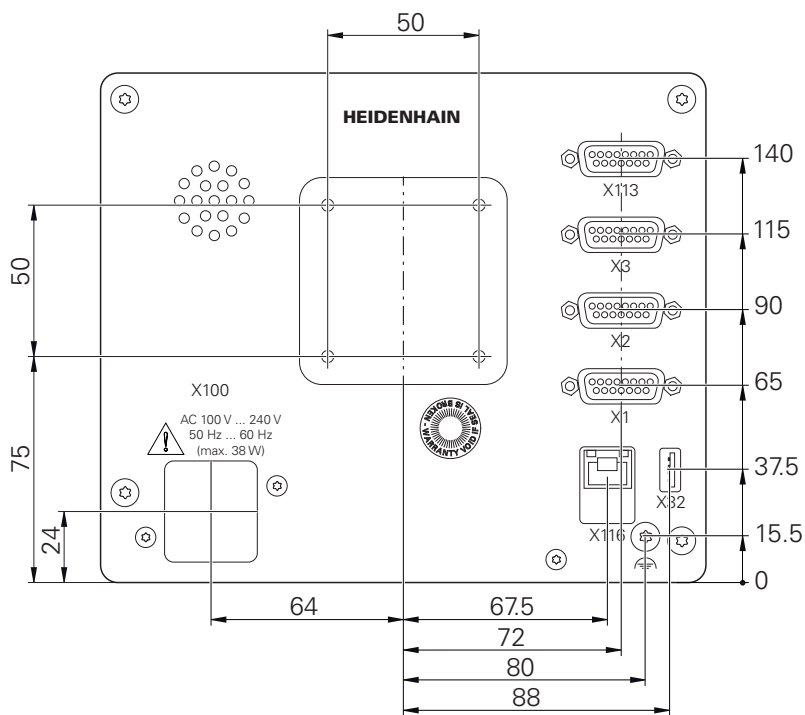


Bild 34: Dimensionering av enhetens baksida för enheterna med ID 1089178-xx

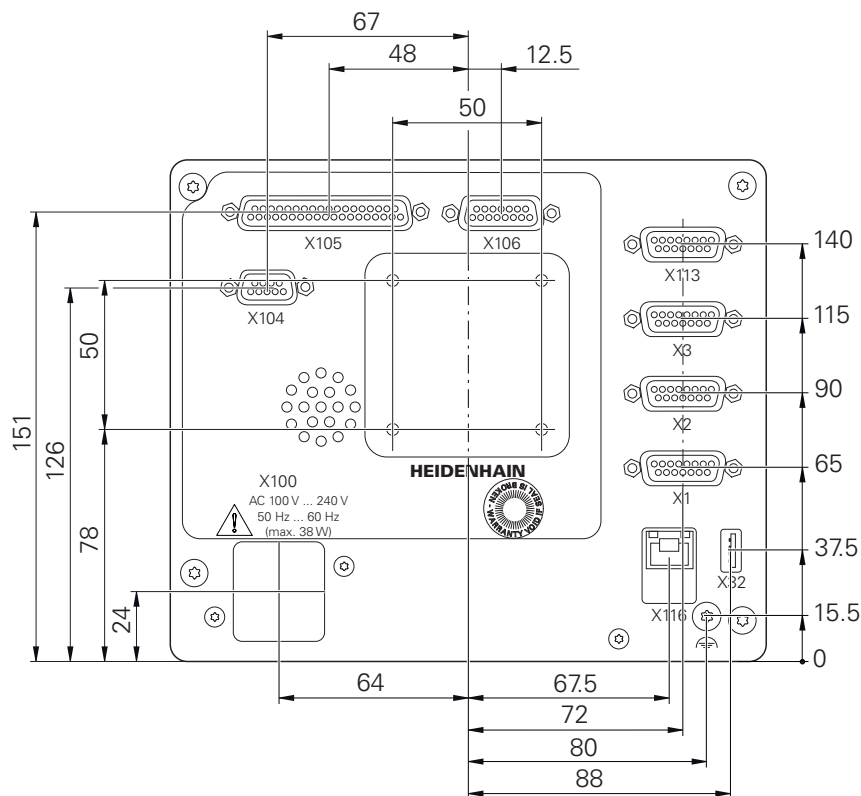


Bild 35: Dimensionering av enhetens baksida för enheterna med ID 1089179-xx

10.3.1 Enhetsmått med Single-pos-fot

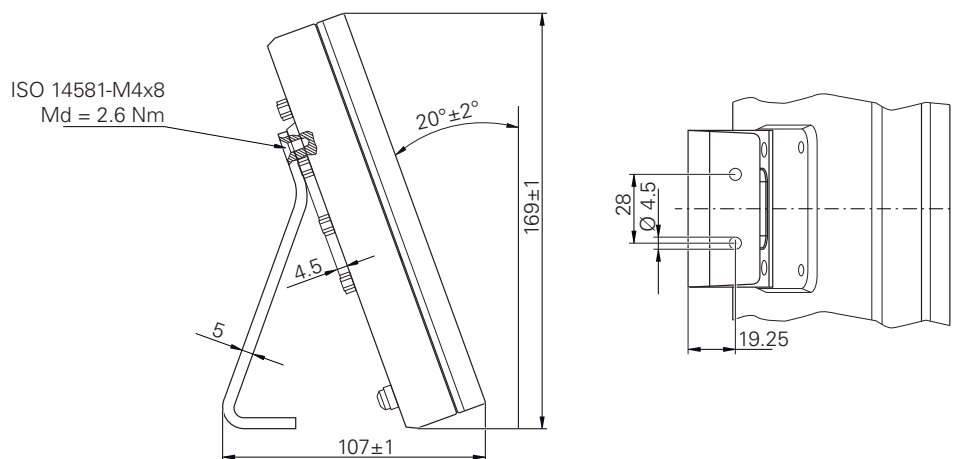


Bild 36: Enhetsmått med Single-pos-fot

10.3.2 Enhetsmått med Duo-pos-fot

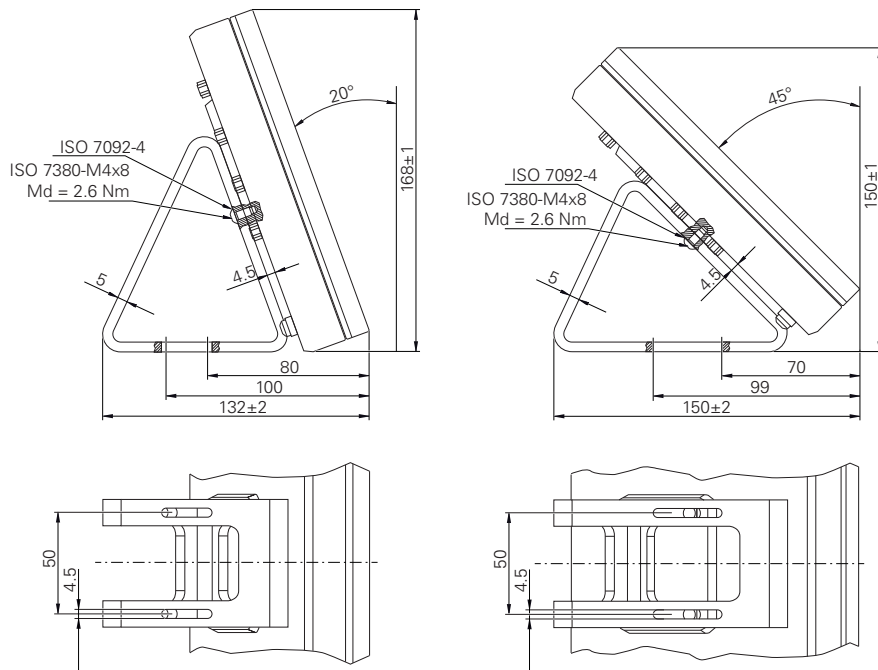


Bild 37: Enhetsmått med Duo-pos-fot

10.3.3 Enhetsmått med Multi-pos-fot

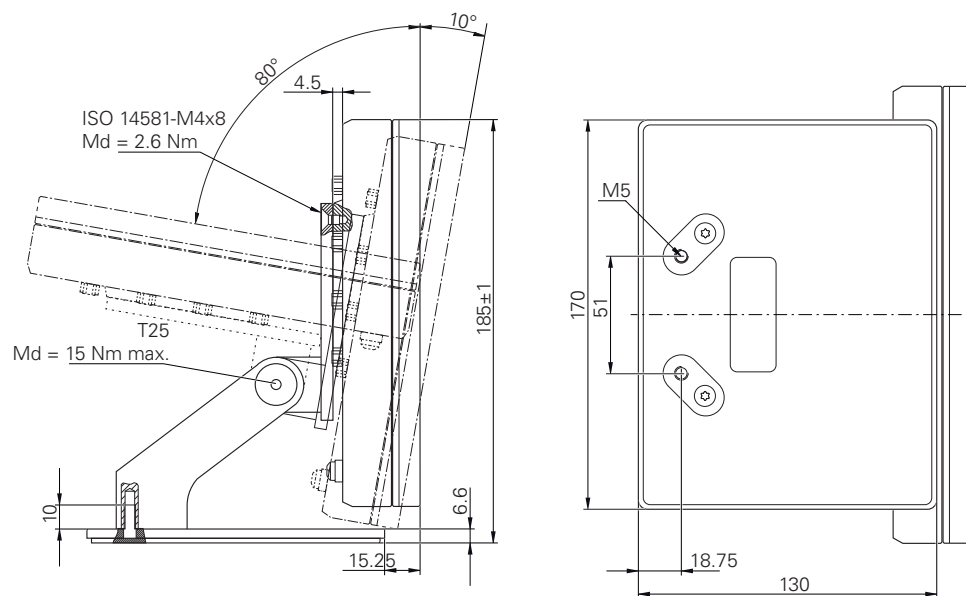


Bild 38: Enhetsmått med Multi-pos-fot

10.3.4 Enhetsmått med Multi-pos-hållare

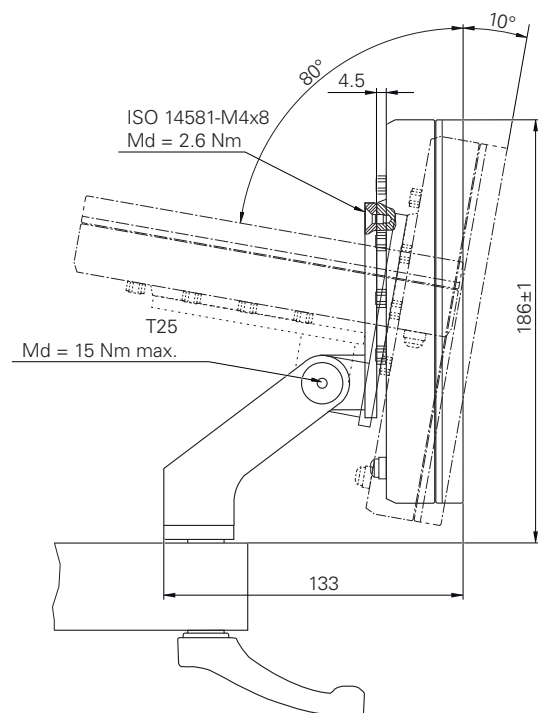


Bild 39: Enhetsmått med Multi-pos-hållare



**Information för
Operator**

Översikt

Den här delen av dokumentationen innehåller viktiga punkter för användaren Operator för att hen ska kunna använda enheten.

Den här delen av dokumentationen innehåller information om de olika driftsätten:

- "Manuell drift", Sida 203
- "MDI-drift", Sida 211
- "Programkörning (software-option)", Sida 223
- "Programmering (software-option)", Sida 232

Du hittar dessutom ett användningsexempel och innehåll som gäller service och underhåll samt problemlösning:

- "Användningsexempel", Sida 242
- "Service och underhåll", Sida 175
- "Vad göra, när ...", Sida 255

Innehållsförteckning

1	Manuell drift.....	203
1.1	Översikt.....	204
1.2	Definiera övre gräns för spindelvarvtal.....	205
1.3	Göra en referensmärkessökning.....	206
1.4	Definiera utgångspunkter.....	207
1.4.1	Tangera utgångspunkter.....	207
1.4.2	Inställning av position som utgångspunkt.....	208
1.5	Skapa verktyg.....	209
1.6	Kalibrera verktyg.....	210
1.7	Välj verktyg.....	210
2	MDI-drift.....	211
2.1	Översikt.....	212
2.2	Definiera övre gräns för spindelvarvtal.....	214
2.3	Blocktyper.....	214
2.3.1	Block Gängskärning (enkel).....	216
2.3.2	Block Gängskärning (utökad).....	217
2.4	Utför block.....	218
2.5	Använda simuleringsfönstret.....	219
2.5.1	Presentation som konturvy.....	220
2.6	Arbeta med positioneringshjälpen.....	221
2.7	Använda Skalfaktor.....	221
3	Programkörning (software-option).....	223
3.1	Översikt.....	224
3.2	Använda program.....	225
3.2.1	Exekvering av programmet.....	227
3.2.2	Styra programblock.....	227
3.2.3	Avbryta exekvering.....	227
3.2.4	Använda simuleringsfönstret.....	228
3.2.5	Använda Skalfaktor.....	230
3.2.6	Ställa in spindelvarvtal.....	230
3.3	Hantera program.....	231
3.3.1	Öppna program.....	231
3.3.2	Stänga program.....	231
4	Programmering (software-option).....	232
4.1	Översikt.....	233
4.2	Blocktyper.....	234
4.2.1	Positioneringar.....	235
4.2.2	Koordinatsystem.....	235
4.2.3	Maskinfunktioner.....	236
4.3	Skapa program.....	236
4.3.1	Programmeringsstöd.....	237
4.3.2	Skapa programhuvud.....	237
4.3.3	Lägga till block.....	237
4.3.4	Radera block.....	237

4.3.5	Spara program.....	238
4.4	Använda simuleringsfönstret.....	238
4.4.1	Presentation som konturvy.....	239
4.4.2	Aktivera simuleringsfönster.....	239
4.4.3	Kontrollera program i simuleringsfönstret.....	240
4.5	Hantera program.....	240
4.5.1	Öppna program.....	240
4.5.2	Stänga program.....	240
4.5.3	Spara program.....	240
4.5.4	Spara program under ett nytt namn.....	240
4.5.5	Spara program automatiskt.....	241
4.5.6	Radera program.....	241
4.6	Bearbeta programblock.....	241
5	Användningsexempel.....	242
5.1	Översikt.....	243
5.2	Logga in för användningsexemplet.....	243
5.3	Förutsättningar.....	244
5.4	Konfigurera svarv.....	247
5.4.1	Kalibrera referensverktyg.....	248
5.4.2	Verktygsmätning.....	249
5.4.3	Bestämma utgångspunkt.....	250
5.5	Grovbearbeta ytterkontur.....	251
5.6	Instick instick.....	252
5.7	Finbearbeta ytterkontur.....	253
6	Vad göra, när	255
6.1	Översikt.....	256
6.2	Exportera loggningsfiler.....	256
6.3	System- eller strömavbrott.....	256
6.3.1	Återställ fast programvara.....	257
6.3.2	Återställ inställningar.....	257
6.4	Störningar.....	257
6.4.1	Åtgärder vid störningar.....	257

1

Manuell drift

1.1 Översikt

Detta kapitel beskriver det manuella läget och hur man utför enkel bearbetning av ett arbetsstycke i detta läge.

i Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

Kort beskrivning

Genom att traversera referensmärkena på mätsystemens skalor aktiverar du bestämningen av en absolut position. I manuellt läge, efter att ha sökt efter referensmärkena, ställ in utgångspunkterna som tjänar som grund för en ritningskompatibel bearbetning av arbetsstycket.

i Inställning av utgångspunkter i manuellt läge är en förutsättning för att använda enheten i MDI-läge.

i För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkessökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

För enkel bearbetning i manuellt läge beskrivs positionsmätning och verktygsval.

Anrop



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.

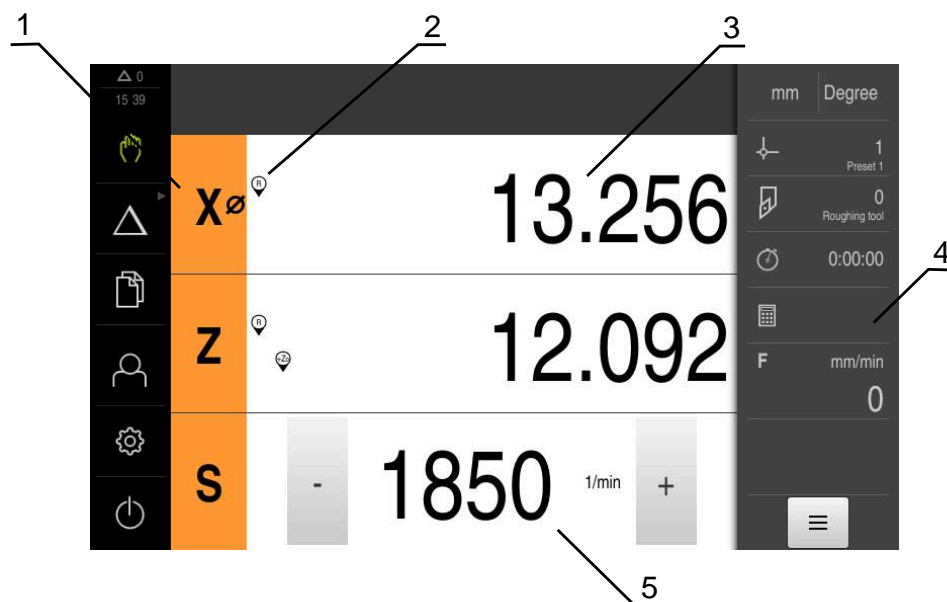


Bild 40: Menyn **Manuell drift**

- 1 Axelknapp
- 2 Referens
- 3 Positionsvisning
- 4 Statusfält
- 5 Spindelvarvtal (verktygsmaskin)

1.2 Definiera övre gräns för spindelvarvtal

Om enheten är konfigurerad med en **spindelaxel S** måste du före en eventuell bearbetningsprocess definiera en övre gräns för spindelvarvtal.

Därför visas dialogrutan **Övre gräns för spindelvarvtal** efter varje start av enheten.

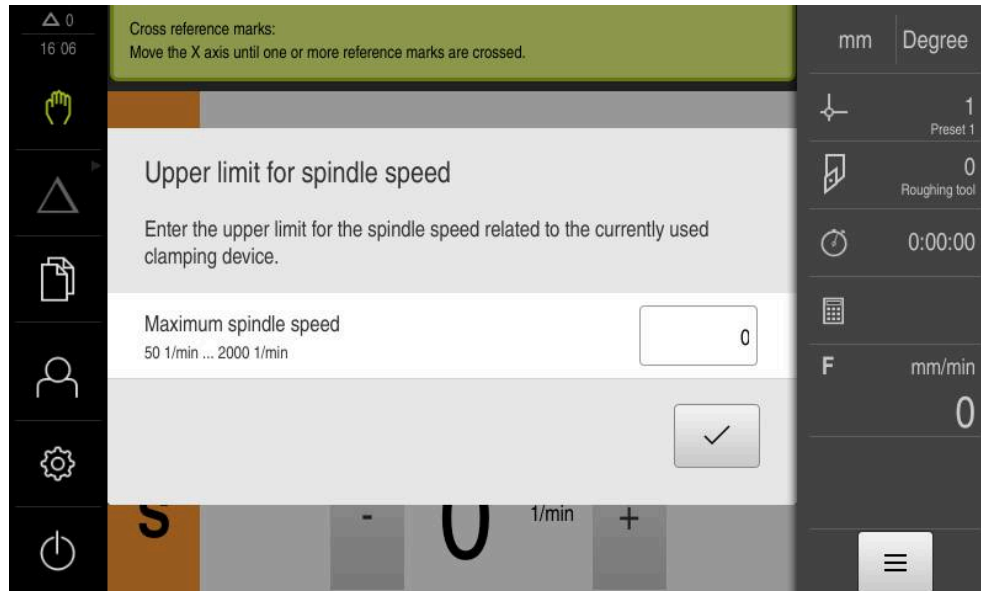


Bild 41: Dialogrutan **Övre gräns för spindelvarvtal**

- ▶ Tryck på **Maximalt spindelvarvtal** i inmatningsfältet
- ▶ Ange den övre gränsen för spindelvarvtalet med hänsyn tagen till den spännanordning som för närvarande används
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- ▶ Den övre gränsen tillämpas av enheten.
- ▶ Dialogrutan **Övre gräns för spindelvarvtal** stängs.



1.3 Göra en referensmärkessökning

Med hjälp av referensmärken kan enheten tilldelas till axelpositionerna för maskinens mätsystem.

Om inga referensmärken finns tillgängliga för mätsystemet genom ett definierat koordinatsystem måste du göra en sökning efter referensmärket innan du påbörjar mätningen.



Om enheten är konfigurerad med en **spindelaxel S** måste du före en eventuell bearbetningsprocess definiera en övre gräns för spindelvarvtal.

Ytterligare information: "Definiera övre gräns för spindelvarvtal", Sida 205



Om referensmärkessökningen är aktiverad efter att enheten har startats blockeras enhetens alla funktioner tills referensmärkessökningen har slutförts.

Ytterligare information: "Referensmärken (Mätsystem)", Sida 98



För mätsystem med EnDat-gränssnitt krävs ingen referensmärkessökning eftersom axlarna referenskörs automatiskt.

Om referensmärkessökningen är aktiverad på enheten uppmanar en assistent till att korsa referensmärkena för axlarna.

- ▶ Följ assistentens anvisningar efter inloggning
- > Efter genomförd referensmärkessökning slutar symbolen för referensen att blinka

Ytterligare information: "Manöverelement för positionsvisningen", Sida 39

Ytterligare information: "Aktivera referensmärkessökning", Sida 116

Starta referensmärkessökningen manuellt

Om sökningen efter referensmärke inte utfördes efter start kan du starta sökningen efter referensmärke manuellt efteråt.



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.



- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet




- ▶ Tryck på **Referensmärken**
- > Befintliga referensmärken raderas.
- > Symbolen för referensen blinkar.
- ▶ Följ anvisningarna i assistenten
- > Efter genomförd referensmärkessökning slutar symbolen för referensen att blinka.


1.4 Definiera utgångspunkter

I manuellt läge kan du definiera utgångspunkterna på ett arbetsstycke med följande metoder:

- Vidröra ett arbetsstycke med ett verktyg ("repor"). Du måste definiera verktygspositionen som utgångspunkt.
- Flytta till en position och ange den som utgångspunkt eller skriv över positionsvärdet

 Administratören (**Setup**) har eventuellt redan gjort inställningar i utgångspunktstabellen.

Ytterligare information: "Skapa utgångspunktstabelle", Sida 145

 När du vidrör ("repar") med ett verktyg använder enheten de parametrar som finns lagrade i verktygstabellen.

Ytterligare information: "Skapa verktygstabelle", Sida 142

Förutsättning:

- Ett arbetsstycke är fastspänt på verktygsmaskinen
- Axlarna refereras

1.4.1 Tangera utgångspunkter



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.



- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Nollpunkter** i dialogrutan
- > Dialogrutan **Ställa in utgångspunkt** öppnas.
- ▶ Gå till önskad position med verktyget



- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen**
- > Verktygets aktuella position sparas.
- ▶ Frikör verktyget till en säker position
- ▶ Ange önskad positionsdata i inmatningsfälten



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan Välj utgångspunkt öppnas.
- ▶ Välj önskad utgångspunkt i inmatningsfältet **Vald utgångspunkt:**
 - ▶ Välj en inmatning från utgångspunktstabellen för att skriva över en befintlig utgångspunkt
 - ▶ För att skapa en ny utgångspunkt ange ett nummer som ännu inte tilldelats i utgångspunktstabellen och bekräftar med **RET**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > De avkända koordinaterna tillämpas som referenspunkt.

1.4.2 Inställning av position som utgångspunkt

För enkel redigering kan du använda den aktuella positionen som utgångspunkt och utföra enkla positionsberäkningar.

Förutsättning:

- Ett arbetsstycke är fastspänt på verktygsmaskinen
- Axlarna refereras

i I ett system med referensmärken är nollställningen och inställningen av utgångspunkter endast möjlig om utgångspunkterna refereras till i förväg. Efter en omstart av enheten skulle dessa utgångspunkter inte längre kunna spåras utan referens. Utgångspunktstabellen förlorar dessutom sin giltighet utan referens, eftersom de lagrade punkterna inte kan närmast på rätt sätt.

Ytterligare information: "Göra en referensmärkessökning", Sida 206

i Direkt inmatning via axetikett X flyttar den aktuella utgångspunkten. Det gör att mittpunkten flyttas bort från spindelns mitt. Du kan spärra eller aktivera direkt inmatning via axetikett X.

Ytterligare information: "Diameteraxel", Sida 114

Ställ in aktuell position som utgångspunkt



- ▶ Flytta till önskad position
- ▶ Håll **axelknappen** intryckt
- > Den aktuella positionen skriver över den aktiva utgångspunkten i utgångspunktstabellen.
- > Den aktiva utgångspunkten tillämpas som nytt värde.
- ▶ Genomför önskad bearbetning

Definiera positionsvärdet för den aktuella positionen



- ▶ Flytta till önskad position
- ▶ I arbetsområdet trycker du på **axelknapp** eller positionsvärde
- ▶ Ange önskat positionsvärde
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- > Positionsvärdet tillämpas för den aktuella positionen.
- > Det inmatade positionsvärdet kopplas till den aktuella positionen och skriver över den aktiva utgångspunkten i utgångspunktstabellen.
- > Den aktiva utgångspunkten tillämpas som nytt värde.
- ▶ Genomför önskad bearbetning

1.5 Skapa verktyg

Du kan skapa de verktyg som används i verktygstabellen i manuellt läge.



Administratören (**Setup**) har eventuellt redan gjort inställningarna i verktygstabellen.

Ytterligare information: "Skapa verktygstabell", Sida 142

- Ett arbetsstycke är fastspänt på verktygsmaskinen
- Axlarna refereras



- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.



- ▶ Tryck på **Öppna tabell**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** visas.



- ▶ Tryck på **Lägg till**
- ▶ Ange en benämning i inmatningsfältet **Verktygstyp**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på den ena efter den andra i inmatningsfälten och ange motsvarande värden
- ▶ Ändra vid behov måttenheten i urvalsmenyn
- > Inmatade värden beräknas om.
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- > Det definierade verktyget läggs till i verktygstabellen.



- ▶ För att spärra ett verktyg mot oavsiktliga ändringar och raderingar trycker du på **Spärra** bakom inmatningen för verktyget



- > Ikonen ändras och posten skyddas.



- ▶ Tryck på **Stäng**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** stängs.

1.6 Kalibrera verktyg

För att bestämma verktygskoordinaterna **X** och **Z** och lagra dem i verktygstabellen kan du kalibrera verktyget med hjälp av funktionen **Ställ in verktygsdata** på svarsmaskinen.



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.



- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Verktygsdata** i dialogrutan
- > Dialogrutan **Ställ in verktygsdata** öppnas.
- ▶ Gå till önskad position med verktyget



- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen**
- > Verktygets aktuella position sparas.
- ▶ Frikör verktyget till en säker position
- ▶ Ange önskad positionsdata i inmatningsfälten



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan **Välj verktyg** öppnas.
- ▶ Välj önskat verktyg i inmatningsfältet **Valt verktyg**:
 - ▶ Välj en inmatning från verktygstabellen för att skriva över ett befintligt verktyg
 - ▶ För att skapa ett nytt verktyg anger du ett nummer som ännu inte tilldelats i verktygstabellen och bekräftar med **RET**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > De avkända koordinaterna tillämpas i verktyget.

1.7 Välj verktyg

Det för närvarande valda verktyget visas i statusfältet. Här har du även tillgång till verktygstabellen, där du kan välja önskat verktyg. Motsvarande verktygsparametrar tillämpas automatiskt av enheten.



Administratören (**Setup**) har eventuellt redan gjort inställningarna i verktygstabellen.

Ytterligare information: "Skapa verktygstabell", Sida 142



- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på önskat verktyg



- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- > Motsvarande verktygsparametrar tillämpas automatiskt av enheten.
- > Det valda verktyget visas i statusraden.
- ▶ Montera det önskade verktyget på verktygsmaskinen

2

MDI-drift

2.1 Översikt

Detta kapitel beskriver driftläget MDI-drift (manuell datainmatning) och hur du bearbetar bearbetningssteg i enskilda poster i detta driftläge.



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

Kort beskrivning

MDI-läget ger möjlighet att utföra exakt en bearbetning i varje fall. Du kan överföra de värden som ska matas in direkt i inmatningsfälten från en tydligt dimensionerad, produktionsklar ritning.



Förutsättningen för att använda enheten i MDI-läge är att utgångspunkterna ställs in i manuellt läge.

Ytterligare information: "Definiera utgångspunkter", Sida 207

Funktionerna i MDI-driften möjliggör effektiv individuell produktion. För små serier kan du programmera bearbetningsstegen i programmeringsläget och sedan återanvända dessa bearbetningssteg i programkörningsläget.

Ytterligare information: "Programmering (software-option)", Sida 232

Ytterligare information: "Programkörning (software-option)", Sida 223

Anrop



- ▶ Tryck på **MDI-drift** i huvudmenyn



Manöverelementet kan ingå i en grupp (beroende på konfiguration).

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28



- ▶ Tryck på **Skapa** i statusfältet
- Användargränssnittet för MDI-drift visas.

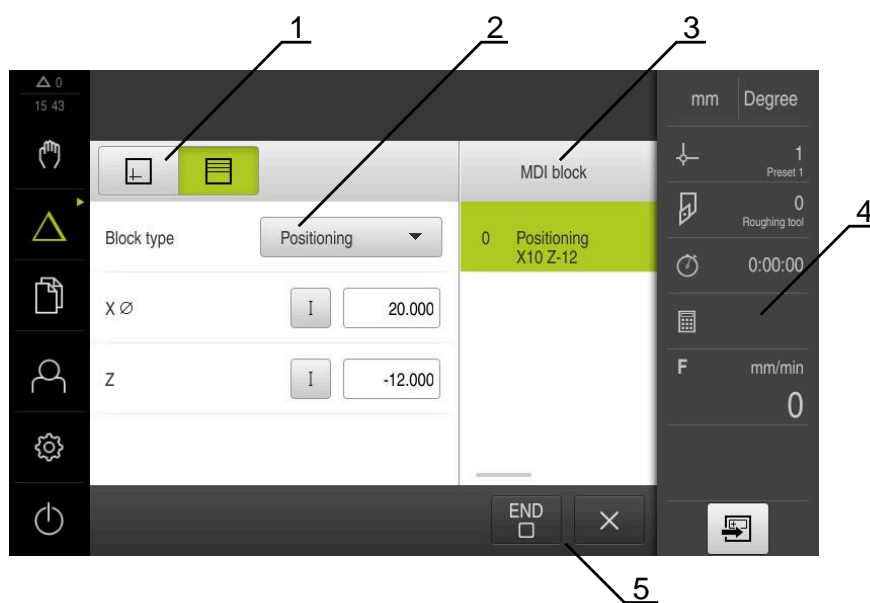


Bild 42: Menyn **MDI-drift**

- 1 Vyfält
- 2 Blockparameter
- 3 MDI-block
- 4 Statusfält
- 5 Blockverktyg

2.2 Definiera övre gräns för spindelvarvtal

Om enheten är konfigurerad med en **spindelaxel S** måste du före en eventuell bearbetningsprocess definiera en övre gräns för spindelvarvtal.

Därför visas dialogrutan **Övre gräns för spindelvarvtal** efter varje start av enheten.

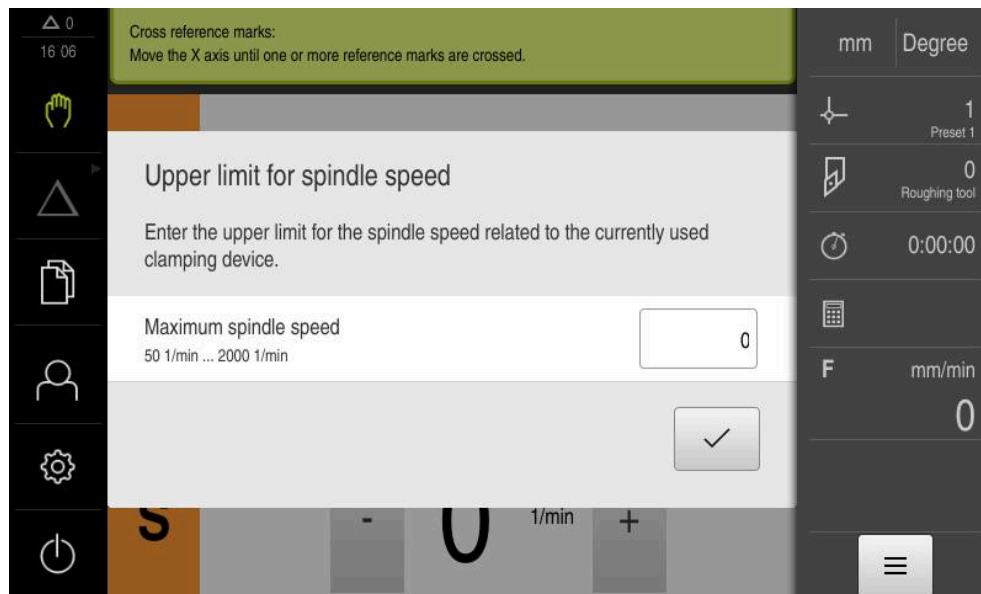


Bild 43: Dialogrutan **Övre gräns för spindelvarvtal**

- ▶ Tryck på **Maximalt spindelvarvtal** i inmatningsfältet
- ▶ Ange den övre gränsen för spindelvarvtalet med hänsyn tagen till den spännanordning som för närvarande används
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- ▶ Den övre gränsen tillämpas av enheten.
- ▶ Dialogrutan **Övre gräns för spindelvarvtal** stängs.



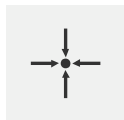
2.3 Blocktyper

Du kan använda följande posttyper för redigering i MDI-läge:

- Positioneringsfunktioner
- bearbetningscykel

Positioneringsfunktioner

Du kan definiera positionsvärden manuellt för positionering. Beroende på konfigurationen av den anslutna verktygsmaskinen kan du sedan automatiskt flytta till dessa positioner eller flytta dem själv.



Är-position

Tillämpar den aktuella axelpositionen i inmatningsfälten för de olika posttyperna eller aktuellt spindelvarvtal

Följande parametrar står till förfogande:

Parametrar	Beskrivning
I	Positionsvärde inkrementellt, d.v.s. avser aktuell position

bearbetningscykel

Om svarven är konfigurerad för gängskärning finns två bearbetningscykler tillgängliga. Gängskärningen (enkel) möjliggör en enkel gängskärning utan djupjustering. Vid gängskärning (förlängd) kan en förlängd gängcykel med djupinmatning definieras.



Innan du definierar ett redigeringsmönster måste du

- definiera ett lämpligt verktyg i verktygstabellen
- välja verktyget i statusfältet.

Ytterligare information: "Skapa verktygstabell", Sida 142

2.3.1 Block Gängskärning (enkel)

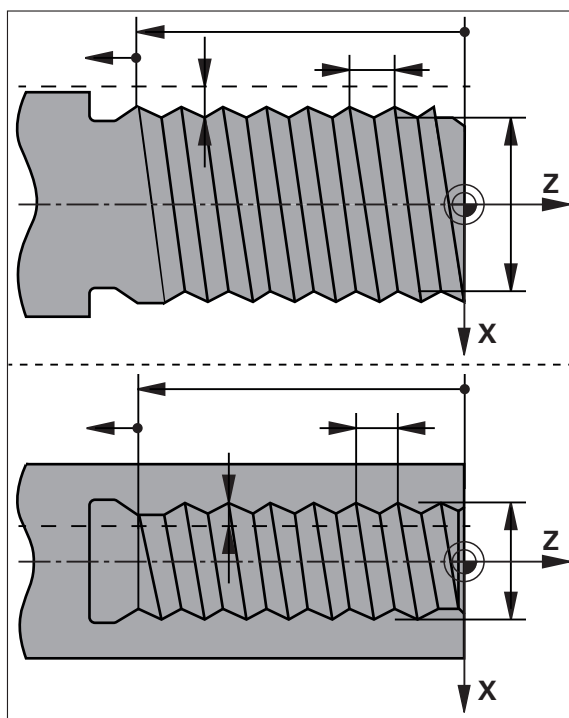





Bild 44: Schematisk presentation av blocket **Gängskärning (enkel)**

Parametrar	Beskrivning
Gängans läge 	Gängans position <ul style="list-style-type: none"> ■ Utvändig gänga ■ Invändig gänga
Rotationsriktning 	Rotationsaxelns rotationsriktning <ul style="list-style-type: none"> ■ Höger ■ Vänster
Säkerhetsavstånd	Inkrementellt till gängdjupet, radialmått
Gängdjup (diameter)	Gängans djup, diametermått
Gängstigning 	Gängans stigning <ul style="list-style-type: none"> ■ i mm ■ i gängor per tum
Konturstart Z	Gängstart i Z
Konturslut Z	Gängans slut i Z
Överskjut	Avstånd i slutet av gängan för att stoppa axlarna
Startvinkel	Ingångsvinkel i rotationsaxeln
Relationshastighet	Rotationshastighet i varv/min
Matning X	Matning för matning till gängans djup

2.3.2 Block Gängskärning (utökad)

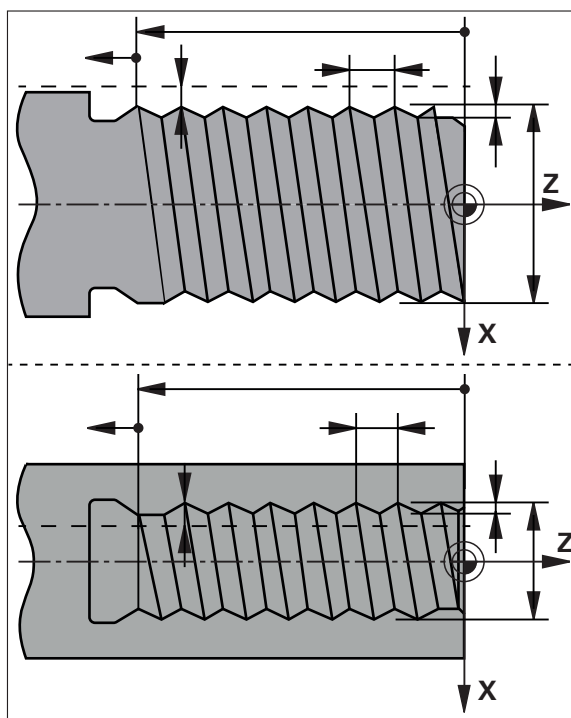





Bild 45: Schematisk presentation av blocket **Gängskärning (utökad)**

Parametrar	Beskrivning
Gängans läge 	Gängans position <ul style="list-style-type: none"> ■ Utvändigt gänga ■ Invändigt gänga
Rotationsriktning 	Rotationsaxelns rotationsriktning <ul style="list-style-type: none"> ■ Höger ■ Vänster
Säkerhetsavstånd X	Inkrementellt till gängdiametern, radialmått
Gängdiameter	Gängans nominella diameter (diametermått)
Gängdjup	Inkrementellt till gängdiametern, radialmått
Tilläggsmått finskär	Mätning för djupinmatning, radiell mätning
Gängstigning 	Gängans stigning <ul style="list-style-type: none"> ■ i mm ■ i gängor per tum
Konturstart Z	Gängstart i Z
Konturslut Z	Gängans slut i Z
Överskjut	Avstånd i slutet av gängan för att stoppa axlarna
Startvinkel	Ingångsvinkel i rotationsaxeln
Relationshastighet	Rotationshastighet i varv/min

Parametrar	Beskrivning
Matning X	Matning för matning till gängans djup
Tomskärning	Antal blindskär i slutet (0-10)

2.4 Utför block

Du kan välja en positioneringsfunktion och utföra detta block.



Om aktiveringssignaler saknas stoppas körprogrammet och maskinens enheter stoppas.

Ytterligare information: Tillverkarens dokumentation för maskinen

Utför block



- ▶ Tryck på **Skapa** i statusfältet
- > Ett nytt block visas
eller
- > Det sista programmerade MDI-blocket samt parametrar läses in.



- ▶ Välj önskad blocktyp i listrutan **Blocktyp**
- ▶ Definiera motsvarande parametrar beroende av blocktyp
- ▶ Om du vill tillämpa den aktuella axelpositionen trycker du på **Tillämpa ärposition** i motsvarande inmatningsfält
- ▶ Bekräfta varje inmatning med **RET**



- ▶ Tryck på **END** för att slutföra blocket
- > Positioneringshjälpen visas.
- > Om simulationsfönstret är aktiverat visas det aktuella blocket.
- > Operatören kan behöva ingripa beroende på block. Assistenten visar motsvarande anvisning.



- ▶ Följ anvisningarna i assistenten
- ▶ I block med flera steg som till exempel bearbetningsmönster går du till nästa anvisning i assistenten med **Nästa**.

i Använd **NC-START-knappen** för att starta om MDI-blocket efter att ett fel har uppstått och åtgärdats.

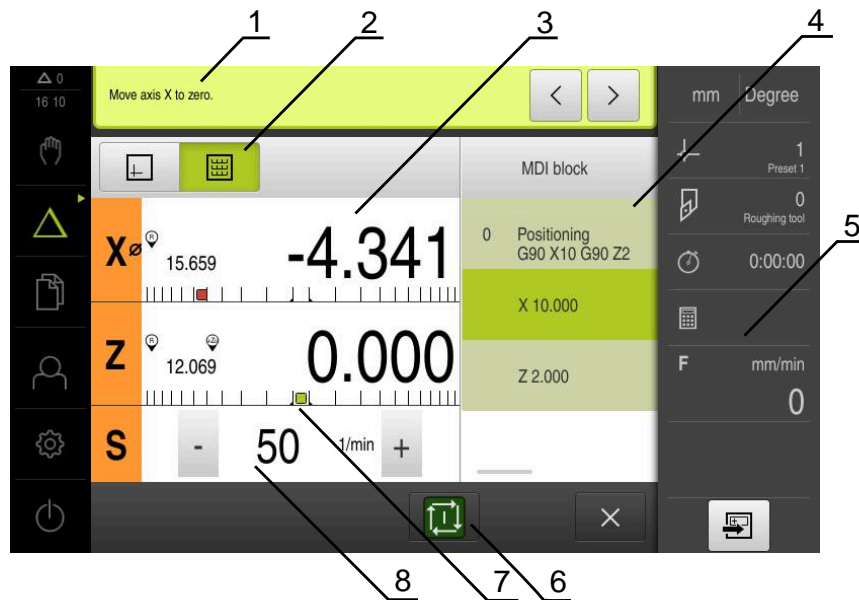




Bild 46: Blockexempel i driftsättet **MDI**

- 1 Assistent
- 2 Vyfält
- 3 Restvägspresentation
- 4 MDI-block
- 5 Statusfält
- 6 NC-START-knapp
- 7 Positioneringshjälpmedel
- 8 Spindelvarvtal (verktygsmaskin)

2.5 Använda simuleringsfönstret

I det valfria simuleringsfönstret kan du visa ett utvalt block. Följande tillval är tillgängliga i vyfältet:

Manövreringsknapp	Funktion
	Grafik Visning av simulering och block
	Position Visning av parametrar (eventuellt positionsvärden under exekvering) och block

2.5.1 Presentation som konturvy

Simuleringsfönstret visar en konturvy. Konturvyn hjälper till med den exakta placeringen av verktyget eller med konturspårningen i bearbetningsplanet.

Följande färger (standardvärden) används i konturvyn:

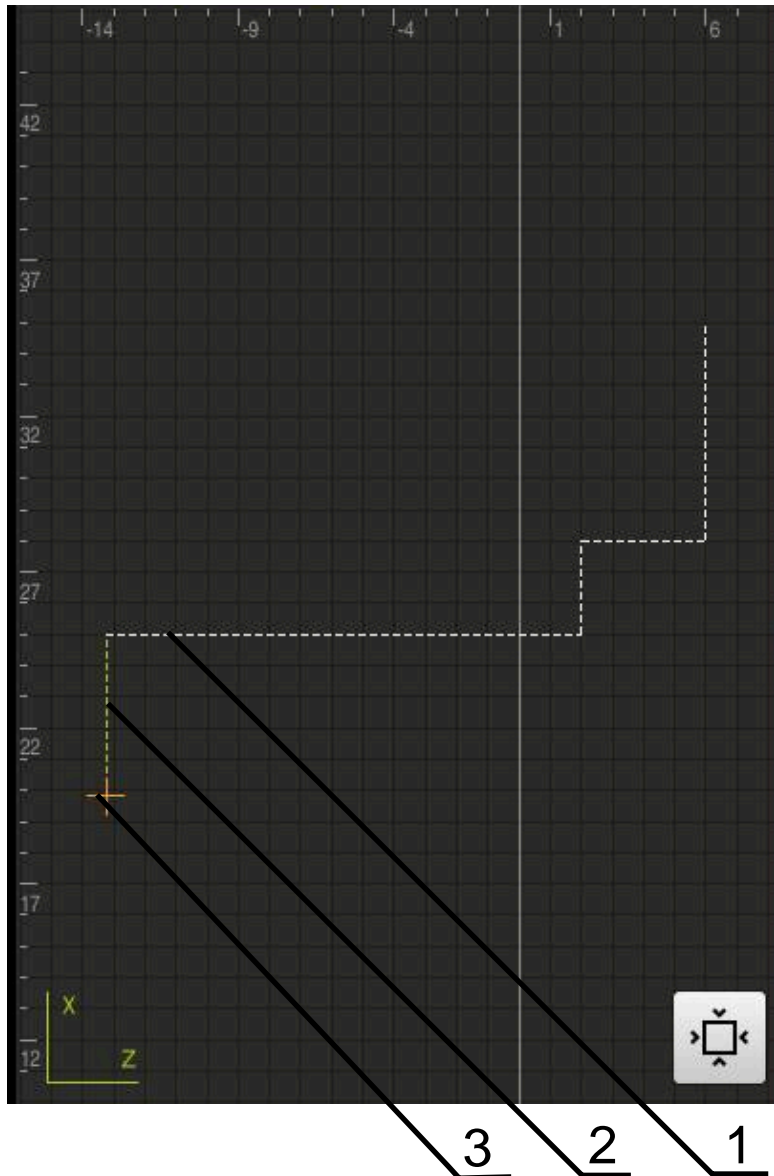


Bild 47: Simuleringsfönster med konturvy

- 1 Bearbetningsmönster(vitt)
- 2 Aktuell post eller bearbetningsposition (grön)
- 3 Verktygskontur, verktygsposition och verktygsspår (orange)

Aktivera simuleringsfönster



- ▶ Tryck på **Grafik**
- > Simulationsfönstret och blocket som är markerat visas.

2.6 Arbeta med positioneringshjälpen

Vid positionering på nästa målposition underlättar enheten förfarandet genom att visa ett grafiskt positioneringshjälpmedel ("gå till noll"). Enheten visar en skala under de axlar som du flyttar till noll. En liten fyrkant som symboliserar målpositionen för verktygets fungerar som ett grafiskt positioneringshjälpmedel.

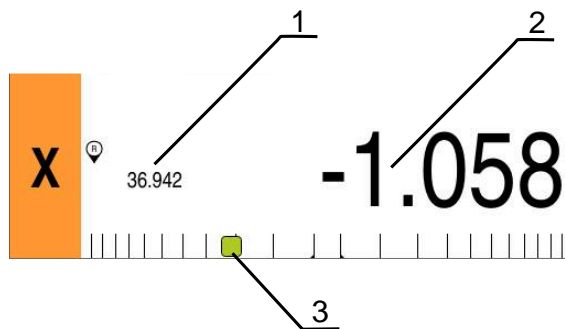


Bild 48: Vyn **Restväg med position** med grafisk positioneringshjälp

- 1 Ärvärde
- 2 Restväg
- 3 Positioneringshjälpmedel

Positioneringshjälpmedlet rör sig längs måttskalan när Verktygets centrum är inom ett intervall på ± 5 mm från börpositionen. Dessutom ändras färgen enligt följande:

Visning av positioneringshjälp	Betydelse
Röd	Verktygets centrum rör sig bort från börpositionen
Grön	Verktygets centrum rör sig i riktning mot börpositionen

2.7 Använda Skalfaktor

Om en dimensionsfaktor aktiveras för en eller flera axlar multipliceras denna dimensionsfaktor med den önskade lagrade positionen vid exekvering av en uppsättning. Detta gör det möjligt att spegla eller skala ett block.

Du kan aktivera en mätfaktor i snabbåtkomstmenyn.

Ytterligare information: "Anpassa inställningar i snabbmenyn", Sida 44

Exempel:

 Följande **MDI-block** är programmerat:


Bild 49: Exempel – MDI-block

 För axeln **X** är en **Skalfaktor** på **-0.5** aktiverad. Därför utförs följande **MDI-block**:


Bild 50: Exempel – Utförande av ett MDI-block med måttfaktor

i Om de beräknade dimensionerna inte kan nås med det valda verktyget avbryts exekveringen av uppsättningen.

i Måttfaktorn kan inte ändras under körning av ett block.

3

**Programkörning
(software-option)**

3.1 Översikt

Detta kapitel beskriver körningen av driftlägesprogrammet och hur man kör ett tidigare skapat program i detta driftläge.



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

Kort beskrivning

I programkörningsläget använder du ett tidigare skapat program för detaljproduktion. Du kan inte ändra programmet, men du har ett kontrollalternativ i form av ettstegsläge under programkörning.

Ytterligare information: "I enkelstegsläget", Sida 227

När du bearbetar ett program guidar guiden dig genom de enskilda programstegen. Det valfria simuleringsfönstret fungerar som ett grafiskt positioneringshjälpmedel för de axlar du behöver flytta.

Anrop

- ▶ Tryck på **Programkörning** i huvudmenyn



Manöverelementet hör till en grupp.

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28

- > Användargränssnittet för programkörningen visas.



- 1 Vyfält
- 2 Statusfält
- 3 Programstyrning
- 4 Spindelvarvtal (verktygsmaskin)
- 5 Programhantering



Om du har kopplat axlarna **Z** och **Zo** spärras driftsättet Programkörning.

3.2 Använda program

Enheten visar ett laddat program med uppsättningarna och, om tillämpligt, med de enskilda stegen i uppsättningarna.



Om aktiveringssignaler saknas stoppas körprogrammet och maskinens enheter stoppas.

Ytterligare information: Tillverkarens dokumentation för maskinen

Förutsättning:

- Ett motsvarande arbetsstycke och verktyg är fastspänt
- En programfil av typen *.i läses in

Ytterligare information: "Hantera program", Sida 231

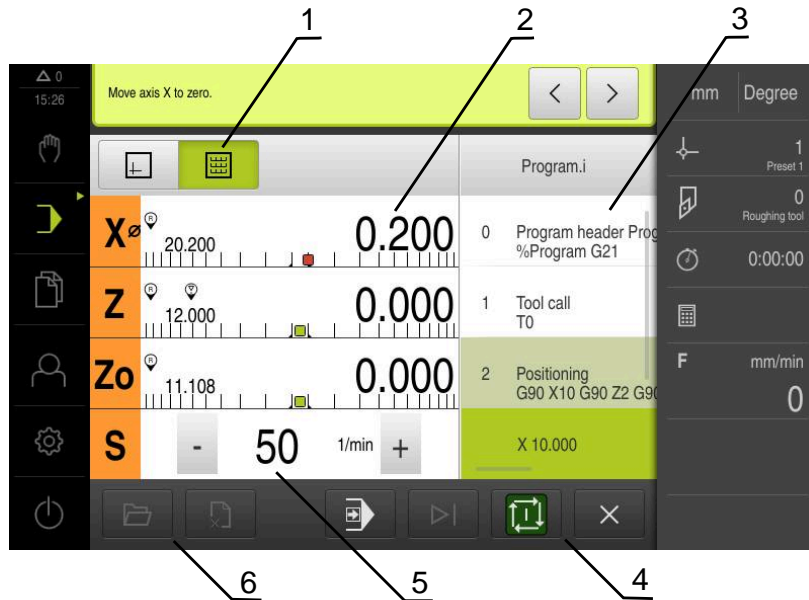


Bild 51: Programmeringsexempel i driftsättet **Programkörning**

- 1 Vyfält
- 2 Restvägspresentation
- 3 Programblock
- 4 Programstyrning
- 5 Spindelvarvtal (verktygsmaskin)
- 6 Programhantering

3.2.1 Exekvering av programmet



- ▶ Tryck på **NC-START** i programstyrningen
- Enheten markerar det första blocket i programmet.
- ▶ Tryck igen på **NC-START** i programstyrningen
- Vid behov krävs en operatörsåtgärd beroende på uppsättningen. Guiden visar motsvarande anvisning. När ett verktyg anropas stoppas till exempel spindeln automatiskt och uppmanar till att byta motsvarande verktyg.



- ▶ I block med flera steg, till exempel bearbetningsmönster går du till nästa anvisning i guiden med **Nästa**
- ▶ Följ anvisningarna för blocket i guiden



Block utan användaråtgärd (till exempel ange utgångspunkt) bearbetas automatiskt.



- ▶ Tryck på **NC-START** för att exekvera de andra blocken



M-funktioner exekveras antingen automatiskt i programkörningen eller måste kvitteras. Du kan konfigurera respektive M-funktion på motsvarande sätt i inställningarna.

Ytterligare information: "Konfigurera M-funktioner", Sida 125

I enkelstegsläget



- ▶ Tryck på **Enkelsteg** i programstyrningen för att aktivera enkelstegsläget
- Programmet stannar när enkelstegsläge aktiveras efter varje programstyrblock (även för block utan användaråtgärd).

3.2.2 Styra programblock

För att aktivera eller hoppa över enskilda block kan du hoppa framåt ett block i taget i ett program. Ett hopp tillbaka i programmet är inte möjligt.



- ▶ Tryck på **Nästa programsteg** i programstyrningen
- Nästa block markeras i varje fall.

3.2.3 Avbryta exekvering

Om fel eller problem uppstår kan du avbryta exekveringen av ett program. Om du avbryter bearbetningen ändras inte verktygspositionen och spindelns hastighet.



Du kan inte avbryta bearbetningen om den aktuella posten utför en korsande rörelse.



- ▶ Tryck på **Stoppa program** i programhanteringen
- Exekveringen avbryts.

3.2.4 Använda simuleringsfönstret

I det valfria simuleringsfönstret kan du visa ett utvalt block.
Följande tillval är tillgängliga i vyfältet:

Manövreringsknapp	Funktion
	Grafik Visning av simulering och block
	Position Visning av positionsvärden och poster

Presentation som konturvy

Simuleringsfönstret visar en konturvy. Konturvyn hjälper till med den exakta placeringen av verktyget eller med konturspårningen i bearbetningsplanet.

Följande färger (standardvärden) används i konturvyn:

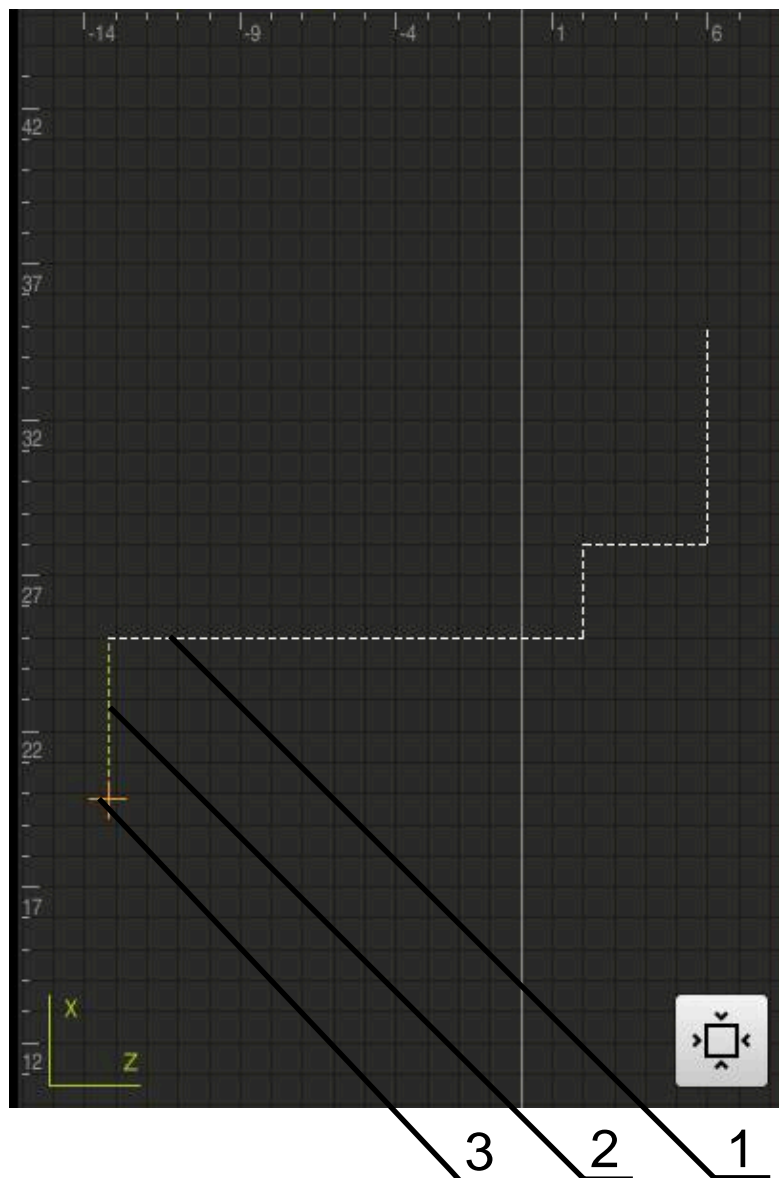


Bild 52: Simuleringsfönster med konturvy

- 1 Bearbetningsmönster(vitt)
- 2 Aktuell post eller bearbetningsposition (grön)
- 3 Verktygskonter, verktygsposition och verktygsspår (orange)



Du kan anpassa färger och linjetjocklekar som används i konturvyn.

Ytterligare information: "Simulationsfönster", Sida 161

Aktivera simuleringsfönstret



- ▶ Tryck på **Grafik** för att växla simulationsfönster
- > Simulationsfönstret visar det aktuella blocket grafiskt.



- ▶ Tryck på **Position** för att återgå till positionsvisningen

Anpassa konturvy



- ▶ Tryck på **Detaljvisning**
- > Detaljvyn visar verktygsbanan och möjliga bearbetningspositioner för det markerade blocket.



- ▶ Tryck på **Översikt**
- > Översikten visar hela arbetsstycket.

3.2.5 Använda Skalfaktor

Om en dimensionsfaktor aktiveras för en eller flera axlar multipliceras denna dimensionsfaktor med den önskade lagrade positionen vid exekvering av en uppsättning. Detta gör det möjligt att spegla eller skala ett block.

Du kan aktivera en måtfaktor i snabbåtkomstmenyn.

Ytterligare information: "Anpassa inställningar i snabbmenyn", Sida 44



Om de beräknade dimensionerna inte kan nås med det valda verktyget avbryts exekveringen av uppsättningen.



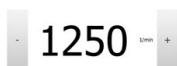
Måttfaktorn kan inte ändras under körning av ett block.

3.2.6 Ställa in spindelvarvtal



Följande information gäller endast för enheter med identifikationsnumret 1089179-xx.

Beroende på den anslutna verktygsmaskinens konfiguration kan du styra spindelvarvtalet.



- ▶ För att vid behov växla från visningen av spindelvarvtalet till inmatningsfältet drar du visningen till höger
- > Inmatningsfältet **Spindelvarvtal** visas.
- ▶ Ställ in spindelvarvtalet genom att trycka på eller hålla **+** eller **-** intryckta tills önskat värde uppnås eller
- ▶ Tryck på **Spindelvarvtal** i inmatningsfältet
- ▶ Ange önskat värde
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- > Det inmatade spindelvarvtalet tillämpas av enheten som börvärde och styrs.
- ▶ Dra inmatningsfältet åt vänster för att återgå till visningen av är-spindelvarvtalet



3.3 Hantera program

För att exekvera ett program måste du öppna programfiler av typen *.i.



Standardlagringsplatsen för programmet är **Internal/Programs**.

3.3.1 Öppna program



- ▶ Tryck på **Öppna program** i programhanteringen
- ▶ Välj lagringsplats i dialogrutan, till exempel **Internal/Programs** eller USB-minne
- ▶ Tryck på mappen där filen finns
- ▶ Klicka på filen
- ▶ Tryck på **Öppna**
- > Det valda programmet laddas.

3.3.2 Stänga program



- ▶ Tryck på **Stäng program** i programhanteringen
- > Det öppna programmet stängs.

4

**Programming
(software-option)**

4.1 Översikt

Detta kapitel beskriver programmeringsläget och hur man skapar nya program och redigerar befintliga program i detta läge.



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

Kort beskrivning

Enheten använder program för återkommande uppgifter. Olika uppsättningar som positionering eller maskinfunktioner definieras för skapandet; programmet skapas sedan från sekvensen av flera uppsättningar. Enheten sparar högst 100 block i ett program.



För programmering är det inte nödvändigt att ansluta enheten till en verktygsmaskin.



För en bättre överblick vid programmeringen kan du använda programvaran ND 7000 Demo . Du kan exportera de skapade programmen och ladda dem på enheten.

Anrop

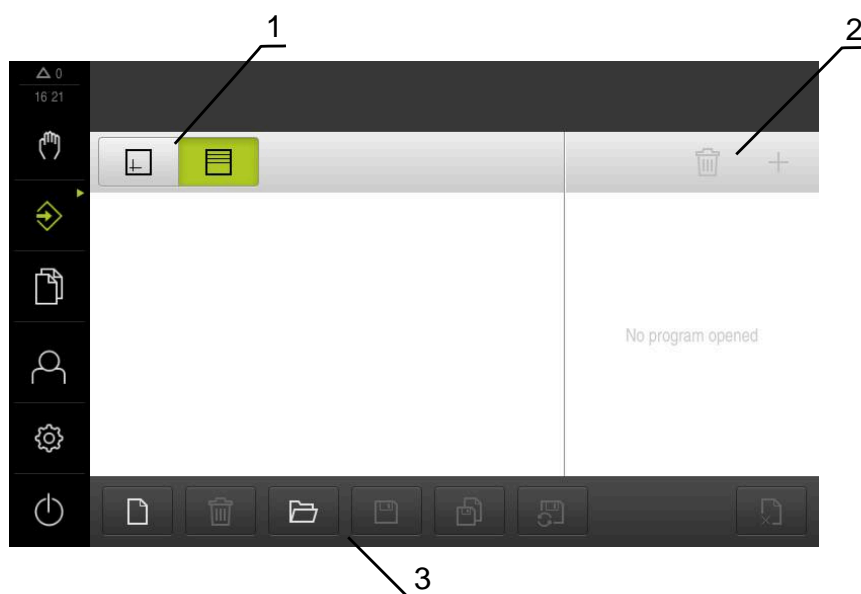
- ▶ Tryck på **Programmering** i huvudmenyn



Manöverelementet hör till en grupp.

Ytterligare information: "Välja grupperade manöverelement", Sida 28

- > Användargränssnittet för programmeringen visas.



- 1 Vyfält
- 2 Verktysfält
- 3 Programhantering



Statusfältet och den valfria OEM-raden är inte tillgängliga på menyn **Programmering**.

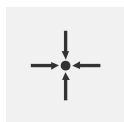
4.2 Blocktyper

Du kan använda följande typer av block för programmering:

- Positioneringsfunktioner
- Byte av koordinatsystem
- Maskinfunktioner
- bearbetningscykel

4.2.1 Positioneringar

Du kan definiera positionsvärden manuellt för positionering. Beroende på konfigurationen av den anslutna verktygsmaskinen kan du sedan automatiskt flytta till dessa positioner eller flytta dem själv.




Är-position

Tillämpar den aktuella axelpositionen i inmatningsfälten för de olika posttyperna eller aktuellt spindelvarvtal

Följande parametrar står till förfogande:

Blocktypen Positionering

Parametrar	Beskrivning
	Positionsvärde inkrementellt, d.v.s. avser aktuell position


4.2.2 Koordinatsystem

För att ändra ett koordinatsystem kan du hämta utgångspunkter från utgångspunktstabellen. Efter anrop används koordinatsystemet för den valda utgångspunkten.

Ytterligare information: "Inställning av position som utgångspunkt", Sida 208

Blocktypen Referenspunkt



Parametrar	Beskrivning
Utgångspunktsnummer	ID från utgångspunktstabellen Tillval: val av utgångspunktstabell



4.2.3 Maskinfunktioner

Du kan aktivera maskinfunktioner för bearbetning av arbetsstycken.

Vilka funktioner som är tillgängliga beror på konfigurationen av den anslutna verktygsmaskinen. Följande satser och parametrar är tillgängliga:

Blocktyp	Parameter/beskrivning
Spindelvarvtal	Varvtal för verktygsspindel
Skärhastighet	Svarverkygets skärhastighet
Verktygsanrop 	Nummer på verktyget Tillval: val från verktygstabel Ytterligare information: "Välj verktyg", Sida 210 När ett verktygsanrop bearbetas stoppas spindeln automatiskt och användaren uppmanas att ändra motsvarande verktyg.
M-funktion 	Nummer på M-funktionen Tillval: val från funktionstabel
Väntetid	Tidsintervall mellan bearbetningssteg

4.3 Skapa program

Ett program består alltid av en programrubrik och en sekvens av flera meningar. Du kan definiera olika posttyper, redigera motsvarande postparametrar och ta bort enskilda poster från programmet.

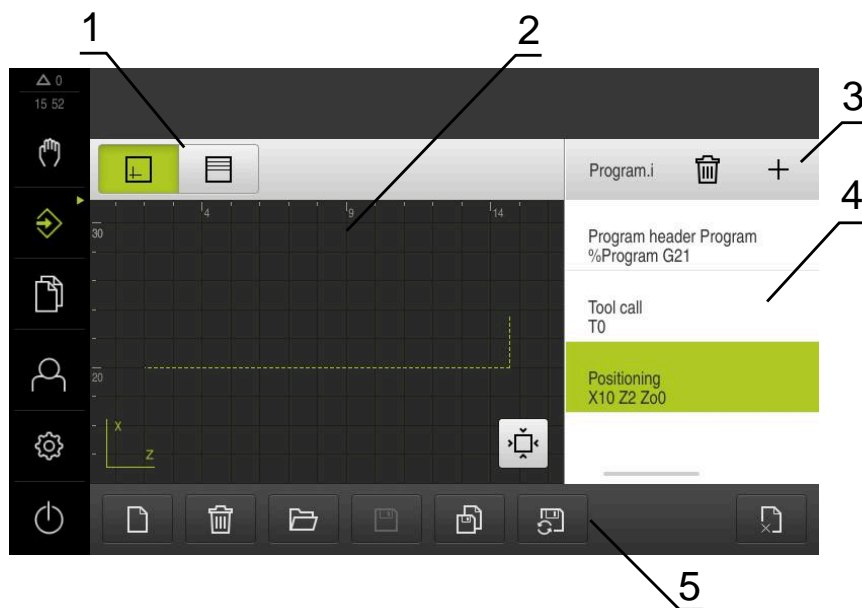


Bild 53: Programmeringsexempel i driftsättet **Programmering**

- 1 Vyfält
- 2 Simulationsfönster (tillval)
- 3 Verktygsfält
- 4 Programblock
- 5 Programhantering

4.3.1 Programmeringsstöd

Enheten hjälper dig att skapa ett program enligt följande:

- Assistenten visar motsvarande anvisningar om de nödvändiga parametrarna för varje blocktyp när du lägger till dem.
- Visning av meningar som har fel eller fortfarande behöver parametrar ändras till rött teckensnitt i listan.
- Vid problem visar assistenten meddelandet **Programmet innehåller felaktiga programsatser**. Genom att trycka på pilknapparna kan du växla mellan berörda programblock.
- Fönstret för valfri simulering visar en visualisering av den aktuella meningen.
Ytterligare information: "Använda simuleringsfönstret", Sida 219



Alla ändringar av ett program kan sparas automatiskt.

- ▶ Tryck på **Spara program automatiskt** i programhanteringen
- > Alla ändringar sparas automatiskt direkt

4.3.2 Skapa programhuvud



- ▶ Tryck på **Skapa nytt program** i programhanteringen
- ▶ Välj lagringsplats i dialogrutan, till exempel **Internal/Programs**, där programmet ska sparas
- ▶ Ange namnet på programmet
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Skapa**
- > Ett nytt program med startblocket **Programhuvud** skapas.
- > Programmets namn visas i verktygslistan.
- ▶ Ange ett entydigt namn i **Namn**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Byt vid behov måttenheten med skjutreglaget

4.3.3 Lägga till block



- ▶ Tryck på **Lägg till block** i verktygsfältet
- > Ett nytt block skapas under den aktuella positionen.
- ▶ Välj önskad blocktyp i listrutan **Blocktyp**
- ▶ Definiera motsvarande parametrar beroende av blocktyp
Ytterligare information: "Blocktyper", Sida 234
- ▶ Bekräfta varje inmatning med **RET**
- > Om simulationsfönstret är aktiverat visas det aktuella blocket.

4.3.4 Radera block



- ▶ Tryck på **Radera** i verktygsfältet
- > Block som finns i programmet är markerade med en raderingssymbol.
- ▶ Tryck på raderingssymbolen för önskat block i programmet
- > De valda blocken raderas från programmet.
- ▶ Tryck igen på **Radera** i verktygsfältet

4.3.5 Spara program

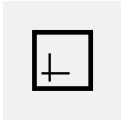



- ▶ Tryck på **Spara program** i programhanteringen
- > Programmet sparas.

4.4 Använda simuleringsfönstret

Simuleringsfönstret visualiserar den valda meningen. Du kan också använda simuleringsfönstret för gradvis testning av ett skapat program.

Följande tillval är tillgängliga i vyfältet:

Manöverelement	Funktion
	Grafik Visning av simulering och block
	Position Visning av positionsvärden och poster

4.4.1 Presentation som konturvy

Simuleringsfönstret visar en konturvy. Konturvyn hjälper till med den exakta placeringen av verktyget eller med konturspårningen i bearbetningsplanet.

Följande färger (standardvärden) används i konturvyn:

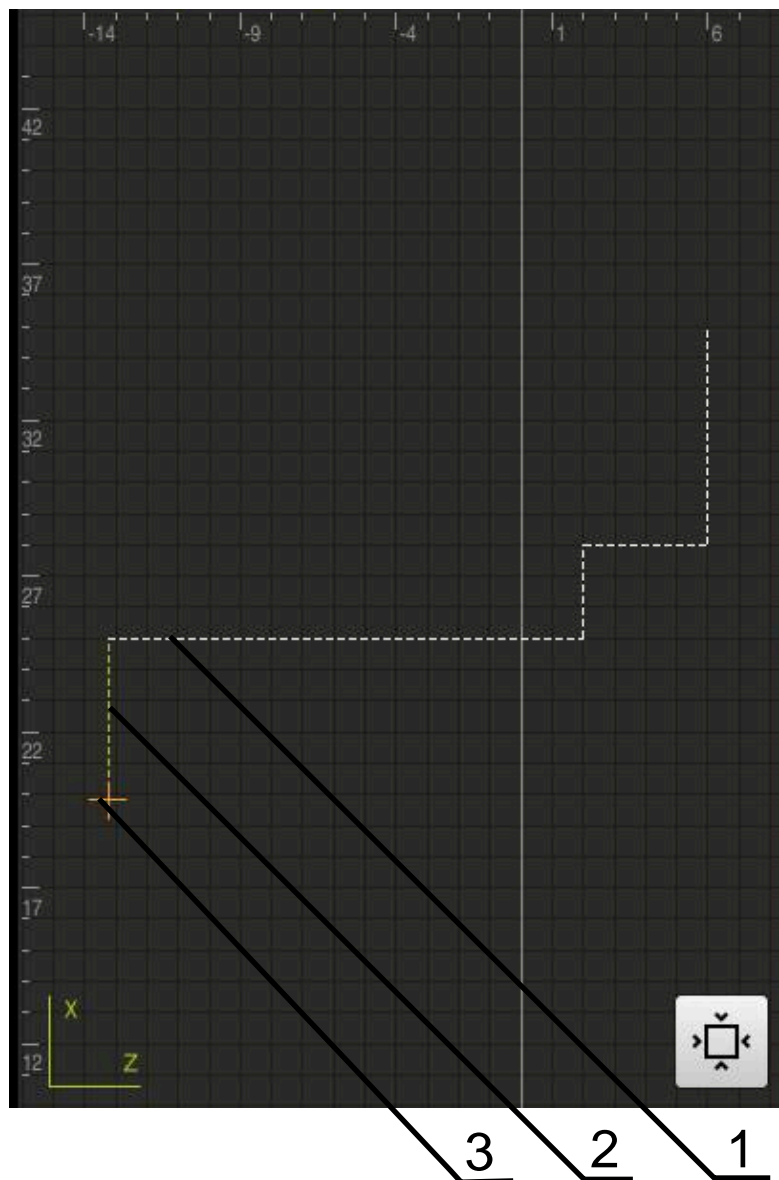


Bild 54: Simuleringsfönster med konturvy

- 1 Bearbetningsmönster(vitt)
- 2 Aktuell post eller bearbetningsposition (grön)
- 3 Verktygskontur, verktygsposition och verktygsspår (orange)

4.4.2 Aktivera simuleringsfönster



- ▶ Tryck på **Grafik**
- ▶ Simuleringsfönstret för blocket som är markerat visas.



- ▶ För att lämna simuleringsfönstret, tryck på **Position** i vyfältet
- ▶ Parametervyn visas.

4.4.3 Kontrollera program i simuleringsfönstret



- ▶ Tryck på **Grafik**
- > Simulationsfönstret för det aktuella programmet visas.
- ▶ Tryck på varje block i programmet i tur och ordning
- > Programstegen visas i simulationsfönstret. Förstora vid behov detaljvyn i motsvarande grad.



- ▶ Tryck på **Detaljerad vy** för att förstora vyn



- ▶ Tryck på **Översikt** för att återgå till översiktsvyn

4.5 Hantera program

Du kan spara program efter skapandet för en automatisk programkörning eller för senare redigering.



Standardlagringsplatsen för programmet är **Internal/Programs**.

4.5.1 Öppna program



- ▶ Tryck på **Öppna program** i programhanteringen
- ▶ Välj lagringsplats i dialogrutan, till exempel **Internal/Programs** eller USB-minne
- ▶ Tryck på mappen där filen finns
- ▶ Klicka på filen
- ▶ Tryck på **Öppna**
- > Det valda programmet laddas.

4.5.2 Stänga program



- ▶ Tryck på **Stäng program** i programhanteringen
- > Det öppna programmet stängs.

4.5.3 Spara program



- ▶ Tryck på **Spara program** i programhanteringen
- > Programmet sparas.

4.5.4 Spara program under ett nytt namn



- ▶ Tryck på **Spara program under** i programhanteringen
- ▶ Välj lagringsplats i dialogrutan, till exempel **Internal/Programs** eller USB-minne där programmet ska sparas
- ▶ Ange namnet på programmet
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Spara som**
- > Programmet sparas.
- > Programmets namn visas i verktygsfältet.

4.5.5 Spara program automatiskt



- ▶ Tryck på **Spara program automatiskt** i programhanteringen
- > Alla ändringar av programmet sparas automatiskt och omedelbart.

4.5.6 Radera program



- ▶ Tryck på **Radera program** i programhanteringen
- ▶ Tryck på **Radera val**
- ▶ Klicka på **OK** för att bekräfta raderingen
- > Programmet raderas.

4.6 Bearbeta programblock

Du kan också redigera varje block i ett program efteråt. För att ändringarna ska kunna verkställas i programmet måste du spara programmet igen efter att du har redigerat det.

Bearbeta programblock



- ▶ Tryck på **Öppna program** i programhanteringen
- ▶ Välj lagringsplats i dialogrutan, till exempel **Internal/Programs**
- ▶ Tryck på mappen där filen finns
- ▶ Klicka på filen
- ▶ Tryck på **Öppna**
- > Det valda programmet laddas.
- ▶ Tryck på önskat block
- > Parametrarna för det valda blocket visas.
- ▶ Bearbeta motsvarande parametrar beroende på blocktyp
- ▶ Bekräfta varje inmatning med **RET**



- ▶ Tryck på **Spara program** i programhanteringen
- > Det bearbetade programmet sparas.

5

**Användnings-
exempel**

5.1 Översikt

Detta kapitel beskriver tillverkningen av ett exempelarbetsstycke. Medan du tillverkar provets arbetsstycke, guidar detta kapitel dig steg för steg genom olika bearbetningsalternativ på enheten. Följande bearbetningssteg måste utföras för att lagerstödet ska kunna tillverkas på ett framgångsrikt sätt:

Bearbetningssteg	Driftart
Konfigurera svarv	Manuell drift
Grovbearbeta ytterkontur	Manuell drift
Instick	Manuell drift
Finslipa ytterkontur	Manuell drift

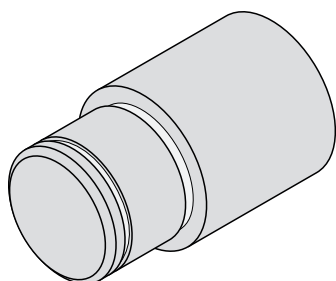


Bild 55: Exempelarbetsstycke



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

5.2 Logga in för användningsexemplet

Logga in användare

För användningsexemplet måste användaren **Operator** logga in.



- ▶ Tryck på **Användarinloggning** i huvudmenyn
- ▶ Logga eventuellt ut den inloggade användaren
- ▶ Välj användaren **Operator**
- ▶ Tryck på **Lösenord** i inmatningsfältet
- ▶ Ange lösenordet "operator"



Om lösenordet inte överensstämmer med standardinställningarna måste du begära det från administratören (**Setup**) eller maskintillverkaren (**OEM**).

Om du inte längre kan lösenordet kontaktar du en HEIDENHAIN-servicerepresentant.



- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Tryck på **Logga in**

5.3 Förutsättningar

För tillverkningen av gängbultens arbetar du på en manuell svarv. För gängbultens finns följande dimensionerade tekniska ritning:

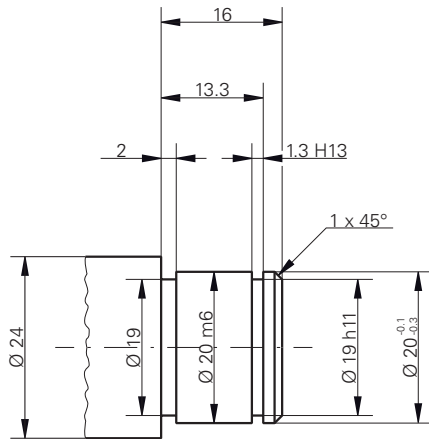


Bild 56: Exempel på arbetsstycke – Teknisk ritning

Svarv

- Svarven är påslagen
- Ett förarbetat råämne med Ø 24 mm är fastspänt på svarvmaskinen

Enhet

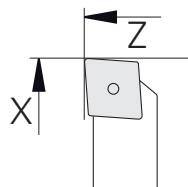
- Axlarna refereras
Ytterligare information: "Göra en referensmärkessökning", Sida 206

Verktyg

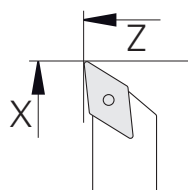
Följande verktyg finns tillgängliga:

Verktyg**Visning**

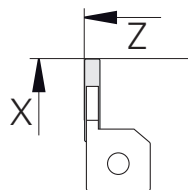
Grovbearbetningsmejsel



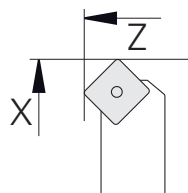
Finbearbetningsmejsel



Stans 1 mm



Vridmejsel 45°



Verktygstabell

Till exempel antas att verktygen för bearbetning ännu inte har definierats.

Du måste skapa alla verktyg som används i verktygstabellen i förväg.

Ytterligare information: "Skapa verktygstabell", Sida 142



- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.



- ▶ Tryck på **Öppna tabell**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** visas.



- ▶ Tryck på **Lägg till**
- ▶ Ange benämningen **Finbearbetningsmejsel** i inmatningsfältet **Verktygstyp**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Ange värdet **0** i inmatningsfältet **X**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- ▶ Ange värdet **0** i inmatningsfältet **Z**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **RET**
- > Den definierade finbearbetningsmejseln läggs till i verktygstabellen.



- ▶ Upprepa förfarandet för de andra verktygen
- ▶ Tryck på **Stäng**
- > Dialogrutan **Verktygstabell** stängs.

5.4 Konfigurera svarv

I det första bearbningssteget riktar du in svarvmaskinen. Enheten kräver parametrarna för de enskilda verktygen för beräkning av det relativa koordinatsystemet. För att producera ett arbetsstycke behöver du en utgångspunkt som du har definierat.

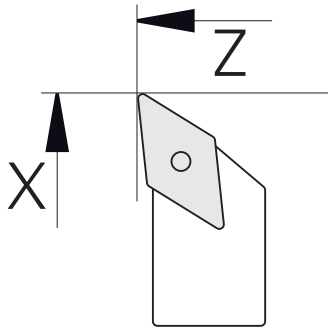


Bild 57: Parameter finbearbningsmejsel

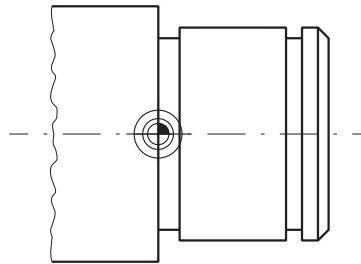


Bild 58: Utgångspunkt

Anrop



- ▶ Tryck på **Manuell drift** i huvudmenyn
- > Användargränssnittet för manuell drift visas.

Koppla axlar



På en svarvmaskin med en undersläde **Z** och en överläde **Zo** kan du koppla båda axlarna **Z** och **Zo**.



- ▶ Dra **axelknappen Z** åt höger i arbetsområdet



- ▶ Tryck på **Koppla**
- > Axeln **Zo** kopplas med axeln **Z**.



- > Symbolen för de kopplade axlarna visas intill **axelknappen Z**.
- > Positionsvärdet för de kopplade axlarna visas som summa.

5.4.1 Kalibrera referensverktyg

För varje verktyg som används, bestäm skärkanternas position (för X och/eller Z) i förhållande till maskinens koordinatsystem eller arbetsstyckets utgångspunkt. För att göra detta definierar du först ett verktyg från vilket alla andra parametrar för de andra verktygen beräknas. I exemplet används mejseln som startverktyg.



- ▶ Sätt in mejseln i verktygshållaren
- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på **Finbearbetningsmejsel**



- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- > **Finbearbetningsmejsel** visas i statusraden.



- ▶ Ställ in spindelvarvtal 1500 varv/min
- ▶ Tryck på **Tilläggsfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Verktygsdata**
- > Dialogrutan **Ställ in verktygsdata** öppnas.
- ▶ Flytta finbearbetningsmejseln mot arbetsstyckets råämne och tänga



- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen** när lämpligt Z-värde har uppnåtts
- ▶ Planera med den vanliga mejseln
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Ange värdet **Borr 0** i inmatningsfältet **Z**



- ▶ Flytta finbearbetningsmejseln mot arbetsstyckets råämne
- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen** när lämpligt X-värde har uppnåtts
- ▶ Vrid ett steg på arbetsstyckets ytterdiameter med mejseln
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Stoppa spindel
- ▶ Mät den roterade ytterdiametern med en lämplig mätanordning
- ▶ Ange det uppmätta värdet i inmatningsfältet **X**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan **Välj verktyg** visas.
- ▶ Tryck på Finbearbetningsmejsel



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Parametrarna tillämpas i verktygstabellen.

5.4.2 Verktygsmätning

Du har redan ställt in mejseln som startverktyg. För varje ytterligare verktyg som används måste du bestämma förskjutningen till det första verktyget. Parametrarna för de uppmätta verktygen förskjuts automatiskt mot parametrarna för det ursprungliga verktyget under kalibreringen. De fastställda parametrarna är oberoende för varje verktyg och behålls även om du tar bort källverktyget. I exemplet läggs grovmejseln till som verktyg.



- ▶ För in grovmejseln i verktygshållaren
- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på **Grovbearbetningsmejsel**



- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- > **Grovbearbetningsmejsel** visas i statusraden.
- ▶ Ställ in spindelvarvtal 1500 varv/min
- ▶ Tryck på **Tilläggsfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Verktogsdata**
- > Dialogrutan **Ställ in verktygsdata** öppnas.
- ▶ Flytta verktyget mot den plana ytan tills små flisor uppstår
- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen** när lämpligt Z-värde har uppnåtts



- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Ange värdet **Borr 0** i inmatningsfältet **Z**
- ▶ Flytta grovbearbetningsmejseln mot arbetsstyckets råämne
- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen** när lämpligt X-värde har uppnåtts



- ▶ Roter ett steg till arbetsstyckets ytterdiameter med grovbearbetningsverktyget
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Stoppa spindel
- ▶ Mät den roterade ytterdiametern med en lämplig mätanordning
- ▶ Ange det uppmätta värdet i inmatningsfältet **X**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan **Välj verktyg** visas.



- ▶ Tryck på **Grovbearbetningsmejsel**
- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Parametrarna tillämpas i verktygstabellen.
- ▶ Upprepa förfarandet för de andra verktygen

5.4.3 Bestäm utgångspunkt

För att tillverka lagerstödet måste du fastställa utgångspunkten. Enligt ritningen avser dimensionen lagrets anliggningsyta. Ytorna är grönmarkerade på ritningen. Enheten beräknar alla värden för det relativa koordinatsystemet med utgångspunkt från utgångspunkten.

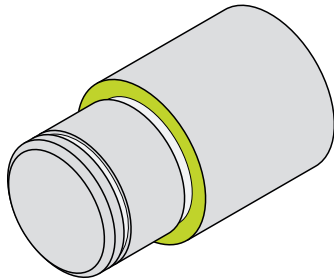


Bild 59: Exempelarbetsstycke – Fastställa utgångspunkt



- ▶ Sätt in mejseln i verktygshållaren
- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på **Finbearbetningsmejsel**



- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- > **Finbearbetningsmejsel** visas i statusraden.
- ▶ Tryck på **Tilläggfunktioner** i statusfältet



- ▶ Tryck på **Nollpunkter** i dialogrutan
- > Dialogrutan **Ställa in utgångspunkt** öppnas.
- ▶ Flytta finbearbetningsmejseln i förflyttningsriktningen **Z** ca 17 mm på råämnet i negativ riktning



- ▶ Tryck på **Kom ihåg positionen**
- > Verktygets aktuella position sparas.
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Ange värdet **Borr 0** i inmatningsfältet **Z**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > Dialogrutan **Välj utgångspunkt** visas.
- ▶ Välj utgångspunkten **0** i inmatningsfältet **Vald utgångspunkt**



- ▶ Tryck på **Bekräfta** i assistenten
- > De avkända koordinaterna tillämpas som utgångspunkt.

5.5 Grovbearbeta ytterkontur

I det andra bearbningssteget grovbearbetar du ytterkonturen. Roterar hela konturen med en övermätning. Tack vare mätningen kan du se till att du kan producera en felfri yta med mejseln i det sista bearbningssteget.

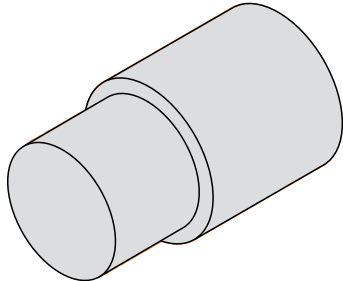


Bild 60: Exempelarbetsstycke – Grovbearbeta ytterkontur



- ▶ För in grovmejseln i verktygshållaren
- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på **Grovbearbningsmejsel**
- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- > Motsvarande verktygsparametrar tillämpas automatiskt av enheten.
- > Dialogrutan **Verktyg** stängs.
- ▶ Ställ in spindelvarvtal 1500 varv/min
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 25,0 mm
 - Z: 16,2 mm
- ▶ Planera med grovmejseln
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 20,2 mm
 - Z: 17,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - Z: 0,2 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 25,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Stoppa spindel
- > Du har nu förgrovbearbetat ytterkonturen.

5.6 Instick instick

I det tredje bearbetningssteget tillverkar du de två insticken. Ett av urtagen fungerar som avlastningsurtag mot kontaktytan, det andra urtaget håller i låsringen.

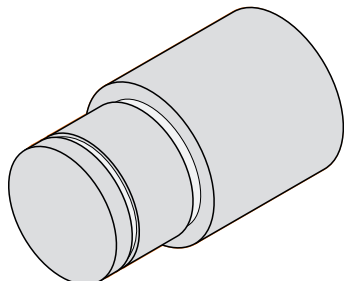


Bild 61: Exempelarbetsstycke – Tillverka instick



- ▶ Sätt in mejseln i verktygshållaren
- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på **Insticksmejsel 1 mm**
- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- Motsvarande verktygsparametrar tillämpas automatiskt av enheten.
- Dialogrutan **Verktyg** stängs.
- ▶ Ställ in spindelvarvtal 400 varv/min
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 21,0 mm
 - Z: 12,3 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 18,935 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 21,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - Z: 12,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 18,935 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 21,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Upprepa förfarandet för det andra insticket
- ▶ Stoppa spindel
- Du har nu tillverkat insticken.

5.7 Finbearbeta ytterkontur

I det fjärde och sista bearbetningssteget bearbetar du ytterkonturen med finbearbetningsmejseln.



Innan du avslutar ska du göra fasningen 1 x 45° och fasa alla andra kanter något. Denna åtgärd förhindrar att det bildas grader.

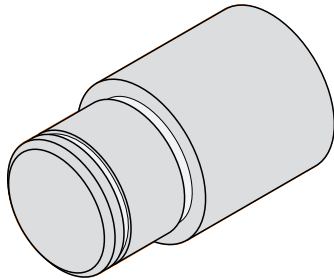


Bild 62: Exempelarbetsstycke – Finbearbeta ytterkontur



- ▶ Sätt in mejseln i verktygshållaren
- ▶ Tryck på **Verktyg** i statusfältet
- > Dialogrutan **Verktyg** visas.
- ▶ Tryck på **Finbearbetningsmejsel**
- ▶ Tryck på **Bekräfta**
- > Motsvarande verktygsparametrar tillämpas automatiskt av enheten.
- > Dialogrutan **Verktyg** stängs.
- ▶ Ställ in spindelvarvtal 1500 varv/min
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 25,0 mm
 - Z: 16,0 mm
- ▶ Planera med den vanliga mejseln
- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 19,8 mm
 - Z: 17,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - Z: 12,5 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 20,015 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - Z: 1,5 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 19,5 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - Z: 0,0 mm
- ▶ Flytta verktyget till positionen:
 - X: 25,0 mm



- ▶ Flytta verktyget till en säker position
- ▶ Stoppa spindel
- > Du har nu finbearbetat ytterkonturen.

6

Vad göra, när ...

6.1 Översikt

I det här kapitlet beskrivs orsaker till funktionsstörningar av enheten samt åtgärder för att avhjälpa sådana funktionsstörningar.



Du måste ha läst och förstått kapitlet "Allmänt handhavande" innan du genomför aktiviteterna som beskrivs nedan.

Ytterligare information: "Allmänt handhavande", Sida 17

6.2 Exportera loggningsfiler

Efter ett fel hos enheten kan loggningsfilerna hjälpa HEIDENHAIN att felsöka. Du måste då exportera loggningsfilerna direkt när du har startat om enheten.

Exportera till ett USB-minne

Förutsättning: ett USB-minne är anslutet.



- ▶ Tryck på **Filhantering** i huvudmenyn
- ▶ Tryck på **System** på lagringsplatsen **Internal**
- ▶ Dra mappen **Loggning** åt höger
- > Manöverelementen visas.



- ▶ Tryck på **Kopiera till**
- ▶ Välj önskad lagringsplats på USB-minnet i dialogrutan
- ▶ Tryck på **Selektera**
- > Mappen kopieras.



Skicka mappen till **service.ms-support@heidenhain.de**. Ange även enhetstyp och använd programvaruversion.

6.3 System- eller strömavbrott

Data i operativsystemet kan skadas i följande fall:

- System- eller strömavbrott
- Stäng av enheten utan att stänga av operativsystemet

Om den fasta programvaran är skadad startar enheten ett Recovery System som visar ett kort instruktion på bildskärmen.

Vid en återställning skriver Recovery System över den skadade programvaran med ny fast programvara som tidigare var lagrad på ett USB-minne. Denna åtgärd rensar enhetens inställningar.

6.3.1 Återställ fast programvara

- ▶ Skapa mappen "heidenhain" på en dator på ett USB-minne (FAT32-format)
- ▶ I mappen "heidenhain" skapar du mappen "update"
- ▶ Kopiera ny fast programvara till mappen "update"
- ▶ Döp om den fasta programvaran enligt "recovery.dro"
- ▶ Stänga av enheten
- ▶ Anslut ett USB-minne till en USB-port på enheten
- ▶ Starta enheten
- > Enheten startar Recovery System.
- > USB-minnet känns automatiskt igen.
- > Den fasta programvaran installeras automatiskt.
- > Efter slutförd uppdatering ändras namnet på den fasta programvaran automatiskt till "recovery.dro.[yyyy.mm.dd.hh.mm]".
- ▶ När installationen är klar, starta om enheten
- > Enheten startas med fabriksinställningarna.

6.3.2 Återställ inställningar

Ominstallationen av den fasta programvaran återställer enheten till fabriksinställningarna. Detta raderar inställningarna inklusive felkorrigeringsvärdena samt aktiverade software-optioner.

För att återställa inställningarna måste du antingen återställa inställningarna på enheten eller återställa tidigare sparade inställningar på enheten.



Software-optioner som var aktiverade när inställningarna säkerhetskopierades måste vara aktiverade innan inställningarna återställs till enheten.

- ▶ Aktiverar software-optioner
Ytterligare information: "Aktivera Programalternativ", Sida 86
- ▶ Återställ inställningar
Ytterligare information: "Återställ inställningar", Sida 186

6.4 Störningar

Vid störningar eller påverkan under drift, som inte finns beskrivna i den följande tabellen "Åtgärder vid störningar", konsulterar du maskintillverkarens dokumentation eller kontaktar en HEIDENHAIN-servicerepresentant.

6.4.1 Åtgärder vid störningar



Följande steg för felåtgärder får enbart genomföras av personalen som nämns i tabellen.

Ytterligare information: "Personalens kvalifikationer", Sida 14

Fel	Felkälla	Felåtgärd	Personal
Status-LED förblir svarta efter uppstart	Försörjningsspänning saknas	▶ Kontrollera nätkabel	Behörig elektriker
	Enheten fungerar felaktigt	▶ Kontakta HEIDENHAIN-servicerepresentant	Kvalificerad personal

Fel	Felkälla	Felåtgärd	Personal
Blå kraschskärm vid start av enheten	Fel på fast programvara vid start	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Första gången det händer, stäng av enheten och starta upp den på nytt ▶ Om det händer fler gånger, kontakta HEIDENHAIN-servicerepresentant 	Kvalificerad personal
Efter uppstart av enheten känner enheten inte av några inmatningar på pekskärmen	Felaktig initiering av hårdvaran	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Stäng av enheten och starta upp den på nytt 	Kvalificerad personal
Axlarna räknar inte trots förflyttning av mätsystemet	Felaktig anslutning till mätsystemet	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Korrigera anslutningen ▶ Kontakta servicekontoret för mätsystemtillverkaren 	Kvalificerad personal
Axlarna räknar fel	Felaktig inställning av mätsystemet	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollera mäthenhetens inställningar Sida 94 	Kvalificerad personal
Spindelfel	Felaktig inställning av spindelaxeln	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollera spindelaxelns inställningar Sida 104 	Specialiserad personal, eventuellt OEM
	Extern periferi	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Utför systematisk felsökning 	Specialiserad personal, eventuellt OEM
Nätverksanslutning ej möjlig	Defekt kontakt	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollera anslutningskabel och den korrekta kontakten på X116 	Kvalificerad personal
	Felaktig inställning av nätverket	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollera nätverkets inställningar Sida 139 	Kvalificerad personal
Nätverksfel: Värden är nere	Felaktig inställning av alternativen för nätverksenhet	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Lägg till vers=2.1 i anslutningsalternativen Sida 140 	Kvalificerad personal
Nätverksfel: Värden är nere	Felaktig inställning av alternativen för nätverksenhet	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Lägg till vers=2.1 i anslutningsalternativen Sida 140 	Kvalificerad personal
Anslutet USB-minne känns inte igen	Defekt USB-anslutning	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollera att USB-minnet är i korrekt position i porten ▶ Använd en annan USB-port 	Kvalificerad personal
	Typ eller formatering av USB-minnet stöds inte	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Använd ett annat USB-minne ▶ Formatera USB-minnet med FAT32 	Kvalificerad personal
Enheten startar upp i återställningsmode (Enbart-text-mode)	Fel på fast programvara vid start	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Första gången det händer, stäng av enheten och starta upp den på nytt ▶ Om det händer fler gånger, kontakta HEIDENHAIN-servicerepresentant 	Kvalificerad personal

Fel	Felkälla	Felåtgärd	Personal
Användare kan inte logga in	Det finns inget lösenord tillgängligt	<ul style="list-style-type: none">▶ Återställ lösenordet som användare med högre behörighetsnivå Sida 137▶ Kontakta HEIDENHAIN:s serviceavdelning för att återställa OEM-lösenordet	Kvalificerad personal

IV Index

A

Aktivera och avaktivera energisparläge.....	22
Aktivera Programalternativ.....	86
Ansluta mätenheter.....	73
Anslut kopplingsingångar och -utgångar.....	74
Anslutning	
Dator.....	78
Anslutning för skyddsjord, 3-polig.....	79
Anslutningsöversikt.....	71
användare	
användarinloggning.....	24
användartyper.....	137
Konfigurera.....	138
logga in.....	24
logga ut.....	24
Radera.....	138
Skapa.....	137
standardlösenord.....	24
Användarfiler	
Säkerhetskopiera.....	130, 148
Återställa.....	185
användargränssnitt	
efter start.....	26
huvudmeny.....	27
menyn användarinloggning....	36
menyn avstängning.....	38
menyn filhantering.....	35
menyn inställningar.....	37
menyn manuell drift.....	29
menyn MDI-drift.....	30
menyn programkörning.....	32
meny programmering.....	33
vid leverans.....	26
Användar-ID.....	137
användarinloggning.....	24, 36
Använda skalfaktor.....	221, 230
assistent.....	51
avrundningsprinciper.....	89, 135
avsnittsvis linjär felkompensation (SLEC).....	101
avstängning	
meny.....	38
axlar.....	94

B

bearbetningsblock	
skalning.....	46
spegla.....	46
Behörig elektriker.....	15
Blocktyper.....	234
Bruksanvisning.....	9
uppdatera.....	138

D

Dator.....	78
datum och tid.....	89, 135
decimaler.....	89, 135
Diagnos	
1 Vss/11 µAss.....	180
EnDat.....	182
Diameteraxel.....	114
Dokumentation	
hämta.....	9
OEM.....	118
Tillägg.....	9
Dra.....	19
DuMultio-pos.....	67
Duo-pos.....	66

E

EnDat	
Fel och varningar.....	183
Funktionsreserver.....	182
enhet	
installera.....	70
konfigurera.....	135
starta.....	22
stänga av.....	23
ta i drift.....	83
Enhetens data.....	191
enheter.....	89, 135
ställa in.....	45
exempel	
arbetsstycke.....	243
finbearbeta ytterkontur.....	253
grovbearbeta ytterkontur.....	251
konfigurera svarv.....	247
ritning lagerstöd.....	244
Svarva instick.....	252
utgångspunkt.....	250

F

felkompensation	
avsnittsvis linjär felkompensation 101	
linjär felkompensation.....	100
metoder.....	99
stödpunktstabell.....	101
utför.....	99
Felmeddelanden.....	49, 125
konfigurera.....	127
Fel och varningar.....	183
Fil	
Döpa om.....	153
exportera.....	154
Flytta.....	152
importera.....	154
Kopiera.....	152
Radera.....	153
öppna.....	153
filhantering	

filtyper.....	151
kort beskrivning.....	150
meny.....	35
Funktionsreserver.....	182

G

Gester	
Dra.....	19
Hålla.....	19
Manövrering.....	18
Trycka.....	18
Gängskärning	
Enkel.....	216
Utökad.....	217

H

handhavande	
allmänt handhavande.....	18
assistent.....	51
energisparläge.....	22
ljudåterkoppling.....	51
meddelanden.....	49
Hantera program.....	240
HEIDENHAIN-mätsystem.....	92
Huvudmeny.....	27
Hålla.....	19

I

idrifttagning.....	83
imuleringsfönster	
aktivera.....	230
Informationsanvisning.....	11
Inmatningsenhet	
ansluta.....	78
Inmatningsenheter	
Manövrering.....	18
installation.....	70
Installationsanvisning.....	9
inställningar	
meny.....	37
snabbmenyn.....	44
spara.....	129, 147
Återställa.....	186

K

Klicka.....	18
kodnummer.....	24
konfigurera.....	135
Pekskärm.....	141
Tangentbord.....	141
utgångspunkter.....	145
Konfigurera linjär felkompensation (LEC).....	100
Konfigurera OEM-logotyp.....	120
Kontaktbeläggning	
kopplingsingångar.....	74
mätenheter.....	73
Nätspänning.....	79

- Nätverk..... 78
 Konturvy..... 220, 229, 239
 detaljvy..... 230
 översikt..... 230
 Koordinatsystem
 Definiera utgångspunkt..... 207
 I program..... 235
 Koppelaxel..... 113
 Koppla axlar..... 247
 Kvalificerad personal..... 15
- L**
- Lagring..... 62
 Leveransomfattning..... 59
 licensnyckel
 aktivera..... 88
 begär..... 86
 mata in..... 88
 Lissajous-figur..... 180
 ljudåterkoppling..... 51
 Läs in licensfil..... 88
 lösenord..... 24
 Skapa..... 137
 Standardinställningar....
 24, 81, 132, 243
 ändra..... 83, 134, 138
- M**
- manuell drift..... 29
 meny..... 29
 manöverelement
 Bekräfta..... 21
 bildskärmstangentbord..... 20
 huvudmeny..... 27
 Knappen plus/minus..... 20
 Listruta..... 21
 Lägg till..... 21
 OEM-rad..... 48
 Skjutreglage..... 21
 statusfält..... 43
 Stänga..... 21
 Tillbaka..... 21
 Växlare..... 21
 Ångra..... 21
 Manövrering
 Gester och musanvändning.... 18
 Manöverelement..... 20
 Pekskärm och
 inmatningsenheter..... 18
 mapp
 Döpa om..... 152
 Flytta..... 152
 hantera..... 151
 Kopiera..... 152
 Radera..... 153
 Skapa..... 151
 mappstruktur..... 151
 MDI-drift
 Använda skalfaktor..... 221, 230
 meny..... 30
 Översikt..... 212
 meddelanden
 anropa..... 50
 stänga..... 50
 meny
 användarinloggning..... 36
 avstängning..... 38
 filhantering..... 35
 inställningar..... 37
 manuell drift..... 29, 204
 MDI-drift..... 30, 212
 programkörning..... 32, 224
 programmering..... 33, 233
 M-funktioner
 konfigurera..... 121, 125
 standard..... 117
 tillverkar-specifika..... 117
 överblick..... 116
 montering..... 64, 64
 Duo-pos-fot..... 66
 Multi-pos-fot..... 67
 Multi-pos-hållare..... 68
 Single-pos-fot..... 65
 Multi-pos..... 68
 Musanvändning
 Manövrering..... 18
 Musåtgärder
 Dra..... 19
 Hålla..... 19
 Klicka..... 18
 Konfigurera..... 141
 mätsystem
 konfigurera axelparametrar (1
 Vss, 11 µAss)..... 94
 konfigurera axelparametrar
 (EnDat)..... 93
- N**
- Nätkontakt..... 79
 nätverksenhet..... 140
 nätverksinställningar..... 139
- O**
- OEM
 anpassa startskärm..... 118
 anpassa visning..... 124
 definiera tangentbordsdesign....
 124
 lägga till dokumentation..... 118
 OEM-rad..... 48
 funktioner..... 49
 konfigurera..... 119
 konfigurera M-funktioner..... 121
 manöverelement..... 48
 visa OEM-logotyp..... 120
 Omförpackning..... 62
 Omgivningsvillkor..... 192
 Operatör..... 14
- P**
- Pekskärm
 Konfigurera..... 141
 Manövrering..... 18
 Personalens kvalifikationer..... 14
 Program
 använda..... 225
 Använda skalfaktor..... 221, 230
 avbryta exekvering..... 227
 bearbeta block..... 241
 exekvera (enkelsteg)..... 227
 lägga till block..... 237
 radera..... 241
 radera block..... 237
 skapa..... 236
 skapa programhuvud..... 237
 spara..... 238, 240
 styra block..... 227
 stäng..... 231, 240
 öppna..... 231, 240
 Programexekvering..... 124
 programkörning..... 224
 kort beskrivning..... 224
 meny..... 32
 programmering
 Använda simuleringsfönstret 238
 kort beskrivning..... 233
 Maskinfunktioner..... 236
 meny..... 33
 programmeringsstöd..... 237
- R**
- referensmärkesökning
 aktivera..... 116
 genomföra efter start....
 25, 82, 133, 206
 rengöra bildskärm..... 176
 Rengöring..... 176
- S**
- ScreenshotClient
 information..... 128
 Simuleringsfönster..... 228
 Single-pos..... 65
 Skyldigheter för
 verksamhetsutövaren..... 15
 snabbstart..... 243
 spindel..... 103
 konfigurera in- och utgångar. 103
 spindelvarvtal
 definiera..... 49
 programmera..... 49
 Övre gräns..... 205, 214
 Språk
 Ställa in..... 25, 82, 133

startskärm.....	118
statusfält.....	43
anpassa snabbmenyn.....	44
manöverelement.....	43
stoppur.....	47
statusfältet	
kalkylator.....	47
stödpunktstabell	
anpassa.....	102
generera.....	100, 101
Störningar.....	257
Svarva instick.....	252
svarvmaskin	
kalibrera verktyg.....	248
Symboler på enheten.....	16
Säkerhetsanvisningar.....	11
Säkerhetsföreskrifter.....	14
Säkerhetsinstruktioner	
allmänna.....	15
Kringutrustning.....	15
Säkerhetskopiera data.....	130, 148

T

textdatabas	
skapa.....	126
Texthänvisningar.....	12
Tillbehör.....	60
Transportskador.....	61

U

underhållsplan.....	177
uppdatering av fast programvara.....	178
utgångspunkt	
avkänning.....	48
Definiera.....	207
I program.....	235
utgångspunktstabell	
skapa.....	145

V

Verktyg	
Kalibrera.....	210
Skapa.....	209
Välj.....	210
Verktygstabell	
Skapa.....	246
Välj användningsområde.....	85
växelspindel.....	103
växelsteg	
konfigurera.....	111

Ö

Översikt över nya och ändrade funktioner.....	8
---	---

V Bildförteckning

Bild 1:	Bildskärmstangentbord.....	20
Bild 2:	Användargränssnittet när enheten levereras.....	26
Bild 3:	Menyn Manuell drift	29
Bild 4:	Menyn MDI-drift	30
Bild 5:	Dialogrutan MDI-block	31
Bild 6:	Menyn Programkörning	32
Bild 7:	Menyn Programmering	33
Bild 8:	Menyn Programmering med öppnat simuleringsfönster.....	34
Bild 9:	Menyn Filhantering	35
Bild 10:	Menyn Användarinloggning	36
Bild 11:	Meny Inställningar	37
Bild 12:	Visning av meddelanden i arbetsområdet.....	49
Bild 13:	Stöd vid handlingssteg genom assistenten.....	51
Bild 14:	Dimensioner för enhetens baksida.....	64
Bild 15:	Enhet monterad på Single-pos-fot.....	65
Bild 16:	Kabeldragning på Single-pos-fot.....	65
Bild 17:	Enhet monterad på Duo-pos-fot.....	66
Bild 18:	Kabeldragning på Duo-pos-fot.....	66
Bild 19:	Enhet monterad på Multi-pos-fot.....	67
Bild 20:	Kabeldragning på Multi-pos-fot.....	67
Bild 21:	Enhet monterad på Multi-pos-hållare.....	68
Bild 22:	Kabeldragning på Multi-pos-hållare.....	68
Bild 23:	Baksida på enheter med ID 1089178-xx.....	72
Bild 24:	Baksida på enheter med ID 1089179-xx.....	72
Bild 25:	Tilldelning av det rektangulära koordinatsystemet till arbetsstycket.....	91
Bild 26:	Exempel –XML-fil för textdatabas.....	126
Bild 27:	Användargränssnitt för ScreenshotClient.....	128
Bild 28:	Utgångspunktstabell med absoluta positioner	145
Bild 29:	Menyn Filhantering	150
Bild 30:	Menyn Filhantering med förhandsgranskningsbild och filinformation.....	153
Bild 31:	Exempel på en mätsonds funktionsreserver.....	182
Bild 32:	Dimensionering av huset till enheterna med ID 1089178-xx.....	193
Bild 33:	Dimensionering av huset till enheterna med ID 1089179-xx.....	194
Bild 34:	Dimensionering av enhetens baksida för enheterna med ID 1089178-xx.....	194
Bild 35:	Dimensionering av enhetens baksida för enheterna med ID 1089179-xx.....	195
Bild 36:	Enhetsmått med Single-pos-fot.....	195
Bild 37:	Enhetsmått med Duo-pos-fot.....	196
Bild 38:	Enhetsmått med Multi-pos-fot.....	196
Bild 39:	Enhetsmått med Multi-pos-hållare.....	197
Bild 40:	Menyn Manuell drift	204
Bild 41:	Dialogrutan Övre gräns för spindelvarvtal	205
Bild 42:	Menyn MDI-drift	213
Bild 43:	Dialogrutan Övre gräns för spindelvarvtal	214
Bild 44:	Schematisk presentation av blocket Gängskärning (enkel)	216
Bild 45:	Schematisk presentation av blocket Gängskärning (utökad)	217

Bild 46:	Blockexempel i driftsättet MDI	219
Bild 47:	Simuleringsfönster med konturvy.....	220
Bild 48:	Vyn Restväg med position med grafisk positioneringshjälp.....	221
Bild 49:	Exempel – MDI-block.....	222
Bild 50:	Exempel – Utförande av ett MDI-block med måttfaktor.....	222
Bild 51:	Programmeringsexempel i driftsättet Programkörning	226
Bild 52:	Simuleringsfönster med konturvy.....	229
Bild 53:	Programmeringsexempel i driftsättet Programmering	236
Bild 54:	Simuleringsfönster med konturvy.....	239
Bild 55:	Exemplarbetsstycke.....	243
Bild 56:	Exempel på arbetsstycke – Teknisk ritning.....	244
Bild 57:	Parameter finbearbetningsmejsel.....	247
Bild 58:	Utgångspunkt.....	247
Bild 59:	Exemplarbetsstycke – Fastställa utgångspunkt.....	250
Bild 60:	Exemplarbetsstycke – Grovbearbeta ytterkontur.....	251
Bild 61:	Exemplarbetsstycke – Tillverka instick.....	252
Bild 62:	Exemplarbetsstycke – Finbearbeta ytterkontur.....	253

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