



HEIDENHAIN



POSITIP 8000

Инструкция по эксплуатации
Точение

Индикатор положения

Указания к структуре документации

Эта документация состоит из трех основных частей:

Часть	Глава
I	Общая информация
Эта часть содержит общую информацию для любого персонала, кто имеет дело с устройством.	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Основные положения", Стр. 7 ■ "Безопасность", Стр. 15 ■ "Общее управление", Стр. 20
II	Информация для OEM и настройка
В этой части содержится информация по установке, вводу в эксплуатацию и настройке устройства.	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Транспортировка и хранение", Стр. 62 ■ "Монтаж", Стр. 67 ■ "Подключение", Стр. 73 ■ "Ввод в эксплуатацию", Стр. 84 ■ "Наладка", Стр. 172 ■ "Управление файлами", Стр. 191 ■ "Настройки", Стр. 198 ■ "Сервис и техническое обслуживание", Стр. 218 ■ "Демонтаж и утилизация", Стр. 231 ■ "Технические характеристики", Стр. 233
III	Информация для операторов
В этой части содержится информация о том, как работать с устройством. Эта часть сопровождает вас в вашей повседневной работе с устройством.	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Ручное управление", Стр. 245 ■ "Режим ручного ввода данных", Стр. 255 ■ "Отработка программы", Стр. 268 ■ "Программирование", Стр. 277 ■ "Применение пример", Стр. 291 ■ "Что делать, если...", Стр. 309
Приложение	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Указатель", Стр. 315 ■ "Указатель изображений", Стр. 318



**Общая
информация**

Обзор

Эта часть документации содержит общую информацию для OEM, настройки и оператора.

Содержание глав в разделе «Общая информация»

Следующая таблица показывает:

- из каких глав состоит настоящий раздел «Общая информация»
- какую информацию содержат главы
- для каких целевых групп преимущественно предназначены главы

Глава	Содержание	Целевая аудитория		
		OEM	Setup	Operator
Данная глава содержит сведения о...				
1 "Основные положения"	... представленном продукте ... настоящей инструкции	✓	✓	✓
2 "Безопасность"	... Правила техники безопасности и мероприятия по технике безопасности ■ для монтажа продукта ■ для установки продукта ■ для эксплуатации продукта	✓	✓	✓
3 "Общее управление"	... элементов управления в интерфейсе пользователя продукта ... интерфейса пользователя продукта ... Основные функциональные возможности продукта	✓	✓	✓

Оглавление

1	Основные положения.....	7
1.1	Обзор.....	8
1.2	Информация о продукте.....	8
1.3	Обзор новых и изменённых функций.....	9
1.4	Демоверсия программного обеспечения к продукту.....	9
1.5	Документация по продукту.....	10
1.5.1	Действительность документации.....	10
1.5.2	Указания при чтении документации.....	11
1.5.3	Хранение и передача документации.....	12
1.6	О настоящей инструкции.....	12
1.6.1	Тип документа.....	12
1.6.2	Целевые группы инструкции.....	12
1.6.3	Целевые группы по типам пользователей.....	13
1.6.4	Используемые указания.....	13
1.6.5	Разметка текста.....	14
2	Безопасность.....	15
2.1	Обзор.....	16
2.2	Общие правила техники безопасности.....	16
2.3	Использование по назначению.....	16
2.4	Использование не по назначению.....	16
2.5	Квалификация персонала.....	17
2.6	Обязанности пользователя.....	17
2.7	Общие указания по безопасности.....	18
2.7.1	Символы на устройстве.....	18
2.7.2	Указания по безопасности для электрической части.....	19
3	Общее управление.....	20
3.1	Обзор.....	21
3.2	Работа с сенсорным экраном и устройствами ввода.....	21
3.2.1	Сенсорный экран и устройства ввода.....	21
3.2.2	Жесты и движения мышью.....	21
3.3	Общие элементы управления и функциональные возможности.....	23
3.4	POSITIP 8000 включить и выключить.....	25
3.4.1	POSITIP 8000 включить.....	25
3.4.2	Режим энергосбережения активировать и деактивировать.....	25
3.4.3	POSITIP 8000 выключить.....	26
3.5	Регистрация и выход пользователя.....	26
3.5.1	Регистрация пользователя.....	27
3.5.2	Выход пользователя.....	27
3.6	Установка языка.....	28
3.7	Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования.....	28
3.8	Интерфейс пользователя.....	29
3.8.1	Интерфейс пользователя после Включить.....	29
3.8.2	Главное меню интерфейса пользователя.....	30
3.8.3	Меню Ручное управление.....	32
3.8.4	Меню Режим ручного ввода данных.....	33
3.8.5	Меню отработка программы.....	35
3.8.6	Меню Программирование.....	36

3.8.7	Меню Управление файлами.....	38
3.8.8	Меню Регистрация пользователя.....	39
3.8.9	Меню Настройки.....	40
3.8.10	Меню Выключение.....	41
3.9	Индикация позиции.....	41
3.9.1	Элементы управления индикатора положения.....	41
3.9.2	Функции индикатора положения.....	43
3.10	Строка состояния.....	46
3.10.1	Элементы управления строки состояния.....	46
3.10.2	Изменение настроек меню быстрого доступа.....	48
3.10.3	Секундомер.....	50
3.10.4	Калькулятор.....	50
3.10.5	Установка величины подачи.....	50
3.10.6	Ввод и активация инкремента.....	51
3.10.7	Дополнительные в ручном режиме работы.....	51
3.11	ОЕМ-строка.....	51
3.11.1	Элементы управления OEM гориз. меню.....	52
3.11.2	Вызвать функции OEM гориз. меню.....	52
3.12	Сообщения и звуковая обратная связь.....	53
3.12.1	Сообщения.....	53
3.12.2	Ассистент.....	55
3.12.3	Звуковая обратная связь.....	55

1

**Основные
положения**

1.1 Обзор

Данная глава содержит сведения о представленном продукте и настоящей инструкции.

1.2 Информация о продукте

Наименование изделия	ID	Версия встроенного ПО	Указатель
POSITIP 8000	1089176-xx, 1089177-xx	1252216.1.3.x	---

Шильдик находится на задней стороне устройства.

Пример:



- 1 Наименование продукта
- 2 Индекс
- 3 Идентификационный номер (ID)

1.3 Обзор новых и изменённых функций

Данный документ представляет краткий обзор новых и изменённых функций или настроек для версии 1252216.1.3.x.

Настраиваемые временные интервалы для обнуления и передачи значений

В этой версии появились два новых параметра, которые позволяют задать временные интервалы для обнуления через метку оси и для передачи значений в OEM-панель.

Дополнительная информация: "User interface", Стр. 204

Область отображения для окна моделирования

В этой версии появился новый параметр (**Minimum display range**), с помощью которого можно задать минимальную площадь отображения окна моделирования. С помощью этого параметра вы можете убедиться, что в симуляции всегда все видно.

Дополнительная информация: "Окно моделирования", Стр. 203

Сопряжение Z и Zo

В этой версии изменено поведение при сопряжении Z и Zo. Как только сопряжение осей разрывается, теперь сумма записывается в ось Z, а ось Zo устанавливается на ноль.

Дополнительная информация: "Сопряжение осей", Стр. 43

Скрытие быстрого хода

Условие: Опция ПО NC1

Чтобы предотвратить непреднамеренную перезапись заданной или запрограммированной подачи при нажатии клавиши быстрого хода, клавишу быстрого хода теперь можно отключить с помощью параметра. Каждый OEM-производитель может настроить это в соответствии со своими потребностями.

Дополнительная информация: "Выполнение программы", Стр. 163

Передача значения частоты вращения шпинделя через Teach

Теперь можно напрямую передавать текущую частоту вращения шпинделя с помощью кнопки Актуальная позиция.

M-функции: тексты, заданные производителем оборудования

Теперь у OEM-производителей есть возможность отображать информационные тексты для M-функций. Можно настроить текстовый идентификатор (текст зависит от языка) или фиксированный текст.

Дополнительная информация: "Конфигурировать M-функцию", Стр. 164

1.4 Демоверсия программного обеспечения к продукту

POSITIP 8000 Демоверсия программного обеспечения представляет собой программное обеспечение, которое можно установить на компьютер вне зависимости от устройства. С помощью демоверсии программного обеспечения POSITIP 8000 можно ознакомиться, протестировать или продемонстрировать функциональные возможности устройства.

Актуальную версию программного обеспечения можно скачать здесь:

www.heidenhain.ru



Для скачивания установочного файла с портала HEIDENHAIN необходим доступ к папке на портале **Software** в папке соответствующего продукта.

Если у вас нет доступа на портал к папке **Software**, можно запросить права доступа у контактного лица на фирме HEIDENHAIN.

1.5 Документация по продукту

1.5.1 Действительность документации

Прежде чем пользоваться документацией и устройством, вы должны проверить, соответствует ли документация устройству.

- ▶ Сравнить указанный в документации идентификационный номер и индекс с данными на фирменной табличке устройства.
- ▶ Сравните указанную в документации версию встроенного ПО с версией встроенного ПО устройства

Дополнительная информация: "Информация о приборе", Стр. 200

- > Если идентификационный номер и индексы, а также версии встроенного ПО соответствуют друг другу, документация является достоверной.



Если идентификационные номера и индексы не совпадают, и в следствии этого документация не подходит, то вы можете найти актуальную документацию на www.heidenhain.com.

1.5.2 Указания при чтении документации

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Несчастные случаи со смертельным исходом, травмы или материальный ущерб при несоблюдении указаний документации!

Если требования документации не соблюдаются, возможны несчастные случаи со смертельным исходом, травмы или материальный ущерб.

- ▶ Документацию необходимо прочесть внимательно и полностью
- ▶ Хранить документацию для дальнейшего использования в качестве справочного материала

Следующая таблица содержит составные части документации, расположенные по их приоритету при чтении.

Документация	Описание
Продолжение	Приложение дополняет или заменяет соответствующие тексты инструкции по эксплуатации, а также, при необходимости, инструкции по установке. Если приложение содержится в комплекте поставки, то она имеет наивысший приоритет при чтении. Все прочие части документации сохраняют свою силу.
Инструкция по установке	Инструкция по установке содержит все сведения и указания по безопасности для того, чтобы смонтировать и установить прибор надлежащим образом. В качестве выдержек из инструкции по эксплуатации в каждый комплект поставки входит инструкция по установке. Инструкция по установке имеет второй по значимости приоритет при чтении.
Инструкция по эксплуатации	Инструкция по эксплуатации содержит все сведения и указания по безопасности для того, чтобы эксплуатировать прибор надлежащим образом и по назначению. Инструкция по эксплуатации содержится на поставляемом в комплекте носителе данных и может быть www.heidenhain.com скачана из раздела загрузок. Перед вводом прибора в эксплуатацию нужно прочитать инструкцию по эксплуатации. Инструкция по эксплуатации имеет третий приоритет при чтении.
Руководство пользователя	Руководство пользователя содержит всю информацию для установки и надлежащего использования демоверсии программного обеспечения на компьютере. Руководство пользователя содержится в установочной папке демоверсии программного обеспечения и может быть www.heidenhain.com скачано из раздела загрузок.

Вы хотите оставить отзыв или обнаружили ошибку?

Мы стремимся постоянно совершенствовать нашу документацию для вас. Вы можете помочь нам в этом и сообщить о необходимости изменений по следующему адресу электронной почты:

userdoc@heidenhain.de

1.5.3 Хранение и передача документации

Настоящая инструкция должна храниться в непосредственной близости от рабочего места и всегда быть доступной для всего персонала.

Эксплуатационник должен проинформировать персонал о месте хранения данной инструкции. Если инструкция стала непригодной для чтения, то эксплуатационник должен заказать у производителя экземпляр на замену.

При передаче или перепродаже устройства третьим лицам новому владельцу необходимо передать следующие документы:

- Приложение (если было в комплекте)
- Инструкция по установке
- Инструкции по эксплуатации

1.6 О настоящей инструкции

Настоящая инструкция содержит все сведения и указания по безопасности для обеспечения надлежащей эксплуатации устройства.

1.6.1 Тип документа**Инструкция по эксплуатации**

Настоящая инструкция является **инструкцией по эксплуатации** продукта.

Инструкция по эксплуатации

- ориентирована на жизненный цикл продукта
- содержит все необходимые сведения и указания по безопасности для надлежащей эксплуатации продукта в соответствии с назначением.

1.6.2 Целевые группы инструкции

Настоящая инструкция должна быть прочитана и подлежит выполнению каждым, кому поручена одна из следующих задач:

- Монтаж
- Установка
- Ввод в эксплуатацию и конфигурация
- Эксплуатация
- Сервис, очистка и уход
- Устранение неисправностей
- Демонтаж и утилизация

1.6.3 Целевые группы по типам пользователей

Целевые группы данной инструкции основываются на различных типах пользователей устройства и правах типов пользователей.

Существуют следующие типы пользователей устройства:

Пользователь OEM

Пользователь **OEM** (Original Equipment Manufacturer – производитель оригинального оборудования) обладает правами самого высокого уровня. Он может конфигурировать аппаратное обеспечение устройства (например, подключение кодовых датчиков положения и сенсоров). Он может создать пользователя типа **Setup** и **Operator** сконфигурировать пользователя **Setup** и **Operator**. Пользователя **OEM** невозможно дублировать или удалять. Он не может автоматически войти в систему.

Пользователь Setup

Пользователь **Setup** конфигурирует устройство для эксплуатации в месте применения. Он может создавать пользователей типа **Operator**. Пользователя **Setup** невозможно дублировать или удалять. Он не может автоматически войти в систему.

Пользователь Operator

Пользователь **Operator** обладает правом выполнять операции из основных функциональных возможностей устройства.

Пользователь с типом **Operator** не может создавать других пользователей, но может, например, изменять свое имя или язык. Пользователь из группы **Operator** может автоматически входить в систему, когда устройство включено.

1.6.4 Используемые указания

Рекомендации по технике безопасности

Указания по безопасности предостерегают от опасностей при обращении с прибором и описывают, как их избежать. Указания по безопасности классифицируются по степени опасности и подразделяются на следующие группы:

ОПАСНОСТЬ

Опасность - указание на опасность для людей. Если не следовать инструкции по предотвращению опасности, это наверняка может привести к **тяжким телесным повреждениям или даже к смерти**.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Предостережение - указание на опасность для людей. Если не следовать инструкции по предотвращению опасности, это **с известной вероятностью может привести к тяжким телесным повреждениям или даже к смерти**.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Осторожно - указание на опасность для людей. Если не следовать инструкции по предотвращению опасности, это **предположительно может привести к легким телесным повреждениям**.

УКАЗАНИЕ

Указание - указание на опасность для предметов или данных.
Если не следовать инструкции по предотвращению опасности, это предположительно может привести к **нанесению материального ущерба**.

Информационные указания

Информационные указания обеспечивают правильное и эффективное использование прибора. Информационные указания разделены на следующие группы:

-  Символ информации обозначает **совет**.
Совет содержит важную добавочную или дополняющую информацию.
-  Значок шестеренки обозначает **зависимые от станка** функции.
Описанная функция зависит от станка, если, например:
 - Ваш станок оснащен необходимым опциональным программным или аппаратным обеспечением
 - Работа функций зависит от конфигурируемых настроек станка
-  Информационный символ обозначает **Перекрестную ссылку**.
Перекрестная ссылка ведет к внешней документации, например, к документации производителя вашего станка или третьей стороны.

1.6.5 Разметка текста

В данной инструкции используются следующая разметка текста

Знак	Значение
▶ ...	обозначает этап действия и результат действия
> ...	Пример: ▶ Нажать OK > Сообщение будет закрыто
■ ...	обозначает перечисление
■ ...	Пример: ■ Интерфейс TTL ■ Интерфейс EnDat ■ ...
жирный шрифт	обозначает меню, индикацию и экранные клавиши Пример: ▶ Нажмите на Завершение работы > Операционная система завершит работу. ▶ Выключите устройство с помощью сетевого выключателя

2

Безопасность

2.1 Обзор

Данная глава содержит важные сведения по безопасности для надлежащей эксплуатации устройства.

2.2 Общие правила техники безопасности

Для эксплуатации системы имеют силу те же общепринятые правила техники безопасности, как при обращении с токопроводящими устройствами. Пренебрежение правилами техники безопасности может повлечь за собой повреждение устройства или травмы.

Правила техники безопасности могут отличаться в зависимости от предприятия. В случае противоречия между содержанием настоящей инструкции и внутренними правилами предприятия, на котором используется данное устройство, действуют более строгие правила.

2.3 Использование по назначению

Устройства типового ряда POSITIP 8000 представляют собой высокотехнологичные цифровые индикаторы положения для эксплуатации на металлорежущих станках с ручным управлением. В комбинации с датчиками линейных перемещений и датчиками угловых перемещений устройства типового ряда POSITIP 8000 отображают позицию инструмента по нескольким осям и предлагают дополнительные функциональные возможности для эксплуатации металлорежущего станка.

Опция ПО POSITIP 8000 NC1 позволяет автоматизировать изготовление заготовки.

Устройства данного типового ряда

- могут применяться только в производственной сфере и в промышленной среде
- должны монтироваться на специальную подставку или держатель для использования по назначению
- предназначены для применения внутри помещений и в среде, где содержание влаги, частиц грязи, масла и смазочных материалов соответствует предписаниям, указанным в технических характеристиках



Устройства поддерживают использование периферийных устройств различных производителей. HEIDENHAIN не может судить о правильном использовании этих устройств. Необходимо учитывать информацию об использовании по назначению из соответствующей документации.

2.4 Использование не по назначению

Недопустимыми для всех устройств типового ряда POSITIP 8000 являются, в частности, следующие варианты использования:

- использование и хранение, выходящее за пределы технических характеристик "Технические характеристики"
- использование на открытом воздухе
- использование во взрывоопасных зонах
- использование устройства типового ряда POSITIP 8000 в качестве элемента функции обеспечения безопасности

2.5 Квалификация персонала

Персонал для монтажа, установки, управления, сервиса, технического обслуживания и демонтажа должен иметь соответствующую квалификацию для этих работ и быть достаточным образом ознакомленным с устройством и подключаемой периферией с помощью документации.

Требования к персоналу, предъявляемые для отдельных операций на устройстве, указаны в соответствующих главах настоящей инструкции.

Далее группы лиц будут охарактеризованы более подробно с точки зрения их квалификации и задач.

Оператор

Оператор пользуется и обслуживает устройство в рамках использования по назначению. Эксплуатационник инструктирует его по специальным задачам и связанных с этим возможных рисках при неправильном образе действий.

Квалифицированные специалисты

Квалифицированные специалисты проходят обучение со стороны эксплуатационника расширенному управлению и заданию параметров технологического процесса. Квалифицированные специалисты на основе своего профессионального образования, знаний и опыта, а также знания действующих предписаний в состоянии выполнять порученные им работы в отношении данных приложений и самостоятельно распознавать возможные риски и избегать их.

Специалисты-электрики

Специалисты-электрики на основе своего профессионального образования, знаний и опыта, а также знания действующих стандартов и предписаний в состоянии выполнять работы на электрооборудовании и самостоятельно распознавать возможные риски и избегать их. Специалисты-электрики имеют специальное образование для своей сферы деятельности.

Специалисты-электрики должны выполнять положения действующих законодательных норм по предотвращению несчастных случаев.

2.6 Обязанности пользователя

Пользователь владеет прибором и периферией или их арендует. Он всегда отвечает за использование прибора по назначению.

Эксплуатирующая организация должна:

- назначать для выполнения заданий с прибором квалифицированный, пригодный персонал, имеющий на это разрешение
- документировано инструктировать персонал о правах и задачах
- предоставлять все оснащение, необходимое для выполнения задач, для которых назначен персонал
- убедиться, что прибор эксплуатируется исключительно в безупречном техническом состоянии
- убедиться, что прибор защищено от несанкционированного использования

2.7 Общие указания по безопасности



Ответственность за каждую систему, в которой используется данный продукт, возлагается на монтажника или сборщика данной системы.



прибор поддерживает использование большого количества периферийных устройств различных производителей. HEIDENHAIN не может судить о специфических указаниях по безопасности для данных устройств. Должны соблюдаться указания по безопасности из соответствующей документации. Если эта документация отсутствует, то ее нужно запросить у производителя.

Специфические указания по безопасности, которые нужно соблюдать при выполнении отдельных операций с прибором, приведены в соответствующих главах настоящей инструкции.

2.7.1 Символы на устройстве

Устройство обозначается следующими символами:

Символ	Значение
	Выполните указания по безопасности для электротехники и подключения к электросети, прежде чем подсоединить устройство.
	Вывод функционального заземления согласно IEC/EN 60204-1. Соблюдайте указания по установке.
	Этикетка изделия. В случае повреждения или удаления гарантийной пломбы действие гарантийных обязательств и гарантии прекращается.

2.7.2 Указания по безопасности для электрической части

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасный контакт с находящимися под напряжением деталями при открывании прибора.

В результате может произойти удар электрическим током, ожоги и смерть.

- ▶ Категорически запрещено открывать корпус прибора
- ▶ Любое вмешательство должно осуществляться только производителем

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск опасного прохождения тока по телу при прямом или опосредованном контакте с находящимися под напряжением частями.

Следствием может быть удар электрическим током, ожоги или смерть.

- ▶ Работы на электрическом оборудовании и деталях, находящихся под напряжением, должны выполнять только специально обученные специалисты.
- ▶ Для подключения электросети и интерфейсных входов использовать только кабели и штекеры, изготовленные в соответствии со стандартами
- ▶ Неисправные электрические элементы должны немедленно заменяться через производителя
- ▶ Регулярно проверять все подключенные кабели и соединительные разъёмы прибора. Немедленно устранять дефекты, например, слабые соединения или подгоревшие кабели

УКАЗАНИЕ

Повреждение внутренних элементов прибора!

Если вы вскрыли прибор, то действие гарантийных обязательств и гарантии прекращается.

- ▶ Категорически запрещено вскрывать корпус прибора
- ▶ Любое вмешательство должно осуществляться только производителем прибора

3

Общее управление



3.1 Обзор

В данной главе описаны интерфейс пользователя и элементы управления, а также основные функциональные возможности устройства.

3.2 Работа с сенсорным экраном и устройствами ввода

3.2.1 Сенсорный экран и устройства ввода

Управление с помощью элементов в интерфейсе пользователя устройства осуществляется через сенсорный экран или подключенную USB-мышь.

Для ввода данных можно использовать экранную клавиатуру или подключенную USB-клавиатуру.

УКАЗАНИЕ

Нарушения работы сенсорного экрана из-за влаги или контакта с водой!

Влага или вода оказывают отрицательное воздействие на работу сенсорного экрана.

- ▶ Следует защитить сенсорный экран от влаги или контакта с водой

Дополнительная информация: "Характеристики прибора", Стр. 234

3.2.2 Жесты и движения мышью

Для активации, переключения или перемещения элементов управления в интерфейсе пользователя вы можете использовать сенсорный экран устройства или мышь. Управление сенсорным экраном и мышью осуществляется с помощью жестов.

i Жесты для управления сенсорным экраном могут отличаться от жестов для управления мышью.

Для случаев отличающихся жестов для управления сенсорным экраном и мышью данное руководство описывает обе возможности управления в виде альтернативных шагов выполнения действий.

Альтернативные шаги выполнения действий для управления сенсорным экраном и мышью обозначаются следующими символами:



Управление с помощью сенсорного экрана



Управление с помощью мыши

Приведенный ниже обзор описывает различные жесты при управлении сенсорным экраном и мышью:

Нажатие



означает короткое касание сенсорного экрана



означает однократный щелчок левой кнопкой мыши

Нажатия запускают, помимо прочего, следующие действия

- 
 - Выбор меню, элементов или параметров
 - Ввод символов с помощью экранной клавиатуры
 - Закрытие диалоговых окон

Удержание

означает длительное касание сенсорного экрана



означает однократный щелчок с дальнейшим нажатием левой кнопки мыши

Удержания запускают, помимо прочего, следующие действия

- 
 - Быстрое изменение значений в полях ввода с экранными кнопками плюс и минус

Прокрутка

означает движение пальца по сенсорному экрану, при котором однозначно определена по крайней мере начальная точка движения



означает однократный щелчок и нажатие левой кнопки мыши с одновременным перемещением мыши; однозначно определена, по крайней мере, начальная точка движения

Прокрутка запускает, помимо прочего, следующие действия

- Прокручивание списков и текста

3.3 Общие элементы управления и функциональные возможности

Следующие элементы управления дают возможность настройки и управления с использованием сенсорного экрана или устройств ввода.

Экранная клавиатура

С помощью экранной клавиатуры вы вводите текст в поля ввода интерфейса пользователя. В зависимости от поля ввода подсвечивается числовая или буквенно-числовая экранная клавиатура.

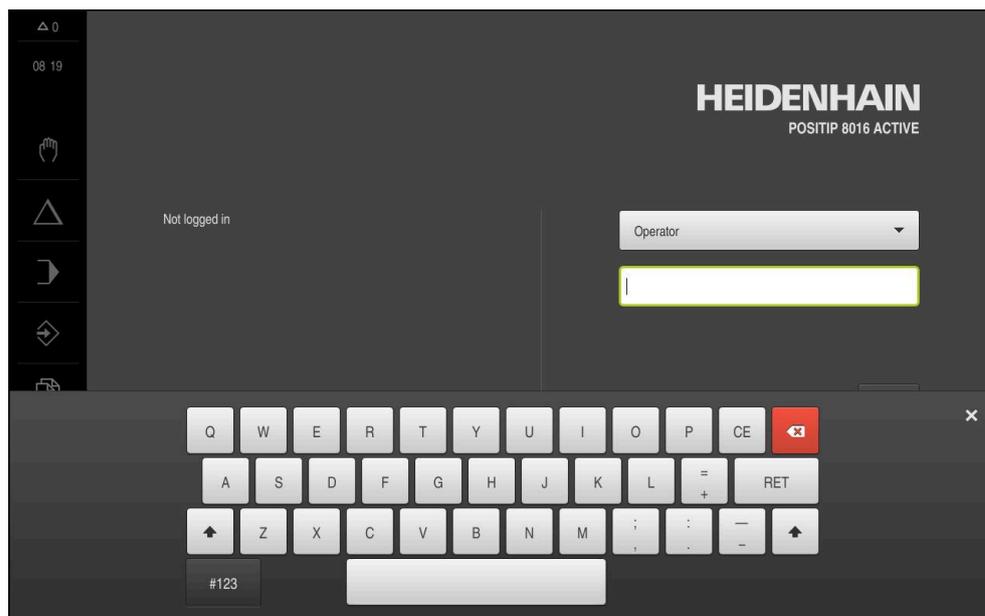
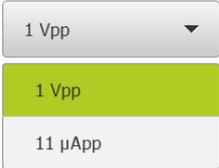


Рисунок 1: Экранная клавиатура

Экранная клавиатура

- ▶ Чтобы ввести значения, нажмите на поле ввода
- > Поле ввода выделится цветом.
- > Экранная клавиатура появится на экране.
- ▶ Введите текст или числовые значения
- > Если ввод правильный и полный, может появиться зеленая галочка.
- > При неполном вводе или неверных значениях, если применимо, появляется красный восклицательный знак. В этом случае ввод данных не может быть завершен.
- ▶ Для сохранения значений подтвердите ввод нажатием **RET**
- > Значение отобразится на экране.
- > Экранная клавиатура будет скрыта.

Элементы управления

Элемент управления	Функция
	<p>Поля ввода с экранными кнопками плюс и минус</p> <p>С помощью экранных кнопок плюс + и минус - с обеих сторон числового значения вы можете настраивать числовые значения.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Нажимайте + или - до тех пор, пока не появится нужное значение ▶ Удерживайте + или -, чтобы значения быстрее изменялись > Выбранное значение отобразится на экране.
	<p>Переключатель</p> <p>Переключателем выполняется переход между функциями.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Нажмите на нужную функцию > Активная функция отобразится зеленым. > Неактивная функция отобразится светло-серым.
	<p>Позиционный переключатель</p> <p>Позиционный переключатель служит для активации или деактивации функции.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Переместите позиционный переключатель в желаемую позицию или ▶ нажмите на позиционный переключатель. > Функция будет активирована или деактивирована.
	<p>Выпадающее меню</p> <p>Экранные кнопки с выпадающим меню отмечены треугольником, указывающим вниз.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Нажмите экранную кнопку > Откроется выпадающее меню. > Активная запись отмечена зеленым. ▶ Нажмите на нужную запись > Желаемая запись активируется.
Элемент управления	Функция
	<p>Отмена</p> <p>Экранная кнопка служит для отмены последнего действия.</p> <p>Уже завершённые процессы невозможно отменить.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Нажмите на Отмена > Последнее действие будет отменено.
	<p>Добавить</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Чтобы добавить еще один элемент, нажмите на Добавить > Добавится новый элемент.

Элемент управления	Функция
	<p>Заккрыть</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Чтобы закрыть диалоговое окно, нажмите Заккрыть
	<p>Подтвердить</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Чтобы завершить действие, нажмите Подтвердить
	<p>Назад</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Для возврата на вышестоящий уровень в структуре меню нажмите Назад

3.4 POSITIP 8000 включить и выключить

3.4.1 POSITIP 8000 включить

 Перед использованием устройства необходимо выполнить процедуры ввода в эксплуатацию и наладки. В зависимости от цели применения может потребоваться создание конфигурации дополнительных начальных параметров настройки.

Дополнительная информация: "Ввод в эксплуатацию", Стр. 84

- ▶ Включить устройство сетевым выключателем
Сетевой выключатель находится на задней стороне устройства.
- > Устройство запускается. Это может занять какое-то время.
- > Если активировалась автоматическая регистрация пользователя и последним типом пользователя в системе был зарегистрирован **Operator**, интерфейс пользователя появляется в меню **Ручное управление**
- > Если автоматическая регистрация не активировалась, появляется меню **Регистрация пользователя**.
Дополнительная информация: "Регистрация и выход пользователя", Стр. 26

3.4.2 Режим энергосбережения активировать и деактивировать

Если устройство временно не используется, нужно активировать режим энергосбережения. При этом устройство переходит в неактивное состояние без прерывания подачи электропитания. В этом состоянии экран отключается.

Активация режима энергосбережения

-  ▶ В главном меню нажмите на **Выключение**
-  ▶ Нажмите на **Режим энергосбережения**
- > Экран выключится.

Деактивация режима энергосбережения



- ▶ Нажмите на любую точку сенсорного экрана
- На нижнем крае появится стрелка.
- ▶ Потяните стрелку вверх
- Экран включится, и появится последний показанный интерфейс пользователя.

3.4.3 POSITIP 8000 выключить

УКАЗАНИЕ

Повреждение операционной системы!

Если отсоединить включенное устройство от источника тока, возможно повреждение операционной системы устройства.

- ▶ Завершите работу устройства через меню **Выключение**
- ▶ Не отсоединяйте устройство от источника тока, пока оно включено.
- ▶ Выключать устройство с помощью сетевого выключателя только после завершения работы.



- ▶ В главном меню нажмите на **Выключение**



- ▶ Нажмите на **Завершение работы**
- Операционная система завершит работу.
- ▶ Подождите, пока на экране не появится сообщение: **Теперь вы можете выключить прибор.**
- ▶ Выключите устройство с помощью сетевого выключателя

3.5 Регистрация и выход пользователя

Регистрируйтесь и выходите из устройства через меню **Регистрация пользователя**.

Единовременно в системе устройства может быть зарегистрирован только один пользователь. Зарегистрированный пользователь отображается. Для входа в систему нового пользователя уже зарегистрированный пользователь должен выйти из нее.



В устройстве есть уровни допуска, которые предоставляют пользователю права на полное или ограниченное управление и использование системы.

3.5.1 Регистрация пользователя



- ▶ В главном меню нажмите на **Регистрация пользователя**
- ▶ Выберите в выпадающем меню пользователя
- ▶ Нажмите в поле ввода **Пароль**
- ▶ Введите пароль пользователя

Пользователь	Пароль по умолчанию	Целевая аудитория
OEM	oem	Пусконаладчик, производитель станка
Setup	setup	Специалист по наладке, configurator системы
Operator	operator	Оператор

Дополнительная информация: "Вход в систему для примера применения", Стр. 293



Если пароль не соответствует настройкам по умолчанию, необходимо обратиться к интегратору (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).

Если пароль утерян, то обратитесь в сервисную службу HEIDENHAIN.

- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Вход в систему**
- ▶ Пользователь авторизируется в системе, и отобразится .



Дополнительная информация: "Целевые группы по типам пользователей", Стр. 13

3.5.2 Выход пользователя



- ▶ В главном меню нажмите на **Регистрация пользователя**



- ▶ Нажмите на **Выход из системы**
- ▶ Пользователь выйдет из системы.
- ▶ Функции главного меню, кроме функции **Выключение**, неактивны.
- ▶ Использование устройства станет возможным только после повторной авторизации пользователя.

3.6 Установка языка

При поставке языком интерфейса пользователя является английский. Вы можете изменить язык для интерфейса пользователя на желаемый.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- > Зарегистрированный пользователь отмечен галочкой.
- ▶ Выберите зарегистрированного пользователя
- > Выбранный для пользователя язык отображается в выпадающем списке **Язык** с соответствующим флагом.
- ▶ В выпадающем меню **Язык** выберите флаг для нужного языка
- > Интерфейс пользователя будет отображаться на выбранном языке.

3.7 Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования



Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.

Дополнительная информация: "Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя", Стр. 248



Если после запуска устройства активирован поиск референтных меток, то все функции устройства блокируются до тех пор, пока поиск референтных меток не будет успешно завершен.

Дополнительная информация: "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104



Для серийных измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.

Если на устройстве включен поиск референтных меток, мастер настройки потребует компенсации референтных меток осей.

- ▶ После входа в систему следовать указаниям мастера настройки
- > После успешного поиска референтных меток символ указателя перестает мигать

Дополнительная информация: "Элементы управления индикатора положения", Стр. 41

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 153

3.8 Интерфейс пользователя

i Прибор доступен в различном исполнении с различным оснащением. В зависимости от исполнения и оснащения интерфейс пользователя и набор функций могут отличаться.

3.8.1 Интерфейс пользователя после Включить

Интерфейс пользователя при поставке

Отображаемый интерфейс пользователя соответствует состоянию устройства на момент поставки.

Этот интерфейс пользователя также выводится после того, как устройство сброшено к заводским настройкам.

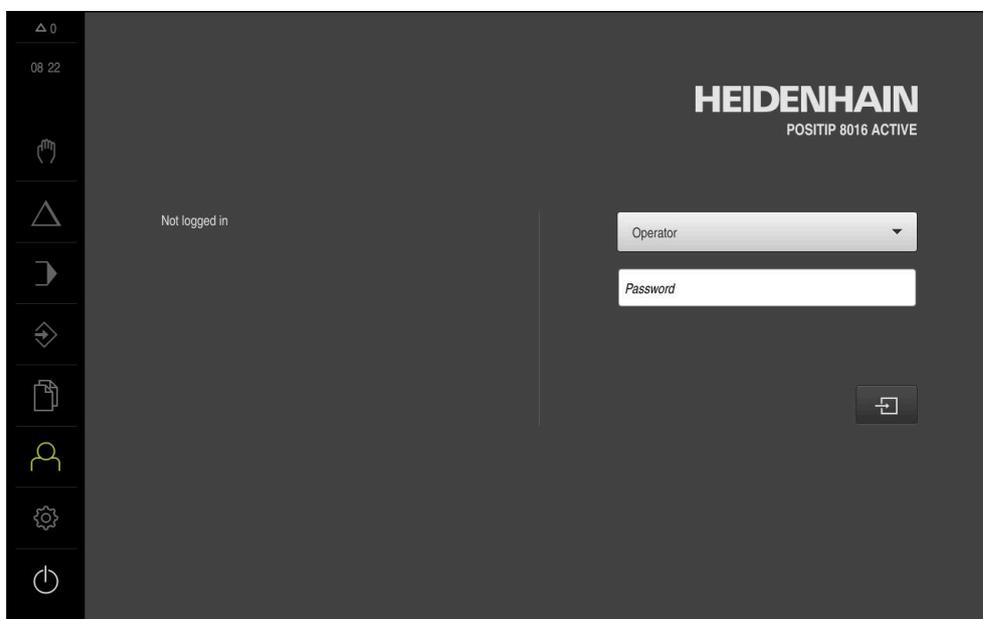


Рисунок 2: Интерфейс пользователя при поставке устройства

Интерфейс пользователя после запуска

Если в последний раз в системе был зарегистрирован пользователь с типом **Operator** и автоматической регистрацией пользователя, устройство показывает после запуска меню **Ручное управление**.

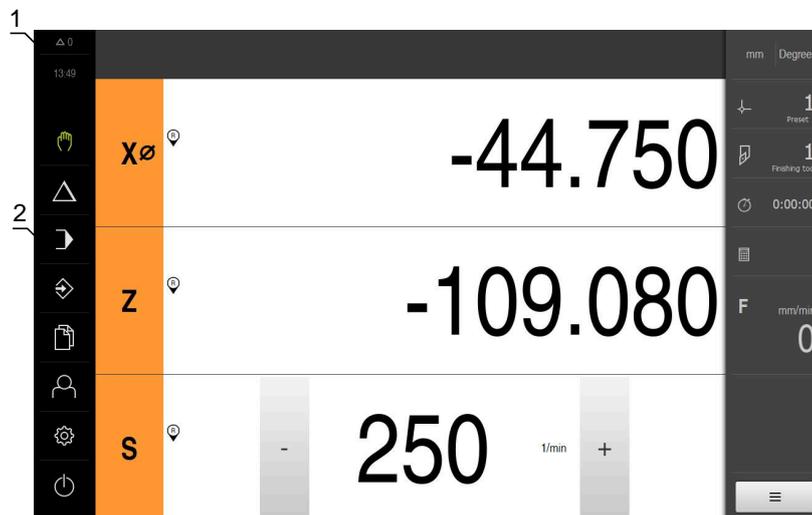
Дополнительная информация: "Меню Ручное управление", Стр. 32

Если автоматическая регистрация пользователя не активирована, устройство откроется с меню **Регистрация пользователя**.

Дополнительная информация: "Меню Регистрация пользователя", Стр. 39

3.8.2 Главное меню интерфейса пользователя

Интерфейс пользователя (в режиме ручного управления)



- 1 Область просмотра сообщений, показывает время и количество незакрытых сообщений
- 2 Главное меню с элементами управления

Элементы управления главного меню

Элемент управления	Функция
	<p>Сообщение Открывает обзор всех сообщений и отображает количество незакрытых сообщений Дополнительная информация: "Сообщения", Стр. 53</p>
	<p>Ручное управление Ручное позиционирование машинной оси Дополнительная информация: "Меню Ручное управление", Стр. 32</p>
	<p>Режим ручного ввода данных Непосредственный ввод желаемого перемещения оси (MDI, ручной ввод данных); оставшийся участок перемещения будет рассчитан и показан Дополнительная информация: "Меню Режим ручного ввода данных", Стр. 33</p>
	<p>Отработка программы Выполнение предварительно составленной программы с инструкцией пользователю Дополнительная информация: "Меню отработка программы", Стр. 35</p>
	<p>Программирование Создание и управление отдельных программ Дополнительная информация: "Меню Программирование", Стр. 36</p>

Элемент управления	Функция
	<p>Управление файлами Управление файлами, доступными в устройстве Дополнительная информация: "Меню Управление файлами", Стр. 38</p>
	<p>Авторизация пользователя Регистрация и выход пользователя Дополнительная информация: "Меню Регистрация пользователя", Стр. 39</p>
	<div data-bbox="501 712 1211 878" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Если регистрируется пользователь с расширенными правами (тип пользователя Setup или OEM), то отображается символ шестерёнки.</p> </div>
	<p>Настройки Настройки устройства, например, создание структуры пользователей, конфигурирование сенсоров или обновление встроенного ПО Дополнительная информация: "Меню Настройки", Стр. 40</p>
	<p>Выключение Завершение работы операционной системы или активация режима энергосбережения Дополнительная информация: "Меню Выключение", Стр. 41</p>

3.8.3 Меню Ручное управление

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Ручное управление**
- Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.

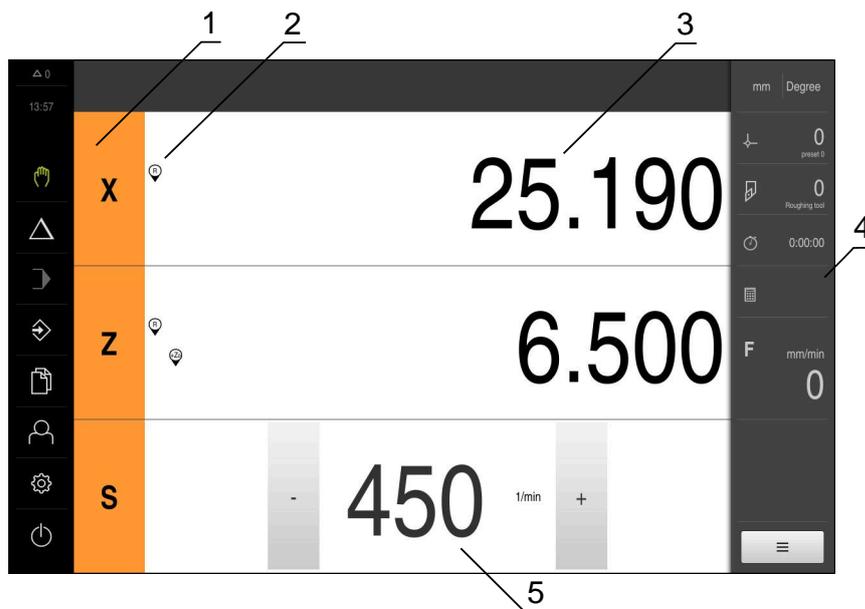


Рисунок 3: Меню **Ручное управление**

- 1 Кнопка оси
- 2 Ссылка
- 3 Индикация позиции
- 4 Строка состояния
- 5 Частота вращения шпинделя (станка)

Меню **Ручное управление** показывает измеренные позиционные значения на осях устройства в рабочей области.

В строке состояния доступны дополнительные функции.

Дополнительная информация: "Ручное управление", Стр. 245

3.8.4 Меню Режим ручного ввода данных

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Режим ручного ввода данных**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима ручного ввода данных.

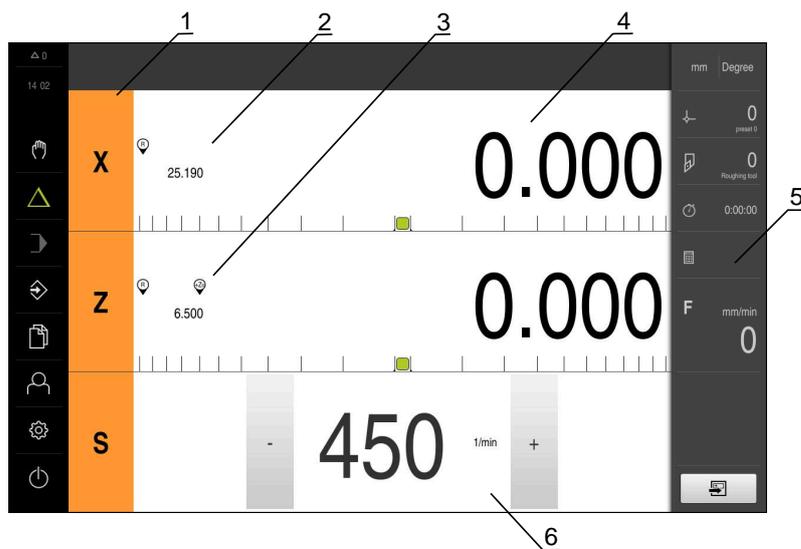


Рисунок 4: Меню **Режим ручного ввода данных**

- 1 Кнопка оси
- 2 Фактическое положение
- 3 Сопряженные оси
- 4 Остаточный путь
- 5 Строка состояния
- 6 Частота вращения шпинделя (станка)

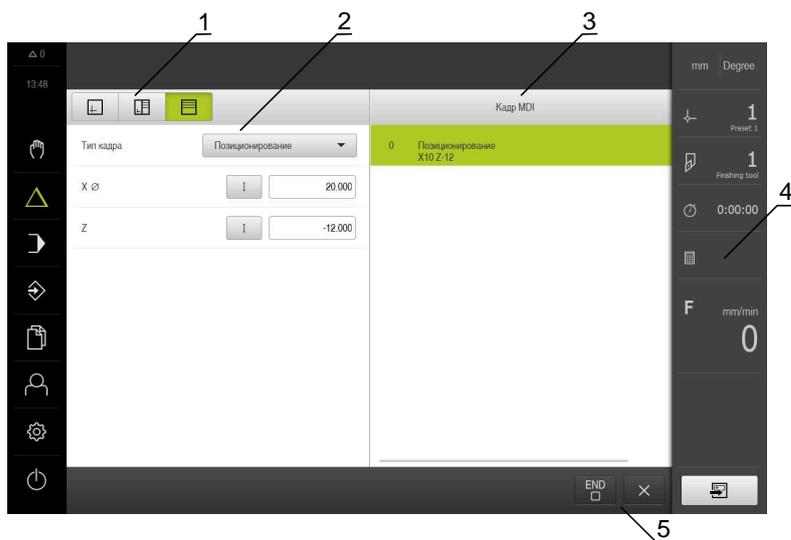
Диалоговое окно Кадр MDI



- ▶ В главном меню нажмите на **Режим ручного ввода данных**



- ▶ В строке состояния нажмите на **Создать**
- ▶ Отобразится интерфейс пользователя для режима ручного ввода данных.



- 1 Строка вида
- 2 Параметры кадра
- 3 Кадр MDI
- 4 Строка состояния
- 5 Средства обработки кадра

Меню **Режим ручного ввода данных** позволяет непосредственный ввод значений для желаемого перемещения оси (ручной ввод данных). При этом задается расстояние до конечной цели, рассчитывается и отображается оставшийся участок перемещения.

В строке состояния доступны результаты измерений и дополнительные функции.

Дополнительная информация: "Режим ручного ввода данных", Стр. 255

3.8.5 Меню отработка программы

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Отработка программы**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима отработки программы.

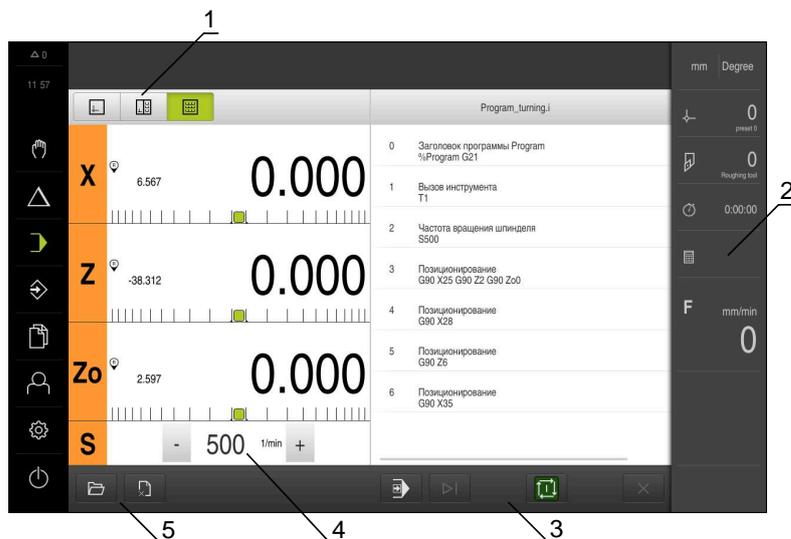


Рисунок 5: Меню **Выполнение программы**

- 1 Строка вида
- 2 Строка состояния
- 3 Программное управление
- 4 Частота вращения шпинделя (станка)
- 5 Управление программами

Меню **Выполнение программы** позволяет выполнить ранее составленную в режиме работы «Программирование» программу. При выполнении мастер настройки выполняет их по отдельным шагам программы.

В меню **Отработка программы** вы можете открыть окно симуляции, чтобы визуализировать выбранные кадры.

В строке состояния доступны результаты измерений и дополнительные функции.

Дополнительная информация: "Отработка программы", Стр. 268

3.8.6 Меню Программирование

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Программирование**
- > Отобразится интерфейс пользователя для режима программирования.



Строка состояния и опциональная строка OEM в меню **Программирование** недоступны

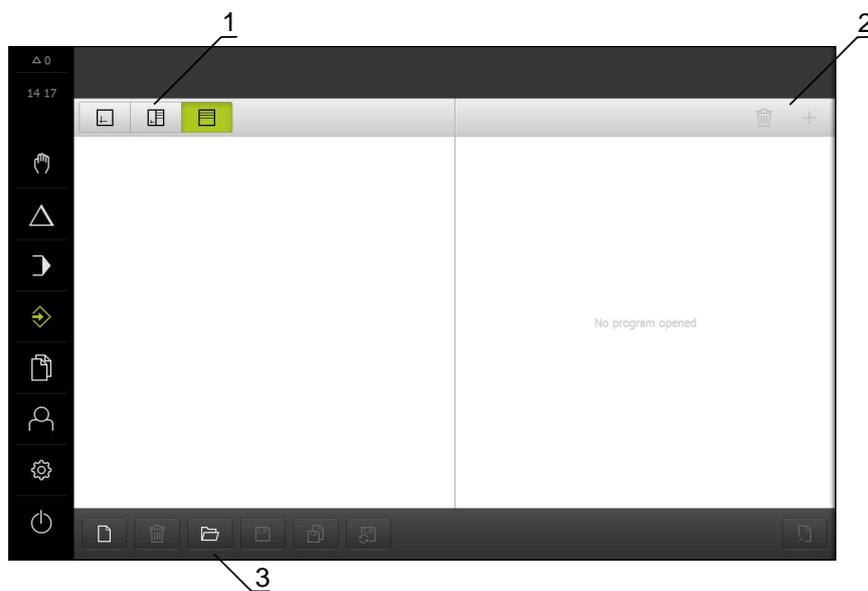


Рисунок 6: Меню **Программирование**

- 1 Строка вида
- 2 Строка инструментов
- 3 Управление программами

В окне моделирования можно видеть визуализацию выбранного кадра.

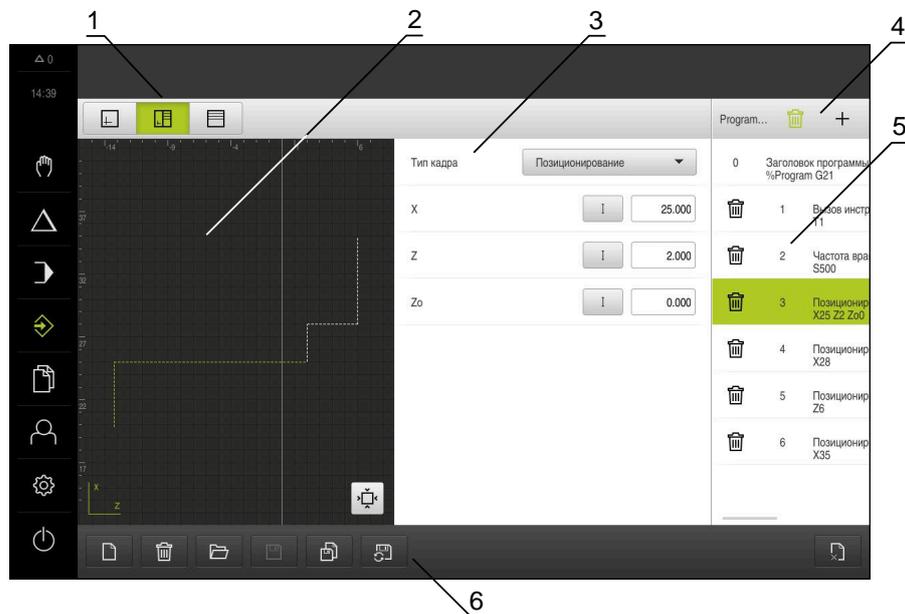


Рисунок 7: Меню **Программирование** с открытым окном симуляции

- 1 Строка вида
- 2 Окно моделирования (опционально)
- 3 Параметр кадра
- 4 Строка инструментов
- 5 Кадры программы
- 6 Управление программами

Меню **Программирование** позволяет создавать программы и управлять ими. Для этого необходимо описать отдельные шаги обработки или образцы обработки в виде отдельных строк. Последовательность многих строк образует программу.

Дополнительная информация: "Программирование", Стр. 277

3.8.7 Меню Управление файлами

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Управление файлами**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима Управление файлами

Краткое описание

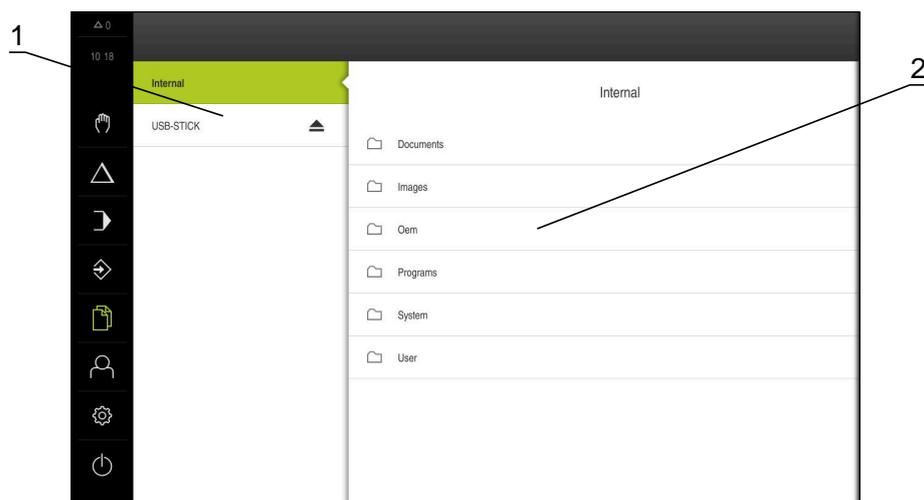


Рисунок 8: Меню **Управление файлами**

- 1 Список доступных мест сохранения
- 2 Список папок в выбранном месте сохранения

В меню **Управление файлами** отображаются файлы в системе ЧПУ, сохраненные в устройства .

В списке мест сохранения также отображаются, если присутствуют, подсоединенные USB-накопители (формат FAT32) и доступные сетевые диски. USB-накопители и сетевые диски отображаются с указанием имени или с обозначением диска.

Дополнительная информация: "Управление файлами", Стр. 191

3.8.8 Меню Регистрация пользователя

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Регистрация пользователя**
- Появится пользовательский интерфейс для авторизации пользователей в системе и выхода из нее.

Краткое описание

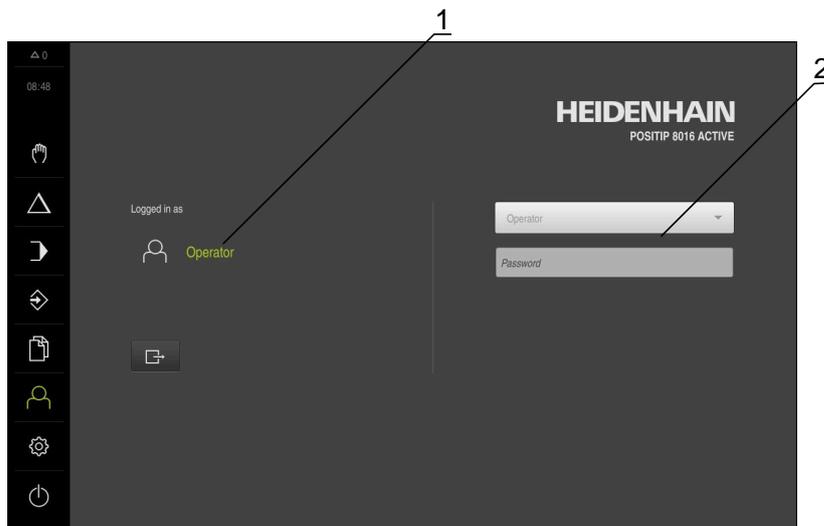


Рисунок 9: Меню **Регистрация пользователя**

- 1 Индикация зарегистрированного пользователя
- 2 Регистрация пользователя

В меню **Регистрация пользователя** зарегистрированный пользователь показан в левом столбце. Регистрация нового пользователя в системе отражается в правом столбце.

Для регистрации другого пользователя уже зарегистрированный в системе пользователь должен выйти из нее.

Дополнительная информация: "Регистрация и выход пользователя", Стр. 26

3.8.9 Меню Настройки

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**
- Отобразится интерфейс пользователя для настройки устройства.

Краткое описание

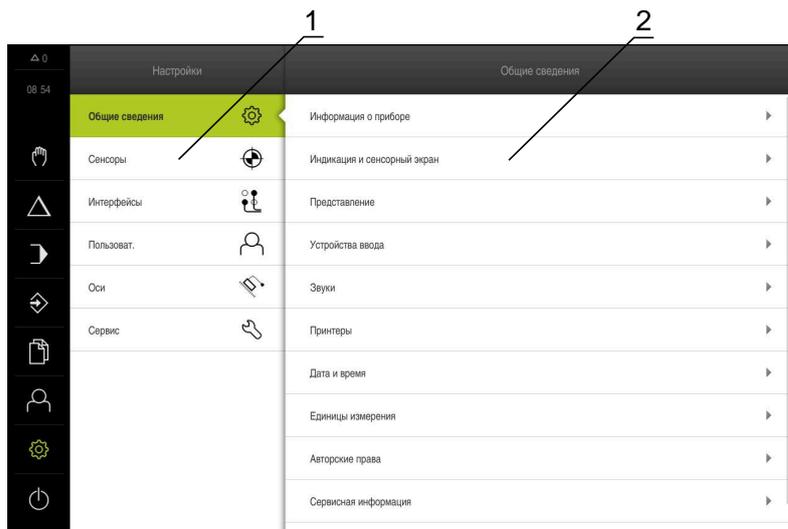


Рисунок 10: Меню **Настройки**

- 1 Список опций настройки
- 2 Список параметров настройки

Меню **Настройки** отобразит все опции конфигурации устройства. С помощью параметров настройки адаптируйте устройство к требованиям в месте применения.

Дополнительная информация: "Настройки", Стр. 198



В устройстве есть уровни допуска, которые предоставляют пользователю права на полное или ограниченное управление и использование системы.

3.8.10 Меню Выключение

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Выключение**
- Появляются элементы управления для завершения работы операционной системы, для активации режима энергосбережения и для активации режима очистки.

Краткое описание

Меню **Выключение** отражает следующие опции:

Элемент управления	Функция
	Завершение работы Завершает работу операционной системы устройства.
	Режим энергосбережения Выключает экран, переводит операционную систему в режим энергосбережения
	Режим очистки Выключает экран, операционная система продолжает работать без изменений

Дополнительная информация: "POSITIP 8000 включить и выключить", Стр. 25

Дополнительная информация: "Очистка экрана", Стр. 219

3.9 Индикация позиции

Индикатор положения отображает положение осей и при необходимости дополнительную информацию для сконфигурированных осей.

При этом можно также закрепить отображение осей и получить доступ к функциям шпинделя.

3.9.1 Элементы управления индикатора положения

Символ	Значение
	Кнопка оси Функции кнопки оси: <ul style="list-style-type: none"> ■ Нажмите на кнопку оси: откроется поле для ввода значения позиции (ручной режим) или диалоговое окно Кадр MDI (режим ручного ввода данных) ■ Удерживать кнопку оси: скопировать текущее положение в качестве нулевой точки ■ Потянуть кнопку оси направо: откроется меню при наличии для оси доступных функций
	Индикатор положения отображает диаметр радиальной оси обработки X Дополнительная информация: "Представление", Стр. 202
	Поиск референтных меток проведен успешно

Символ	Значение
	Поиск референтных меток не проведен или референтные метки не распознаны
	Ось Zo сопряжена с осью Z. Индикатор положения отображает сумму обоих позиционных значений Дополнительная информация: "Сопряжение осей", Стр. 43 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> Только ось Zo может быть сопряжена с осью Z.</div>
	Выбранная ступень передачи для шпинделя передачи Дополнительная информация: "Настроить ступень передачи для шпинделя передачи", Стр. 44
	Частота вращения шпинделя не может быть достигнута с выбранной ступенью передачи ▶ Выбрать более высокую ступень передачи
	Частота вращения шпинделя не может быть достигнута с выбранной ступенью передачи ▶ Выбрать более низкую ступень передачи
	Режим шпинделя CSS (постоянная скорость резания) активирован Дополнительная информация: "Настройка режима шпинделя", Стр. 45 Если символ мигает, рассчитанная частота вращения шпинделя выходит за пределы определенной области для частоты вращения. Необходимая скорость резания не может быть достигнута. Шпиндель вращается с максимальной или минимальной частотой вращения дальше.
	В режимах «Ручной ввод данных» и «Выполнение программы» применяется коэффициент масштабирования по оси Дополнительная информация: "Изменение настроек меню быстрого доступа", Стр. 48
	Оси регулируются
1250 <small>1/min</small>	Текущая частота вращения шпинделя
	Поле ввода для управления частотой вращения шпинделя Дополнительная информация: "Настройка частоты вращения шпинделя", Стр. 44
	Виртуальные клавиши осей для управления ЧПУ осями

3.9.2 Функции индикатора положения

Сопряжение осей

Вы можете связать отображение оси **Zo** с осью **Z**. В случае сопряжённых осей индикация позиции **Z** отображает сумму значений обеих позиций.



Если оси **Z** и **Zo** были сопряжены, режим работы «Выполнение программы» заблокирован.



Включить сопряжение для других осей вы можете в меню .
Дополнительная информация: "Сопряжение осей", Стр. 149

Сопряжение осей



▶ В рабочей области потянуть **кнопку оси Z** направо



▶ Нажать на **Сопряжение**

> Ось **Zo** будет сопряжена с осью **Z**.



> Символ сопряжённых осей отобразится рядом с **кнопкой оси Z**.

> Позиционное значение для сопряженных осей будет отображаться суммированно.

Отменить сопряжение осей



▶ В рабочей области потянуть **кнопку оси Z** направо



▶ Нажать на **Отмена сопряжения**

> Отображаемое суммированное значение присваивается оси **Z**.

> Ось **Zo** устанавливается на 0.

Пример: Сопряжение осей

На следующем графике показаны значения положения до, во время и после сопряжения осей **Z** и **Zo**.

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

Оси **Zo** и **Z** не сопряжены.

Zo сопряжена с осью **Z**.
Сумма обеих осей отображается в **Z**.

Zo отвязана от оси **Z**.
Общая сумма по-прежнему отображается в оси **Z**.
Ось **Zo** установлена на ноль.

Настройка частоты вращения шпинделя

В зависимости от конфигурации подключенного станка можно управлять частотой вращения шпинделя.

- 
- ▶ Чтобы переключить индикацию частоты вращения шпинделя на поле ввода, потяните индикацию вправо
 - ▶ Появится поле ввода **Частота вращения шпинделя**
 - ▶ Установить частоту вращения шпинделя нажатием или удерживанием **+** или **-** на нужное значение или
 - ▶ Коснитесь поля ввода **Частота вращения шпинделя**
 - ▶ Введите желаемое значение
 - ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
 - ▶ Указанная частота вращения шпинделя будет сохранена и использована устройством в качестве заданного значения для управления.
 - ▶ Чтобы вернуться на индикацию текущей частоты вращения, потяните поле ввода влево

Настроить ступень передачи для шпинделя передачи

При использовании на станке шпинделя передачи можно выбирать используемые ступени передачи.

 Выбор передач можно также активировать через внешний сигнал.
Дополнительная информация: "Ось шпинделя S", Стр. 139

-  ▶ В рабочей области потянуть **кнопку оси S** направо
-  ▶ Нажать на **Ступень передачи**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Задать ступень передачи**.
- ▶ Нажать на нужную ступень передачи
-  ▶ Нажать на **Подтвердить**
- ▶ Выбранная ступень передачи будет принята в качестве нового значения.
- ▶ Потянуть **кнопку оси S** налево
-  ▶ Символ выбранной ступени передачи будет отображен рядом с **кнопкой оси S**.

 Если невозможно достичь требуемого значения частоты вращения, начинает мигать символ передачи со стрелкой вверх (более высокая передача) или вниз (более низкая передача).

Настройка режима шпинделя

Вы можете решить, использует ли устройство для режима шпинделя стандартный режим частоты вращения или **CSS** (постоянная скорость резания).

В режиме шпинделя **CSS** устройство рассчитывает частоту вращения шпинделя таким образом, что скорость резания токарного инструмента остается постоянной независимо от геометрии детали.

Активировать режим шпинделя CSS

-  ► В рабочей области потянуть **кнопку оси S** направо
-  ► Нажать на **CSS-режим**
 - Отобразится диалоговое окно **Активировать ПСР**.
 - Введите значение для **Макс. частота вращения шпинделя**
-  ► Нажать на **Подтвердить**
 - Активируется режим работы шпинделя **CSS**.
 - Скорость шпинделя будет показана в единицах **м/мин**.
-  ► Потянуть **кнопку оси S** налево
 - Символ режима шпинделя **CSS** будет показан рядом с **кнопкой оси S**.

Активировать режим частоты вращения

-  ► В рабочей области потянуть **кнопку оси S** направо
-  ► Нажать на **Режим частоты вращения**
 - Отобразится диалоговое окно **Активировать режим част. вращ.**
 - Введите значение для **Макс. частота вращения шпинделя**
-  ► Нажать на **Подтвердить**
 - Режим частоты вращения будет активирован.
 - Скорость вращения шпинделя будет отображения в единицах **1/мин**.
- Потянуть **кнопку оси S** налево

Перемещение с помощью виртуальных клавиш осей

Если на устройстве настроены виртуальные клавиши осей, то с их помощью можно перемещать ЧПУ оси.

Пример перемещения оси Y в отрицательном направлении

- ▶ В рабочей области потяните **кнопку оси Y** вправо
- Появятся управляющие элементы **минус** и **плюс**.
- ▶ При необходимости, нажмите кнопку, чтобы разблокировать кнопки осей (только если настроено)
- ▶ Удерживайте **минус**



В зависимости от конфигурации клавиши виртуальных осей представляют собой кнопки (удержание) или переключатели (нажатие).

- Ось Y переместится в отрицательном направлении.

3.10 Строка состояния

Строка состояния и опциональная строка OEM в меню **Программирование** недоступны

В строке состояния указываются скорость подачи и скорость перемещения. Кроме того, с помощью элементов управления строки состояния у вас есть прямой доступ к таблице точек привязки и таблице инструментов, а также к вспомогательным программам – секундомеру и калькулятору.

3.10.1 Элементы управления строки состояния

Следующие элементы управления имеются в распоряжении на строке состояния:

Элемент управления	Функция
	<p>Меню быстрого доступа</p> <p>Настройка единиц измерения для линейных и угловых значений, настройка коэффициента масштабирования, настройка индикации положения для радиальных рабочих осей; нажатие открывает меню быстрого доступа</p> <p>Дополнительная информация: "Изменение настроек меню быстрого доступа", Стр. 48</p>
	<p>Таблица точек привязки</p> <p>Индикация актуальных точек привязки; нажатие открывает таблицу предустановок</p> <p>Дополнительная информация: "Создание таблицы точек привязки", Стр. 187</p>
	<p>Таблица инструмента</p> <p>Индикация актуальных инструментов; нажатие открывает таблицу инструмента</p> <p>Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184</p>

Элемент управления	Функция
	<p>Секундомер</p> <p>Индикация времени с функцией запуск/стоп в формате ч:мм:сс</p> <p>Дополнительная информация: "Секундомер", Стр. 50</p>
	<p>Калькулятор</p> <p>Калькулятор с основными математическими функциями, калькулятор частоты вращения и калькулятор конуса</p> <p>Дополнительная информация: "Калькулятор", Стр. 50</p>
	<p>Скорость подачи</p> <p>Индикация текущей скорости подачи самой быстрой линейной оси</p> <p>Если все линейные оси находятся в покое, то отображается скорость подачи самой быстрой оси вращения</p> <p>В режимах работы Ручное управление и Ручной ввод данных может быть задана величина подачи; нажатие открывает окно диалога</p>
	<p>Инкремент</p> <p>Введите инкремент и активируйте функцию инкремента в режиме работы Ручное управление; Нажмите, чтобы открыть диалоговое окно</p> <p>Если функция активирована, то это появляется иконка</p>
	<p>Коррекция</p> <p>Индикация изменённой скорости перемещения самой быстрой линейной оси.</p> <p>Если все линейные оси находятся в покое, то отображается изменённая скорость перемещения самой быстрой оси вращения</p> <p>Изменение осуществляется с помощью внешнего регулятора на ЧПУ станке.</p>
	<p>Дополнительные функции</p> <p>Дополнительные функции в режиме ручного управления</p> <p>Дополнительная информация: "Дополнительные в ручном режиме работы", Стр. 51</p>
	<p>Кадр MDI</p> <p>Создание кадров обработки в режиме ручного ввода данных</p>

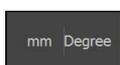
3.10.2 Изменение настроек меню быстрого доступа

С помощью меню быстрого доступа можно адаптировать следующие настройки:

 Доступность определённых настроек в меню быстрого доступа зависит от зарегистрированного пользователя.

- Единица измерения для линейных величин (**Миллиметр** или **Дюйм**)
- Единица измерения для угловых величин (**Радианы**, **Десятич. градусы** или **Град-мин-сек**)
- Индикация для **Радиальная ось обработки** (**Радиус** или **Диаметр**)
- **Коэффициент масштаб.**, который перемножается с сохранённой позицией при отработке **кадра ручного ввода данных** или **кадра программы**

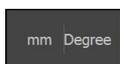
Настройка единиц измерения



- ▶ В строке состояния нажмите на **Меню быстрого доступа**
- ▶ Выберите нужный **Блок для линейных значений**
- ▶ Выберите нужный **Блок для угловых значений**
- ▶ Чтобы закрыть меню быстрого доступа, нажмите на **Заккрыть**
- ▶ Выбранные единицы измерения отображаются в **Меню быстрого доступа**.



Активируйте отображение для Радиальная ось обработки



- ▶ В строке состояния нажмите на **Меню быстрого доступа**
- ▶ Выберите необходимую опцию
- ▶ Чтобы закрыть меню быстрого доступа, нажмите на **Заккрыть**
- ▶ Если была выбрана опция **Диаметр**, то в индикации положения отображается соответствующий символ

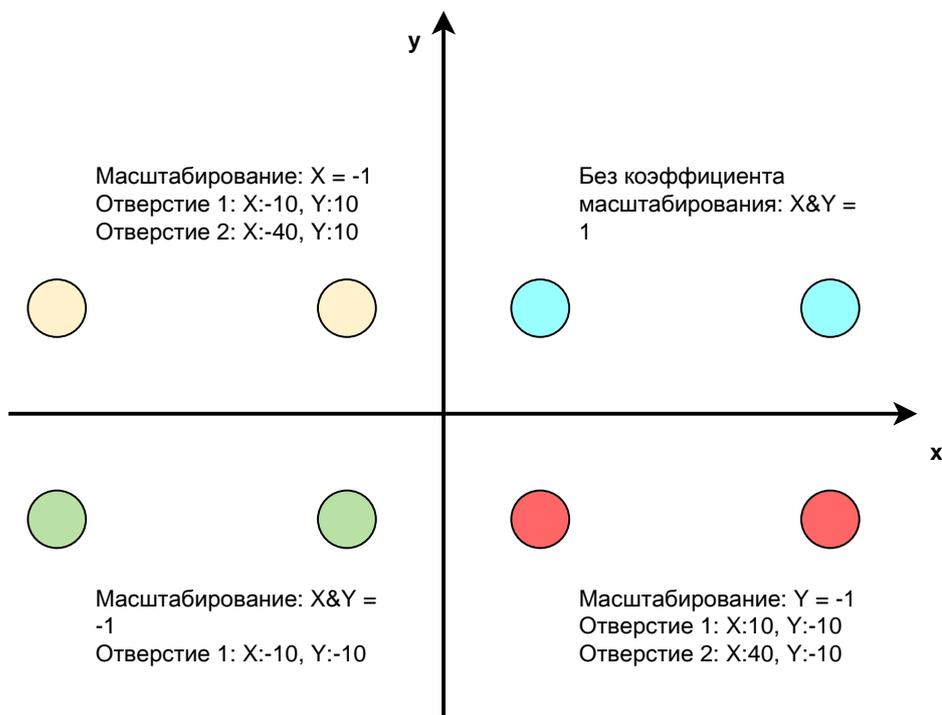


Активация Коэффициент масштаб.

Коэффициент масштаб. при обработке **кадра ручного ввода данных** или **кадра программы** умножается на введённую в кадре позицию. Таким образом, вы можете отобразить или масштабировать **Кадр MDI** или **кадр программы** по одной или нескольким осям без изменения кадра.



- ▶ В строке состояния нажмите на **Меню быстрого доступа**
- ▶ Для перехода к нужной настройке потяните по экрану налево
- ▶ Активируйте **Коэффициент масштаб.** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- ▶ Для каждой оси укажите необходимый **Коэффициент масштаб.**
- ▶ Каждый раз подтверждайте ввод нажатием **RET**
- ▶ Чтобы закрыть меню быстрого доступа, нажмите на **Заккрыть**
- ▶ При активном коэффициенте масштабирования $\neq 1$ появляется соответствующий символ в индикации положения.

**Пример: Применение коэффициента масштабирования для зеркального отображения**

3.10.3 Секундомер

Для измерения времени обработки и т. п. устройство предлагает секундомер на строке состояния. Он работает как обычный секундомер, то есть отсчитывает прошедшее время с индикацией в формате ч:мм:сс.

Элемент управления	Функция
	Запуск Запускает отсчет времени или продолжает его после Паузы
	Пауза Прерывает отсчет времени
	Стоп Останавливает отсчет времени и обнуляется 0:00:00

3.10.4 Калькулятор

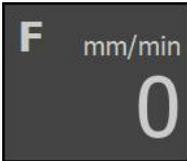
Устройство предлагает для расчётов в строке состояния различные калькуляторы. Для ввода числовых значений используется числовая клавиатура как и у обычного калькулятора.

Калькулятор	Функция
Стандартный	Обладает важнейшими математическими функциями
Калькулятор частоты вращения	<ul style="list-style-type: none"> ▶ В имеющиеся поля введите Диаметр (мм) и Скорость резания (м/мин) > Частота вращения будет рассчитана автоматически.
Калькулятор конуса	<ul style="list-style-type: none"> ▶ В имеющиеся поля следует ввести D1, D2 и L > Угол будет рассчитан автоматически. > Конус будет представлен графически.

3.10.5 Установка величины подачи

Установка величины подачи

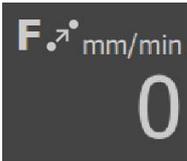
Для режимов работы **Ручное управление** и **Ручной ввод данных** вы можете установить величину подачи в диалоге **Подача**.

Диалог	Функция
	<ul style="list-style-type: none"> ▶ В строке состояния нажмите на Подача <ul style="list-style-type: none"> ■ Для линейных осей в поля ввода мм/об и мм/мин ■ Для осей вращения в поле °/мин <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i При вращающемся шпинделе линейная ось перемещается в зависимости от частоты вращения шпинделя. Устройство использует значение из поля мм/об. При неподвижном шпинделе устройство использует значение из поля ввода мм/мин.</p> </div>

3.10.6 Ввод и активация инкремента

Ввод и активация инкремента

В режиме работы **Ручное управление** можно в диалоге **Подача/Величина шага** задать и активировать инкремент.

Диалог	Функция
	<ul style="list-style-type: none"> ▶ В строке состояния нажмите на Подача /Величина шага ▶ Активируйте инкремент с помощью переключателя ON/OFF <ul style="list-style-type: none"> ■ Для линейных осей в поля ввода мм/об и мм/мин ■ Для осей вращения в поле Приращение °

3.10.7 Дополнительные в ручном режиме работы

	▶ Чтобы вызвать дополнительные функции, в строке состояния нажмите на Дополнительные функции
---	---

Доступный следующие элементы управления:

Элемент управления	Функция
	Референтная метка Запуск поиска референтных меток Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 153
	Точки привязки Установка точки привязки Дополнительная информация: "Контактное определение точки привязки", Стр. 188
	Данные инструм. Измерение инструмента (касание) Дополнительная информация: "Обмер инструмента", Стр. 186

3.11 OEM-строка

	Строка состояния и опциональная строка OEM в меню Программирование недоступны
---	--

С помощью опциональной строки OEM вы можете в зависимости от конфигурации управлять функциями подключенного станка и получать доступ к .

3.11.1 Элементы управления OEM гориз. меню

i Доступные элементы управления строки OEM зависят от конфигурации устройства и подключенного станка.
Дополнительная информация: "Конфигурирование OEM гориз. меню", Стр. 156

В **OEM гориз. меню** доступны следующие типовые элементы управления:

Элемент управления	Функция
	Logo Показывает конфигурируемый логотип OEM
	Част. вращ. шпин. Показывает одно или несколько заданных значений для частоты вращения шпинделя Дополнительная информация: "Конфигурировать заданные для частоты вращения шпинделя значения", Стр. 158

3.11.2 Вызвать функции OEM гориз. меню

i Доступные элементы управления строки OEM зависят от конфигурации устройства и подключенного станка.
Дополнительная информация: "Конфигурирование OEM гориз. меню", Стр. 156

Вы можете управлять специальными функциями с помощью элементов управления в строке OEM, такими как функции шпинделя.

Дополнительная информация: "Конфигурирование специальных функций", Стр. 160

Установка частоты вращения шпинделя



- ▶ Нажмите на заданное поле **Частота вращения шпинделя** на строке OEM
- Устройство задает значение напряжения, которое обеспечивает на холостом ходу шпинделя выбранную частоту вращения шпинделя подключенного станка.

Программировать частоту вращения шпинделя



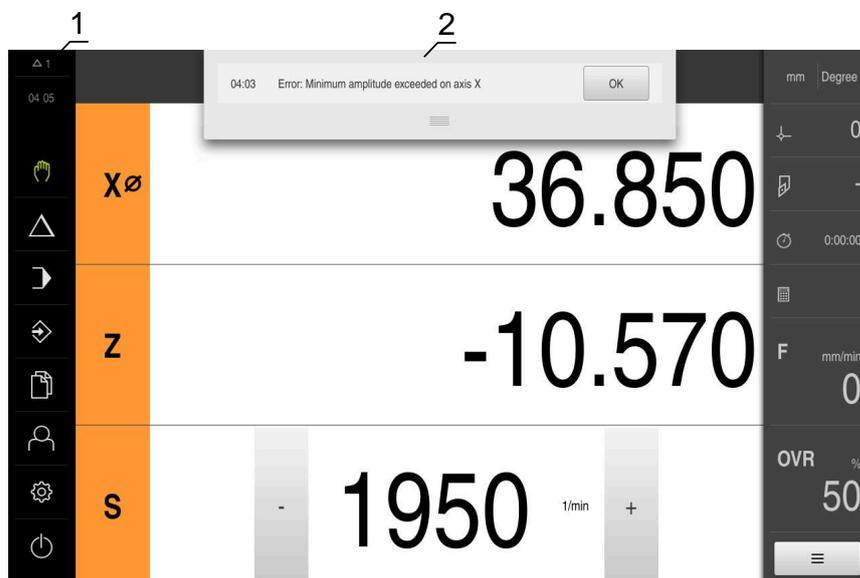
- ▶ Установите необходимую частоту вращения шпинделя нажатием или удержанием + или -



- ▶ Удерживайте нужное поле **Частота вращения шпинделя** на строке OEM
- Цвет фона поля станет зеленым.
- Текущая частота вращения шпинделя используется устройством как заданное значение и отображается в поле **Частота вращения шпинделя**

3.12 Сообщения и звуковая обратная связь

3.12.1 Сообщения



- 1 Область просмотра Сообщения
- 2 Список сообщений

Сообщения на верхней границе рабочей области могут быть вызваны, например, ошибками управления или незавершенными процессами.

Сообщения отображаются при появлении причины или при нажатии на область просмотра **Сообщения** в левой верхней части экрана.

Вызвать сообщения



- ▶ Нажмите на **Сообщения**
- > Откроется список сообщений.

Регулировать область просмотра



- ▶ Для увеличения области просмотра сообщений потяните **Маркер** вниз.
- ▶ Для уменьшения области просмотра сообщений потяните **Маркер** вверх.
- ▶ Чтобы закрыть область просмотра, нужно переместить **Маркер** вверх из области экрана
- > Количество незакрытых сообщений отображается в области **Сообщения**.

Закрывать сообщения

В зависимости от содержания сообщений их можно закрыть с помощью следующих элементов управления:



- ▶ нажать на **Закрывать**, чтобы закрыть сообщение с указанием,
 - > Сообщение больше не появится на экране.

или

- ▶ Чтобы закрыть сообщение, которое может повлиять на приложение, нажмите на **ОК**
 - > Сообщение, при необходимости, будет учтено приложением.
 - > Сообщение больше не появится на экране.

3.12.2 Ассистент

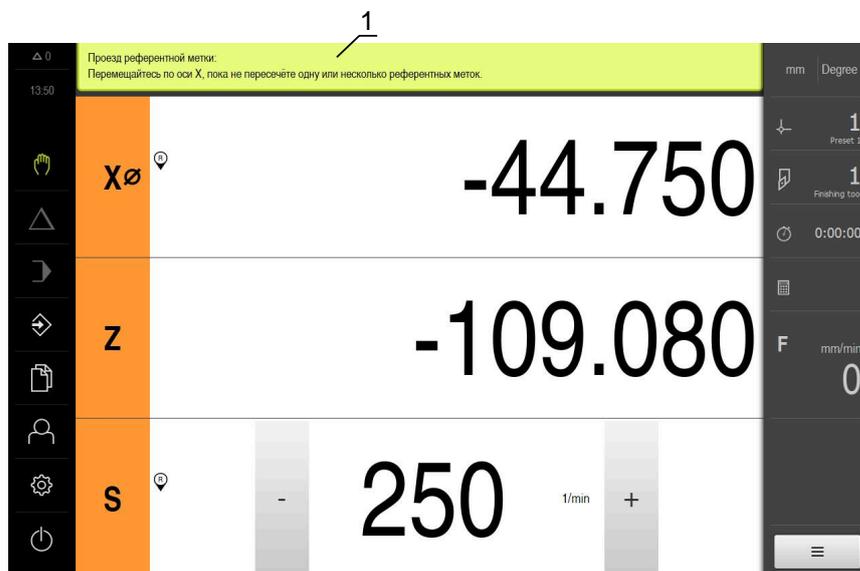


Рисунок 11: Поддержка рабочих операций с помощью ассистента

1 Ассистент (пример)

Ассистент поддерживает вас, когда вы работаете с рабочими операциями и программами или выполняете процесс обучения.

Следующие элементы управления мастера настройки отображаются в зависимости от рабочей операции или процесса.



- ▶ Для того чтобы вернуться к последней рабочей операции или повторить процесс нажмите на **Отмена**



- ▶ Для подтверждения показанной рабочей операции нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Ассистент перейдет к следующему шагу или завершит процесс.



- ▶ Для перехода к следующему отображению нажмите на **Следующий**



- ▶ Для возврата к предыдущему отображению нажмите на **Предыдущий**



- ▶ Для выхода из мастера настройки нажмите на **Закреть**

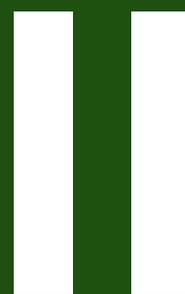
3.12.3 Звуковая обратная связь

Устройство может сигнализировать об управляющих действиях, завершённых процессах или неполадках с помощью звуковых сообщений обратной связи.

Доступные звуковые сигналы объединены в тематические группы. Внутри тематической группы сигналы различаются между собой.

Настройки звуковой обратной связи можно задать в меню **Настройки**.

Дополнительная информация: "Звуки", Стр. 205



**Информация для
ОЕМ и настройка**

Обзор

Эта часть документации содержит важные моменты, необходимые для OEM пользователя и настройки для ввода в эксплуатацию и параметризации устройства.

Содержание глав раздела "Информация для OEM и настройка"

Следующая таблица показывает:

- из каких глав состоит настоящая часть "Информация для OEM и настройки"
- какую информацию содержат главы
- для каких целевых групп преимущественно предназначены главы

Глава	Содержание	Целевая аудитория		
		OEM	Setup	Operator
Данная глава содержит сведения о...				
1 "Транспортировка и хранение"	... транспортировки продукта			
	... хранения продукта	✓	✓	
	... комплекта поставки продукта			
	... Принадлежности для продукта			
2 "Монтаж"	... надлежащего монтажа продукта	✓	✓	
3 "Подключение"	... надлежащей установки продукта	✓	✓	
4 "Ввод в эксплуатацию"	... ввода в эксплуатацию продукта	✓		
5 "Наладка"	... надлежащей наладки продукта		✓	
6 "Управление файлами"	... функции меню «Управление файлами»	✓	✓	✓
7 "Настройки"	... Опции установки и установочные параметры для продукта	✓	✓	✓
8 "Сервис и техническое обслуживание"	... общие работы по техническому обслуживанию продукта	✓	✓	✓
9 "Демонтаж и утилизация"	... демонтаж и утилизация продукта	✓	✓	✓
	... Предписания по защите окружающей среды			
10 "Технические характеристики"	... технические данные продукта			
	... Размеры продукта и установочные размеры (изображения)	✓	✓	✓

Оглавление

1	Транспортировка и хранение.....	62
1.1	Обзор.....	63
1.2	Распаковка устройства.....	63
1.3	Комплект поставки и принадлежности.....	63
1.3.1	Комплект поставки.....	63
1.3.2	Принадлежности.....	64
1.4	Если присутствуют повреждения при транспортировке.....	66
1.5	Повторная упаковка и хранение.....	66
1.5.1	Упаковать прибор.....	66
1.5.2	Хранение прибора.....	66
2	Монтаж.....	67
2.1	Обзор.....	68
2.2	Сборка устройства.....	68
2.2.1	Монтаж на подставке Single-Pos.....	69
2.2.2	Монтаж на подставке Duo-Pos.....	70
2.2.3	Монтаж на подставке Multi-Pos.....	71
2.2.4	Монтаж на креплении Multi-Pos.....	72
3	Подключение.....	73
3.1	Обзор.....	74
3.2	Общие указания.....	74
3.3	Обзор прибора.....	75
3.4	Подключение измерительных датчиков.....	77
3.5	Электромонтаж проводами коммутационных входов и выходов.....	79
3.6	Подключение устройств ввода.....	82
3.7	Подключить сетевую периферию.....	82
3.8	Подключение сетевого напряжения.....	83
4	Ввод в эксплуатацию.....	84
4.1	Обзор.....	85
4.2	Для ввода в эксплуатацию войти в систему.....	85
4.2.1	Регистрация пользователя.....	85
4.2.2	Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования.....	86
4.2.3	Установка языка.....	86
4.2.4	Изменение пароля.....	87
4.3	Отдельные шаги по Вводу в эксплуатацию.....	87
4.4	Выбор Применение.....	90
4.5	Базовые настройки.....	90
4.5.1	Активация Опции программного обеспечения.....	90
4.5.2	Настроить Дату и время.....	94
4.5.3	Настройка единиц измерения.....	94
4.6	Конфигурирование осей.....	96
4.6.1	Основы конфигурации осей.....	96
4.6.2	Обзор типичных измерительных датчиков.....	98
4.6.3	Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat.....	100
4.6.4	Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V _{SS} или 11 мкA _{SS}	101

4.6.5	Реализация компенсации ошибок.....	106
4.6.6	Настройка центрального привода.....	111
4.6.7	Конфигурация специфических настроек для Ось + ЧПУ.....	119
4.6.8	Выполните общие настройки для Ось + ЧПУ.....	131
4.6.9	Конфигурирование оси шпинделя.....	138
4.6.10	Настройка Электронный маховичок.....	147
4.6.11	Сопряжение осей.....	149
4.6.12	Диаметр-ось.....	150
4.6.13	Настройка резьбонарезания (опция ПО ЧПУ).....	151
4.6.14	Референтная метка.....	152
4.7	Конфигурирование M-функций.....	154
4.7.1	Стандартные M-функции.....	154
4.7.2	M-функции, заданные производителем.....	154
4.8	Область OEM.....	155
4.8.1	Добавить документацию.....	155
4.8.2	Добавить Стартовое окно.....	156
4.8.3	Конфигурирование OEM гориз. меню.....	156
4.8.4	Отрегулировать отображение.....	162
4.8.5	Настройка выполнения программы.....	162
4.8.6	Настроить сообщения об ошибках.....	165
4.8.7	Сохранить или восстановить OEM-настройки.....	167
4.8.8	Конфигурирование устройства для создания снимков экрана.....	168
4.9	Сохранение данных.....	169
4.9.1	Резервное копирование конфигурации.....	169
4.9.2	Сохранить данные пользователя.....	170

5 Наладка..... 172

5.1	Обзор.....	173
5.2	Для наладки войти в систему.....	173
5.2.1	Регистрация пользователя.....	173
5.2.2	Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования.....	174
5.2.3	Установка языка.....	174
5.2.4	Изменение пароля.....	175
5.3	Отдельные шаги по наладке.....	176
5.3.1	Базовые настройки.....	176
5.3.2	Подготовка технологического процесса.....	184
5.4	Резервное копирование конфигурации.....	189
5.5	Сохранить данные пользователя.....	190

6 Управление файлами..... 191

6.1	Обзор.....	192
6.2	Типы файлов.....	193
6.3	Управление папками и файлами.....	193
6.4	Файлы просмотреть.....	196
6.5	Экспортировать файл.....	196
6.6	Импортировать файл.....	197

7 Настройки..... 198

7.1	Обзор.....	199
7.2	Общие сведения.....	200
7.2.1	Информация о приборе.....	200
7.2.2	Индикация и сенсорный экран.....	201
7.2.3	Представление.....	202

7.2.4	Окно моделирования.....	203
7.2.5	User interface.....	204
7.2.6	Звуки.....	205
7.2.7	Принтеры.....	205
7.2.8	Авторские права.....	205
7.2.9	Сервисная информация.....	205
7.2.10	Документация.....	206
7.3	Интерфейсы.....	207
7.3.1	USB.....	207
7.3.2	Оси (функции переключения).....	207
7.3.3	Функции переключения, зависящие от координаты.....	207
7.4	Пользоват.....	209
7.4.1	OEM.....	209
7.4.2	Setup.....	210
7.4.3	Operator.....	211
7.5	Оси.....	212
7.5.1	Информация.....	214
7.6	Сервис.....	215
7.6.1	Информация о прошивке.....	216
8	Сервис и техническое обслуживание.....	218
8.1	Обзор.....	219
8.2	Чистка.....	219
8.3	График технического обслуживания.....	220
8.4	Возобновление работы.....	220
8.5	Обновление встроенного ПО.....	221
8.6	Диагностика измерительных датчиков.....	223
8.6.1	Диагностика измерительных датчиков с интерфейсами 1 V _{PP} /11 μA _{PP}	223
8.6.2	Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat.....	224
8.7	Восстановление файлов и настроек.....	227
8.7.1	Восстановление из резервной копии OEM папок и файлов.....	227
8.7.2	Восстановление файлов пользователя.....	228
8.7.3	Восстановление конфигурации.....	229
8.8	Сбросить все настройки.....	230
8.9	Сброс до заводских параметров.....	230
9	Демонтаж и утилизация.....	231
9.1	Обзор.....	232
9.2	Демонтаж.....	232
9.3	Утилизация.....	232
10	Технические характеристики.....	233
10.1	Обзор.....	234
10.2	Характеристики прибора.....	234
10.3	Размеры устройства и установочные размеры.....	237
10.3.1	Размеры устройства с подставкой Single-Pos.....	239
10.3.2	Размеры устройства с подставкой Duo-Pos.....	239
10.3.3	Размеры устройства с подставкой Multi-Pos.....	240
10.3.4	Размеры устройства с креплением Multi-Pos.....	240

1

**Транспортировка и
хранение**

1.1 Обзор

Данная глава содержит сведения о транспортировке и хранении, а также о комплекте поставки и принадлежностях прибора.



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

1.2 Распаковка устройства

- ▶ Открыть сверху упаковочный картонный ящик
- ▶ Убрать упаковочный материал
- ▶ Извлечь содержимое
- ▶ Проверить поставку на комплектность
- ▶ Проверить поставку на отсутствие повреждений при транспортировке

1.3 Комплект поставки и принадлежности

1.3.1 Комплект поставки

В комплект поставки входят следующие позиции:

Обозначение	Описание
Дополнение (опция)	Дополняет или заменяет содержание инструкции по эксплуатации, а также, при необходимости, инструкции по установке
Инструкция по эксплуатации	Издание инструкции по эксплуатации в формате PDF на носителе данных на доступных в актуальной версии языках
Устройство	Индикатор положения POSITIP 8000
Инструкция по установке	Печатное издание инструкции по эксплуатации на доступных в актуальной версии языках
Подставка Single-Pos	Подставка для фиксированного монтажа, угол наклона 20°, набор крепежных отверстий 100 мм x 100 мм

1.3.2 Принадлежности



Опции программного обеспечения устройства должны активироваться с помощью лицензионного ключа. Комплектные компоненты аппаратного обеспечения могут использоваться только после активации соответствующей опции программного обеспечения.

Дополнительная информация: "Активация Опции программного обеспечения", Стр. 90

Указанные ниже принадлежности можно заказать в HEIDENHAIN как опции:

Принадлежно-сти	Обозначение	Описание	ID
для монтажа			
	Держатель Multi-Pos	Держатель для крепления устройства на штангу, с бесступенчатым опрокидыванием, угол опрокидывания 90°, рисунок соединительных отверстий для крепления 100 мм x 100 мм	1089230-04
	Рамка для встраивания	Рамка для встраивания при монтаже последующей электроники QUADRACHEK 3000 и POSITIP 8000 в панель	1089208-02
	Стойка Duo-Pos	Стойка для фиксированного монтажа, угол наклона 20° или 45°, рисунок соединительных отверстий для крепления 100 мм x 100 мм	1089230-02
	Стойка Multi-Pos	Стойка для монтажа с бесступенчатым опрокидыванием, угол опрокидывания 90°, рисунок соединительных отверстий для крепления 100 мм x 100 мм	1089230-03
	Стойка Single-Pos	Стойка для фиксированного монтажа, угол наклона 20°, рисунок соединительных отверстий для крепления 100 мм x 100 мм	1089230-01
для производства			
	Опция ПО POSITIP 8000 AEI1	Активация дополнительного входа для измерительных устройств	1089228-02

Принад- лежно- сти	Обозначение	Описание	ID
	Опция ПО POSITIP 8000 AEI1 Trial	Активация дополнительного входа для измерительных устройств, тестовая версия с ограничением по времени (60 дней)	1089228-52
	Опция ПО POSITIP 8000 NC1	Регулирование одной оси (серводвигатель и шаговый двигатель) металлообрабатывающего станка	1089228-03
	Опция ПО POSITIP 8000 NC1 Trial	Регулирование одной оси (серводвигатель и шаговый двигатель) металлообрабатывающего станка, тестовая версия с ограничением по времени (60 дней)	1089228-53
для установки			
	Измерительный щуп TS 248	Измерительный щуп для ощупывания заготовки (создание предустановок), осевой кабельный выход	683110-xx
	Измерительный щуп TS 248	Измерительный щуп для ощупывания заготовки (создание предустановок), радиальный кабельный выход	683112-xx
	Кабель питания	Кабель питания с сетевой вилкой Euro (тип F) длиной 3 м	223775-01
	Переходник 1 Bss	Преобразование распределения с интерфейса 1 B _{SS} для установки штекера Sub-D, 2-рядн., штифт, 15-пол. на штекер Sub-D, 2-рядн., с крепежным винтом, штифт, 15-пол.	1089214-01
	Соединительный USB-кабель	Соединительный USB-кабель, переход со штекера типа A на штекер типа B	354770-xx
	Соединительный кабель	Соединительный кабель см. проспект «Кабели и соединительные штекеры для продуктов HEIDENHAIN»	---

1.4 Если присутствуют повреждения при транспортировке

- ▶ Перевозчик должен признать ущерб
- ▶ Сохраните упаковочные материалы для исследования.
- ▶ Уведомите отправителя об ущербе
- ▶ Обратитесь к дилеру или производителю станка по вопросу запасных частей



При повреждения во время транспортировки:

- ▶ Сохраните упаковочные материалы для исследования
- ▶ Свяжитесь с HEIDENHAIN или производителем станка

То же самое относится и к повреждениям при транспортировке при заказе запасных частей.

1.5 Повторная упаковка и хранение

Запаковывайте и храните прибор аккуратно и в соответствии с описанными здесь условиями.

1.5.1 Упаковать прибор

Повторная упаковка должна максимально соответствовать оригинальной упаковке.

- ▶ Все навесные элементы и пылезащитные колпачки установить на прибор так, как они были установлены при поставке прибора, или упаковать их так, как они были упакованы.
- ▶ Упаковать прибор так, чтобы
 - удары и вибрация при транспортировке амортизировались
 - пыль и влага не могли попасть внутрь
- ▶ Уложите в упаковку все входящие в комплект поставки принадлежности
Дополнительная информация: "Комплект поставки и принадлежности", Стр. 63
- ▶ Приложите всю документацию, которая была упакована вместе с изделием на момент поставки
Дополнительная информация: "Хранение и передача документации", Стр. 12



При пересылке прибора обратно в отдел клиентской поддержки для ремонта:

- ▶ Отправить прибор без принадлежностей, без измерительных датчиков и без периферийного оборудования

1.5.2 Хранение прибора

- ▶ Упаковать прибор, как описано выше
- ▶ Соблюдать предписания по условиям окружающей среды
Дополнительная информация: "Технические характеристики", Стр. 233
- ▶ Проверять прибор после каждой транспортировки и после длительного хранения на отсутствие повреждений

2

Монтаж

2.1 Обзор

В данной главе описывается монтаж устройства. Здесь представлена инструкция по надлежащему монтажу устройства на стойке или держателе.



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

2.2 Сборка устройства

Общие указания по монтажу

Гнездо для средств монтажа находится на задней стороне устройства. Разъем совместим со стандартом VESA 100 мм x 100 мм.

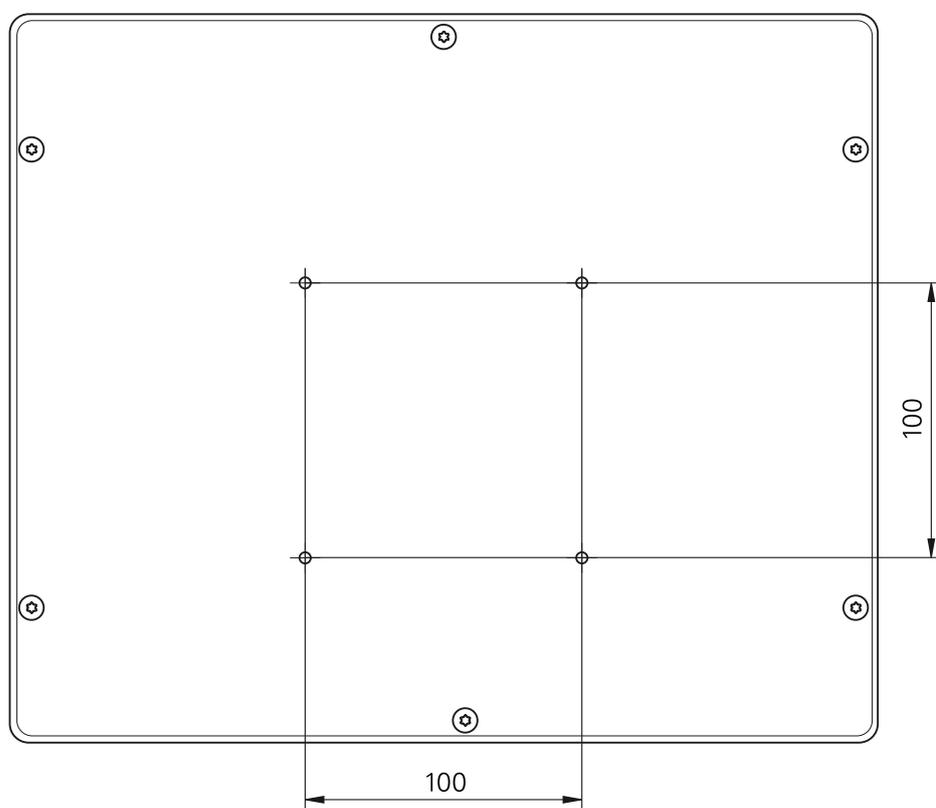


Рисунок 12: Размеры задней стороны устройства

Материал для крепления средств монтажа на устройстве поставляется упакованным вместе с принадлежностями.

Дополнительно вам требуется:

- отвертка Torx T20
- Отвертка Torx T25
- Внутренний шестигранный ключ SW 2,5 (стойка Duo-Pos)
- материал для крепления на опорную поверхность



Для использования устройства по назначению оно должно быть смонтировано на стойке или держателе.

2.2.1 Монтаж на подставке Single-Pos

Стойка Single-Pos может привинчиваться к устройству под углом наклона 20°.

- ▶ Закрепить подставку с помощью поставляемых в комплекте винтов с потайной головкой M4 x 8 ISO 14581 в верхних резьбовых отверстиях VESA 100 на задней панели устройства.



Допустимый момент затяжки составляет 2,6 Нм

- ▶ Привинтить стойку сверху к опорной поверхности с помощью соответствующих винтов или
- ▶ прикрепить самоклеящиеся резиновые накладки на нижнюю сторону стойки
- ▶ Кабели прокладываются сзади через отверстие подставки и проводится к разъемам

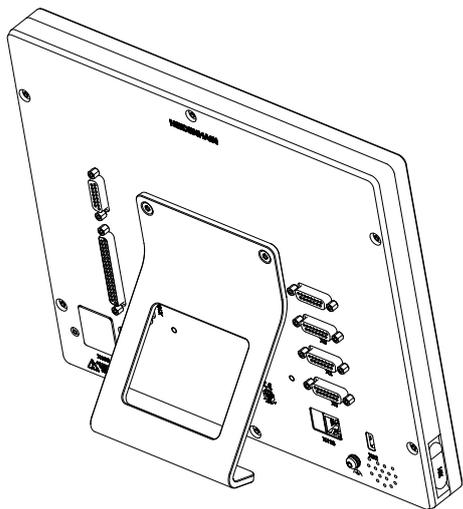


Рисунок 13: Устройство монтируется на стойке Single-Pos

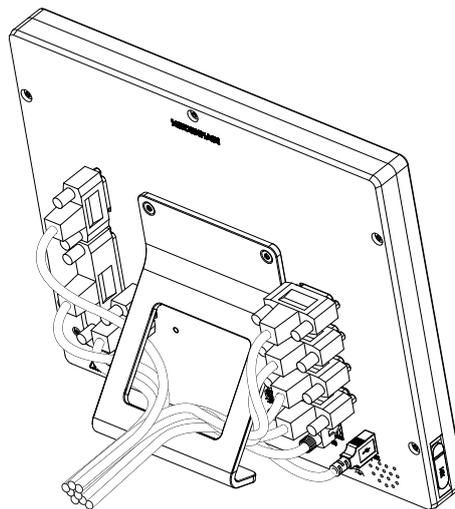


Рисунок 14: Кабельный желоб на стойке Single-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с подставкой Single-Pos", Стр. 239

2.2.2 Монтаж на подставке Duo-Pos

Стойка Duo-Pos может привинчиваться к устройству под углом наклона 20° или 45°.

- ▶ Закрепить подставку с помощью поставляемых в комплекте винтов с внутренним шестигранником M4 x 8 ISO 7380 в нижних резьбовых отверстиях VESA 100 на задней панели устройства.



Допустимый момент затяжки составляет 2,6 Нм

- ▶ Привинтить стойку к опорной поверхности через монтажный паз (ширина = 4,5 мм).
или
- ▶ Установить устройство в любом удобном месте.
- ▶ Кабели прокладываются сзади через обе ножки стойки и направляются через боковые отверстия к разъемам

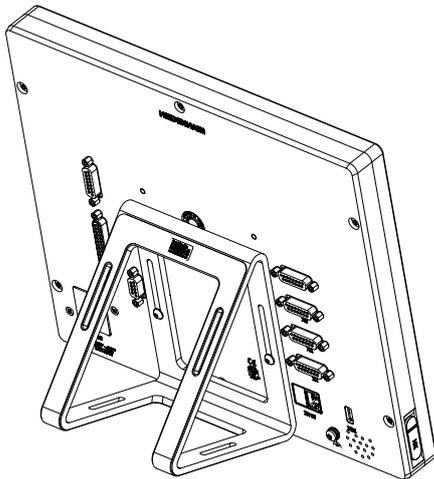


Рисунок 15: Устройство монтируется на стойке Duo-Pos

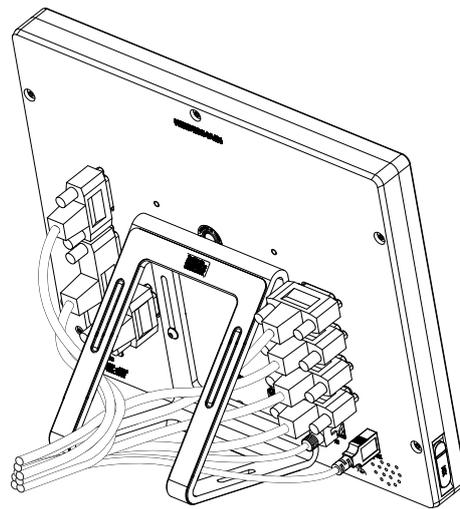


Рисунок 16: Кабельный желоб на стойке Duo-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с подставкой Duo-Pos", Стр. 239

2.2.3 Монтаж на подставке Multi-Pos

- ▶ Закрепить подставку с помощью поставляемых в комплекте винтов с потайной головкой M4 x 8 ISO 14581 (черные) в резьбовых отверстиях VESA 100 на задней панели устройства.



Допустимый момент затяжки составляет 2,6 Нм

- ▶ По желанию стойку можно привинтить снизу к опорной поверхности с помощью двух винтов M5.
- ▶ Отрегулировать желаемый угол наклона в пределах диапазона угла опрокидывания 90°.
- ▶ Зафиксировать стойку: затянуть до отказа винт T25



Соблюдать момент затяжки для винта T25

- Рекомендованный момент затяжки: 5,0 Нм
- Максимально допустимый момент затяжки: 15,0 Нм

- ▶ Кабели прокладываются сзади через обе ножки стойки и направляются через боковые отверстия к разъемам

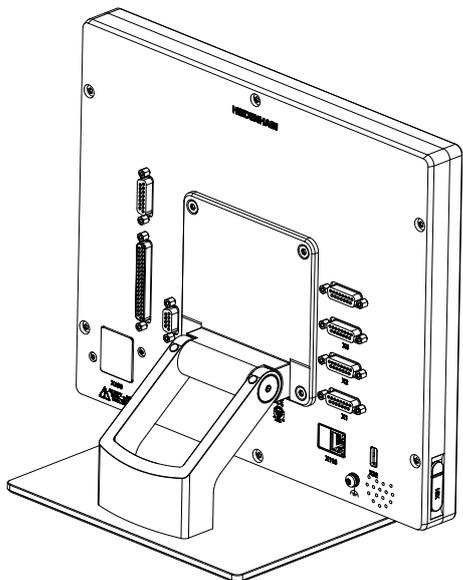


Рисунок 17: Устройство монтируется на стойке Multi-Pos

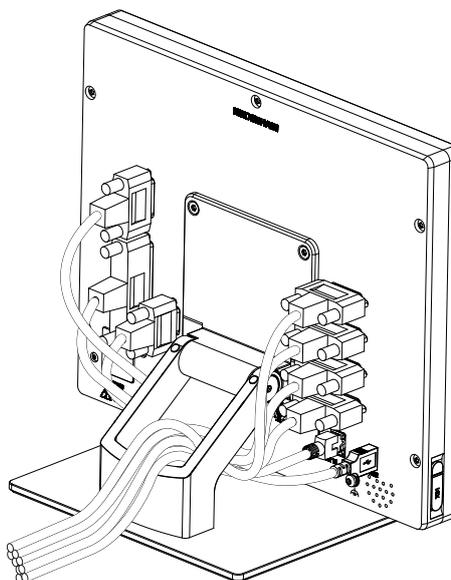


Рисунок 18: Кабельный желоб на стойке Multi-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с подставкой Multi-Pos", Стр. 240

2.2.4 Монтаж на креплении Multi-Pos

- ▶ Закрепить держатель с помощью поставляемых в комплекте винтов с потайной головкой M4 x 8 ISO 14581 (черные) в резьбовых отверстиях VESA 100 на задней панели устройства.

i Допустимый момент затяжки составляет 2,6 Нм

- ▶ Смонтировать держатель с помощью поставляемых в комплекте винтов M8, шайб, рукоятки и шестигранной гайки M8 на штангу или
- ▶ зафиксировать держатель на желаемой поверхности с помощью двух винтов <7, вкрученных через два отверстия.
- ▶ Отрегулировать желаемый угол наклона в пределах диапазона угла опрокидывания 90°.
- ▶ Зафиксировать держатель: затянуть до отказа винт T25

i Соблюдать момент затяжки для винта T25

- Рекомендованный момент затяжки: 5,0 Нм
- Максимально допустимый момент затяжки: 15,0 Нм

- ▶ Кабели прокладываются сзади через обе ножки держателя и направляются через боковые отверстия к разъемам

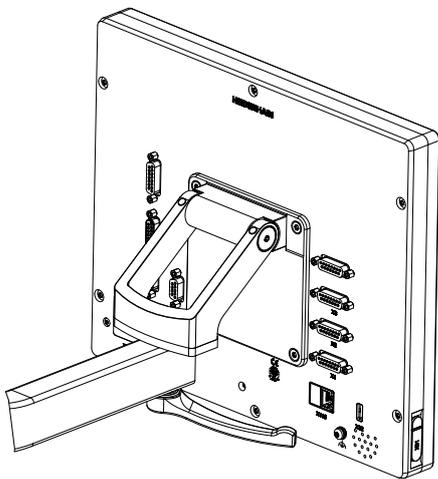


Рисунок 19: Устройство монтируется на держателе Multi-Pos

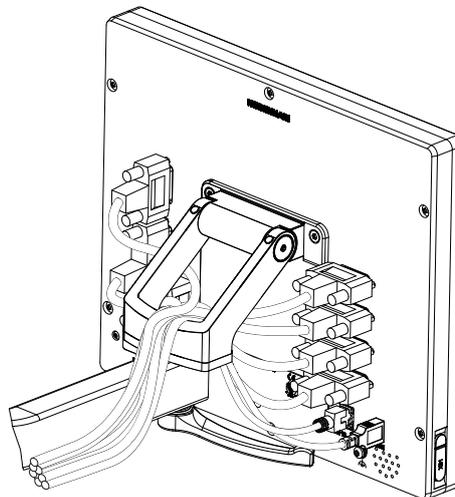


Рисунок 20: Кабельный желоб на держателе Multi-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с креплением Multi-Pos", Стр. 240

3

Подключение

3.1 Обзор

В данной главе описывается установка устройства. Здесь указаны сведения по установке устройства и инструкции по надлежащему присоединению периферийных устройств.



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

3.2 Общие указания

УКАЗАНИЕ

Помехи из-за источников сильного электромагнитного излучения!

Периферийные устройства, например, частотные преобразователи или приводы, могут вызвать помехи.

Чтобы повысить нечувствительность к помехам, вызванным электромагнитными воздействиями:

- ▶ использовать опциональный вывод функционального заземления согласно IEC/EN 60204-1;
- ▶ использовать только периферийное оборудование USB со сплошным экранированием металлизированной фольгой и металлической оплеткой или металлическим корпусом. Степень покрытия экранирующей оплетки должна быть на уровне 85 % или выше. Экран должен соединяться со штекерами со всех сторон (соединение на 360°).

УКАЗАНИЕ

Повреждение устройства при вставке и извлечении штекеров в процессе эксплуатации!

Риск повреждения внутренних компонентов.

- ▶ Подключайте и отключайте разъемы только в выключенном устройстве

УКАЗАНИЕ

Электростатический разряд (ESD)!

Прибор содержит чувствительные к разрядам конструктивные элементы, которые может повредить электростатический разряд.

- ▶ Обязательно соблюдайте правила техники безопасности при обращении с чувствительными к электростатическому разряду элементами
- ▶ Категорически запрещено прикасаться к штырьковым выводам без надлежащего заземления
- ▶ При подключении устройств обязательно одевайте антистатический браслет с заземлением

УКАЗАНИЕ**Риск повреждения устройства из-за неправильного кабельного подключения!**

В случае неправильного кабельного подключения входов или выходов возможны повреждения устройства или периферийного оборудования.

- ▶ Учитывать схему расположения разъемов и технические характеристики устройства
- ▶ Задействовать только используемые контакты или жилы

Дополнительная информация: "Технические характеристики", Стр. 233

3.3 Обзор прибора

Разъемы на задней стороне устройства закрыты пылезащитными колпачками от загрязнений и повреждения.

УКАЗАНИЕ**Загрязнение и повреждение из-за отсутствия пылезащитных колпачков!**

Отсутствие защитных колпачков на неиспользуемых разъемах может привести к повреждению контактов разъемов или их разрушению.

- ▶ Снимайте пылезащитные колпачки только при подсоединении измерительных датчиков или периферийных устройств.
- ▶ При снятии измерительного датчика или периферийного устройства снова установите пылезащитный колпачок на место.



Типы разъемов для измерительных датчиков могут различаться в зависимости от модели устройства.

Задняя панель устройства без пылезащитных колпачков

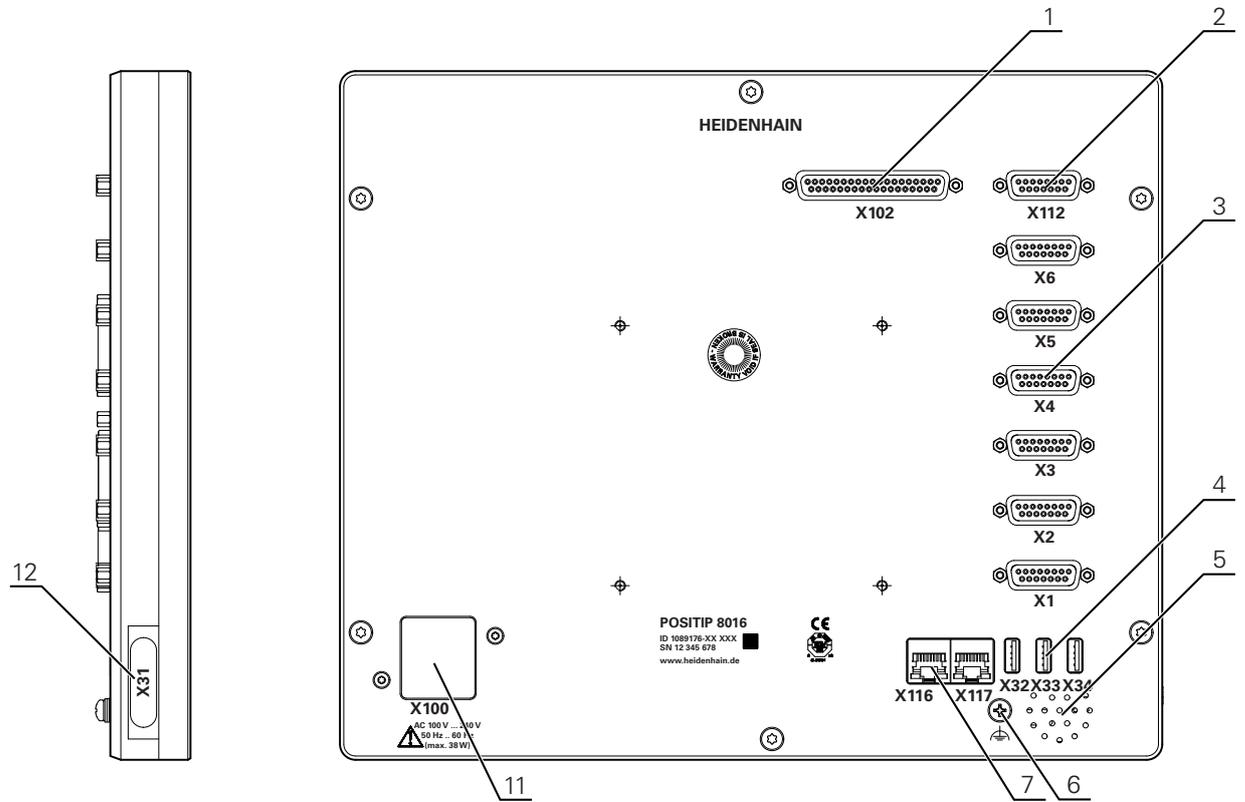


Рисунок 21: Задняя панель устройств с ID 1089176-xx

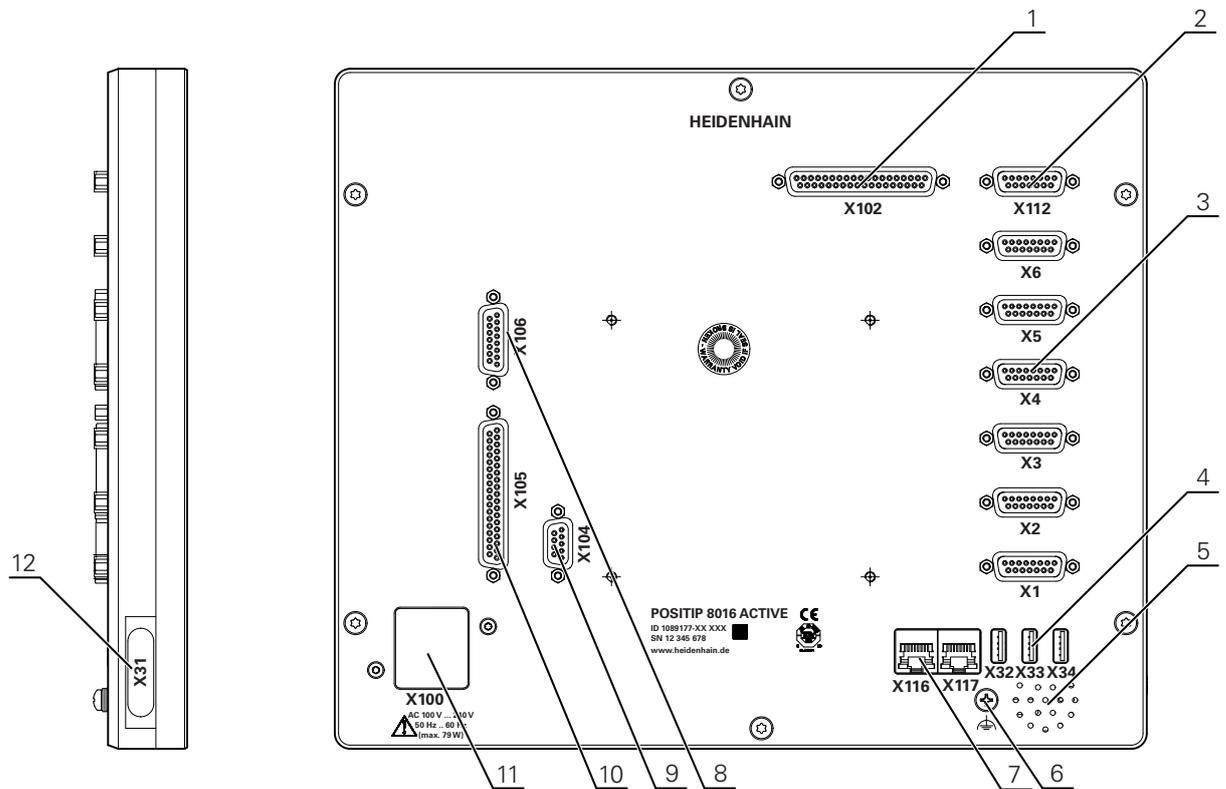


Рисунок 22: Задняя панель устройств с ID 1089177-xx

Разъемы

- 1 **X102:** 37-полюсный разъем Sub-D для цифрового интерфейса TTL (8 входов, 16 выходов)
- 2 **X112:** 15-полюсный разъем Sub-D для измерительного щупа (например, измерительного щупа HEIDENHAIN)
- 3 **X1–X6:** 15-полюсные разъемы Sub-D для измерительных устройств с интерфейсами типа 1 B_{SS}, 11 μA_{SS} или EnDat 2.2
В стандартном исполнении доступны 4 входа, в качестве опции доступна активация 2 дополнительных входов.
- 4 **X32–X34:** USB 2.0 высокоскоростной разъем (тип A) для USB-запоминающего устройства
- 5 Динамик
- 6 Вывод функционального заземления согласно IEC/EN 60204-1
- 7 **X116:** разъем Ethernet RJ45 для связи и обмена данными с системами мониторинга или ПК
X117: в настоящий момент не используется
- 11 **X100:** сетевой выключатель и сетевой разъем

Дополнительные разъемы на устройствах с ID 1089177-xx:

- 8 **X106:** 15-полюсный разъем Sub-D для аналогового интерфейса (4 входа, 4 выхода)
- 9 **X104:** 9-полюсный разъем Sub-D для универсального релейного интерфейса (2 переключающих релейных контакта)
- 10 **X105:** 37-полюсный разъем Sub-D для цифрового интерфейса (24 В пост. тока; 24 коммутационных входа, 8 коммутационных выходов)

Левая сторона устройства

- 12 **X31** (под защитной крышкой): USB 2.0 высокоскоростной разъем (тип A) для USB-запоминающего устройства

3.4 Подключение измерительных датчиков

В случае измерительных устройств с интерфейсом EnDat-2.2: если одной оси в настройках устройства уже присвоен соответствующий вход измерительного устройства, то это измерительное устройство при перезапуске распознается автоматически, и настройки адаптируются соответствующим образом. Вход измерительного устройства можно также назначить после подключения измерительного устройства.

- ▶ Необходимо соблюдать приведенное ниже назначение контактов.
- ▶ Снять и сохранить пылезащитный колпачок
- ▶ Прокладывать кабели в зависимости от варианта монтажа.
Дополнительная информация: "Сборка устройства", Стр. 68
- ▶ Надежно присоединить измерительные приборы к соответствующим разъемам.
Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 75
- ▶ Для штекеров с винтами: винты затягивать не слишком туго

Назначение контактов X1, X2, X3, X4, X5, X6

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₊		/	Внутренний экран	I ₀₋	/
EnDat	/		/		DATA		/	CLOCK
	9	10	11	12	13	14	15	
1 V_{PP}	A-	Сенсор 0 V	B-	Сенсор U _P	/	R+	/	
11 μA_{PP}	I ₁₋		I ₂₋		/	I ₀₊	/	
EnDat	/		/		DATA	/	CLOCK	

3.5 Электромонтаж проводами коммутационных входов и выходов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность при использовании коммутационных входов для функций обеспечения безопасности!

Если использовать коммутационные входы для механических концевых выключателей для функций обеспечения безопасности, это может привести к серьезным травмам или смертельному исходу.

- ▶ Не использовать коммутационные входы для механических концевых выключателей для функций обеспечения безопасности



В зависимости от подключаемой периферии для операций по подключению могут потребоваться специалисты-электрики.

Пример: превышение защитного сверхнизкого напряжения (SELV)

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17



Устройство соответствует требованиям стандарта IEC 61010-1 только в том случае, если напряжение питания поставляется из вторичной цепи с ограниченным энергопотреблением по стандарту IEC 61010-1^{3rd Ed.}, раздел 9.4 или из вторичной цепи класса 2 по стандарту UL1310.

Вместо стандарта IEC 61010-1^{3rd Ed.}, раздел 9.4 могут применяться соответствующие разделы стандартов DIN EN 61010-1, EN 61010-1, UL 61010-1 и CAN/CSA-C22.2 №61010-1.

- ▶ Подключать коммутационные выходы согласно приведенной ниже схеме назначения контактов.
- ▶ Снять и сохранить пылезащитный колпачок
- ▶ Прокладывать кабели в зависимости от варианта монтажа
Дополнительная информация: "Сборка устройства", Стр. 68
- ▶ Прочно присоединить соединительные кабели периферийных устройств к соответствующим разъемам
Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 75
- ▶ Для разъемов с винтами: не затягивать винты слишком туго

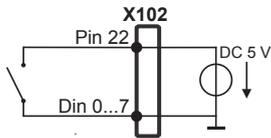


Цифровые или аналоговые входы и выходы должны быть присвоены в установках устройства соответствующей переключательной функции.

Схема расположения разъемов X102

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

Цифровые входы:



Цифровые выходы:

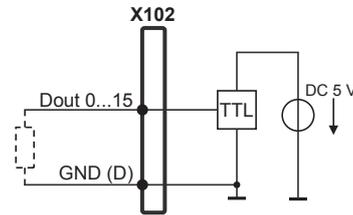


Схема расположения разъемов X104

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

Выходы реле:

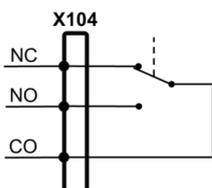
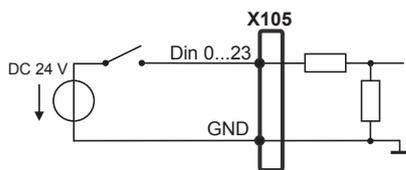


Схема расположения разъемов X105

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
Посто- янный ток 24 В	Посто- янный ток 24 В	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	Посто- янный ток 24 В	GND			

Цифровые входы:



Цифровые выходы:

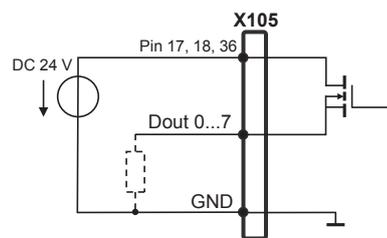
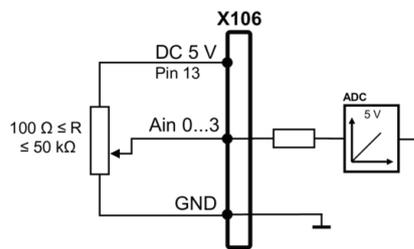


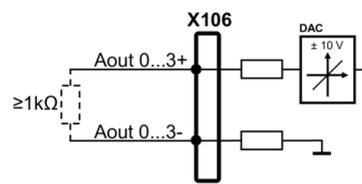
Схема расположения разъемов X106

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 B	Ain 0	Ain 2	

Аналоговые входы:



Аналоговые выходы:



3.6 Подключение устройств ввода

- ▶ Необходимо соблюдать приведенное ниже назначение контактов.
 - ▶ Снять и сохранить пылезащитный колпачок
 - ▶ Прокладывать кабели в зависимости от варианта монтажа.
- Дополнительная информация:** "Сборка устройства", Стр. 68
- ▶ Подключить USB-мышку или USB-клавиатуру к USB-разъему типа A (X31, X32, X33, X34). Штекер USB-кабеля должен быть вставлен полностью.
- Дополнительная информация:** "Обзор прибора", Стр. 75

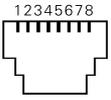
Схема расположения разъемов X31, X32, X33, X34

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

3.7 Подключить сетевую периферию

- ▶ Необходимо соблюдать приведенное ниже назначение контактов.
 - ▶ Снять и сохранить пылезащитный колпачок
 - ▶ Прокладывать кабели в зависимости от варианта монтажа
- Дополнительная информация:** "Сборка устройства", Стр. 68
- ▶ Подключить сетевые периферийные устройства с помощью стандартного кабеля CAT.5 к разъему Ethernet X116. Штекер кабеля должен быть прочно зафиксирован в разъеме.
- Дополнительная информация:** "Обзор прибора", Стр. 75

Схема расположения разъемов X116

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

3.8 Подключение сетевого напряжения

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность удара током!

Неправильно заземленные устройства могут привести к серьезным травмам или смерти вследствие удара током.

- ▶ Как правило, следует использовать 3-контактный сетевой кабель.
- ▶ Убедитесь в правильном подключении защитного провода к электропроводке здания.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность возникновения пожара из-за несоответствующего сетевого кабеля!

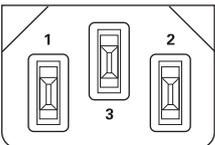
Использование сетевого кабеля, не соответствующего требованиям места для монтажа, может привести к опасности возникновения пожара.

- ▶ Используйте только сетевой кабель, который по меньшей мере соответствует национальным требованиям в месте установки устройства.

- ▶ Необходимо соблюдать приведенное ниже назначение контактов.
- ▶ Подключить электропитание с помощью кабеля, соответствующего требованиям, к розетке, оснащенной заземлением

Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 75

Схема расположения разъемов X100

		
1	2	3
L/N	N/L	⊕

4

**Ввод в
эксплуатацию**

4.1 Обзор

В данной главе представлена вся информация о вводе устройства в эксплуатацию.

При вводе в эксплуатацию инженер производителя станка (**OEM**) по вводу в эксплуатацию конфигурирует устройство для применения на соответствующем станке.

Настройки можно вернуть к заводским настройкам по умолчанию.

Дополнительная информация: "Сбросить все настройки", Стр. 230



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

4.2 Для ввода в эксплуатацию войти в систему

4.2.1 Регистрация пользователя

Для ввода устройства в эксплуатацию пользователь **OEM** должен зарегистрироваться.



- ▶ В главном меню нажать на **Регистрация пользователя**
- ▶ Зарегистрированный ранее пользователь должен, при наличии, выйти из системы
- ▶ Выбрать пользователя **OEM**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Пароль**
- ▶ Ввести пароль «**oem**»



Если пароль не соответствует настройкам по умолчанию, необходимо обратиться к интегратору (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).

Если пароль утерян, то обратитесь в сервисную службу HEIDENHAIN.



- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Вход в систему**
- > Пользователь будет авторизован.
- > Устройство откроет режима работы **Ручное управление**.

4.2.2 Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования



Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.

Дополнительная информация: "Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя", Стр. 248



Если после запуска устройства активирован поиск референтных меток, то все функции устройства блокируются до тех пор, пока поиск референтных меток не будет успешно завершен.

Дополнительная информация: "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104



Для серийных измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.

Если на устройстве включен поиск референтных меток, мастер настройки потребует компенсации референтных меток осей.

- ▶ После входа в систему следовать указаниям мастера настройки
- > После успешного поиска референтных меток символ указателя перестает мигать

Дополнительная информация: "Элементы управления индикатора положения", Стр. 41

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 153

4.2.3 Установка языка

При поставке языком интерфейса пользователя является английский. Вы можете изменить язык для интерфейса пользователя на желаемый.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- > Зарегистрированный пользователь отмечен галочкой.
- ▶ Выберите зарегистрированного пользователя
- > Выбранный для пользователя язык отображается в выпадающем списке **Язык** с соответствующим флагом.
- ▶ В выпадающем меню **Язык** выберите флаг для нужного языка
- > Интерфейс пользователя будет отображаться на выбранном языке.

4.2.4 Изменение пароля

Чтобы предотвратить неправомерное использование конфигурации, пароль необходимо изменить.

Пароль является конфиденциальной информацией и не должен разглашаться.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- > Зарегистрированный пользователь отмечен галочкой.
- ▶ Выбрать зарегистрированного пользователя
- ▶ Нажмите на **Пароль**
- ▶ Введите действующий пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Введите и повторите новый пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **OK**
- ▶ Закройте сообщение нажатием **OK**
- > Новый пароль будет действовать при следующей регистрации.

4.3 Отдельные шаги по Вводу в эксплуатацию

i Последующие отдельные шаги по вводу в эксплуатацию строятся последовательно друг за другом.

- ▶ Для того чтобы правильно ввести устройство в эксплуатацию необходимо проведение рабочих операций в описанной последовательности.

Условие: пользователь должен быть зарегистрирован под типом **OEM**. (смотри "Для ввода в эксплуатацию войти в систему", Стр. 85).

Выбор приложения

- Выбор Применение

Базовые настройки

- Активация Опции программного обеспечения
- Настроить Дату и время
- Настройка единиц измерения

Конфигурирование осей

Для интерфейса EnDat:

- Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat
- Реализация компенсации ошибок
- Определение количества штрихов на оборот

Для интерфейса 1 V_{SS} или 11 μ A_{SS}:

- Включить поиск референтной метки
- Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{SS} или 11 μ A_{SS}
- Реализация компенсации ошибок
- Определение количества штрихов на оборот

-
- Настройка центрального привода
 - Конфигурация специфических настроек для Ось + ЧПУ
 - Конфигурирование оси шпинделя
 - Настройка Электронный маховичок
 - Сопряжение осей
 - Диаметр-ось
-

Конфигурирование режима резьбонарезания

- Настройка резьбонарезания (опция ПО ЧПУ)
-

Конфигурирование М-функций

- Стандартные М-функции
 - М-функции, заданные производителем
-

Область OEM

- Добавить документацию
- Добавить Стартовое окно
- Конфигурирование OEM гориз. меню
- Отрегулировать отображение
- Настроить сообщения об ошибках
- Сохранить или восстановить OEM-настройки
- Конфигурирование устройства для создания снимков экрана

Сохранение данных.

- Резервное копирование конфигурации
- Сохранить данные пользователя

УКАЗАНИЕ

Потеря или повреждение данных конфигурации!

Если включенное устройство будет отключено от источника электропитания, данные конфигурации могут быть потеряны или повреждены.

- ▶ Обеспечить защиту и сохранение данных конфигурации для возможности их восстановления.

4.4 Выбор Применение

При пуске устройства в эксплуатацию вы можете выбирать между стандартными приложениями **Фрезерование** и **Точение**.

В состоянии поставки по умолчанию выбрано приложение **Фрезерование**.



При смене режима применения устройства выполняется сброс всех настроек осей.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки

Параметр	Пояснение
Применение	<p>Тип используемого приложения; изменение будет активно после перезапуска</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Фрезерование ■ Точение <p>Стандартное значение: Фрезерование</p>

4.5 Базовые настройки

4.5.1 Активация Опции программного обеспечения

Дополнительные **Опции программного обеспечения** активируются с помощью **Лицензионный ключ**.



Активированные **Опции программного обеспечения** можно проверить на странице обзора.

Дополнительная информация: "Проверить Опции программного обеспечения", Стр. 94

Запросить лицензионный ключ

Вы можете запросить лицензионный ключ следующим образом:

- Выполнить считывание информации с устройства для запроса лицензионного ключа
- Создать заявку для запроса лицензионного ключа

Выполнить считывание информации устройства для запроса лицензионного ключа

- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Информация о приборе**
- > Откроется обзор с информацией об устройстве.
- > Будут показаны наименование продукта, идентификационный номер, серийный номер и версия встроенного ПО.
- ▶ Необходимо обратиться в сервисное отделение HEIDENHAIN, чтобы после ввода отображенной информации об устройстве получить для него лицензионный ключ
- > Лицензионный ключ и файл лицензии генерируются и передаются по электронной почте.

Создать заявку для запроса лицензионного ключа



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Нажмите на **Опции программного обеспечения**
- ▶ Чтобы запросить платную опцию ПО, нужно нажать на **Запросить лицензионный ключ**
- ▶ Чтобы запросить бесплатную тестовую версию, нужно нажать на **Запрос временных опций**
- ▶ Чтобы выбрать нужные опции, нажмите на соответствующие галочки или выберите нужный вариант с помощью + и -



- ▶ Чтобы сбросить данные ввода, нажать на галочку у соответствующей опции ПО

- ▶ Нажмите на **Создание запроса**
- ▶ В диалоговом окне выберите желаемое место сохранения, в котором требуется сохранить заявку на лицензию
- ▶ Введите соответствующее имя файла
- ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Заявка на лицензию создается и сохраняется в выбранной папке.
- ▶ Если заявка на лицензию находится на устройстве, скопируйте файл на подсоединенный USB-накопитель (формат FAT32) или сетевой диск
Дополнительная информация: "Управление папками и файлами", Стр. 193
- ▶ Безопасное извлечение USB-диска
- ▶ Обратитесь в сервисное представительство HEIDENHAIN, отправьте заявку на лицензию и запросите лицензионный ключ
- ▶ Лицензионный ключ и файл лицензии генерируются и передаются по электронной почте.

Активировать лицензионный ключ

Лицензионный ключ можно активировать следующими способами:

- скопировать лицензионный ключ в устройство из файла лицензий
- ввести лицензионный ключ в устройство вручную

Считывание лицензионного ключа из лицензионного файла



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Опции программного обеспечения**
 - **Ввести лицензионный ключ**
- ▶ Нажмите на **Читать файл лицензии**
- ▶ Выберите лицензионный файл в файловой системе, на USB-накопителе большой емкости или на сетевом диске
- ▶ Подтвердите выбор **Выбрать**
- ▶ Нажмите на **ОК**
- > Лицензионный ключ активируется
- ▶ Нажмите на **ОК**
- > В зависимости от опции ПО может потребоваться перезапуск
- ▶ Подтвердите перезапуск нажатием на **ОК**
- > Доступна активированная опция ПО

Ручной ввод лицензионного ключа



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Опции программного обеспечения**
 - **Ввести лицензионный ключ**
- ▶ В поле ввода **Лицензионный ключ** введите лицензионный ключ
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **ОК**
- > Лицензионный ключ активируется
- ▶ Нажмите на **ОК**
- > В зависимости от опции ПО может потребоваться перезапуск
- ▶ Подтвердите перезапуск нажатием на **ОК**
- > Доступна активированная опция ПО

Проверить Опции программного обеспечения

На странице обзора вы можете проверить, какие **Опции программного обеспечения** активированы на устройстве.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Опции программного обеспечения**
 - **Обзор**
- > Отобразится список активированных опций ПО **Опции программного обеспечения**

4.5.2 Настроить Дату и время

Настройки ▶ Общие сведения ▶ Дата и время

Параметр	Описание
Дата и время	Текущая дата и текущее время устройства <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Год, Месяц, День, Час, Минута ■ Стандартная настройка: текущее системное время
Формат даты	Формат представления даты Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ММ-ДД-ГГГГ: месяц, день, год ■ ДД-ММ-ГГГГ: день, месяц, год ■ ГГГГ-ММ-ДД: год, месяц, день ■ Стандартная настройка: ГГГГ-ММ-ДД (например, «2016-01-31»)

4.5.3 Настройка единиц измерения

Для единиц измерения, способов округления и разрядов после запятой можно настроить различные параметры.

Настройки ▶ Общие сведения ▶ Единицы измерения

Параметр	Описание
Блок для линейных значений	Ед. измерения линейных значений <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Миллиметр или Дюйм ■ Стандартная настройка: Миллиметр

Параметр	Описание
Способ округления линейных значений	<p>Способ округления линейных значений</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Коммерческий: Округление в меньшую сторону от 1 до 4 разрядов после запятой, округление в большую сторону от 5 до 9 разрядов после запятой ■ В меньш. сторону: Округляются в меньшую сторону разряды с 1 по 9 ■ В больш. сторону: Округляются в большую сторону разряды с 1 по 9 ■ Отбрасывание: Разряды после запятой отбрасываются без округления в большую или меньшую сторону ■ Округл. до 0 и 5: Разряды после запятой ≤ 24 или ≥ 75 будут округлены до 0, разряды после запятой ≥ 25 или ≤ 74 будут округлены до 5 («округление на швейцарский сантиметр») ■ Стандартная настройка: Коммерческий
Кол-во знаков после запятой для линейных значений	<p>Количество разрядов после запятой для линейных значений</p> <p>Диапазон значения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Миллиметр: 0 ... 5 ■ Дюйм: 0 ... 7 <p>Стандартное значение:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Миллиметр: 4 ■ Дюйм: 6
Блок для угловых значений	<p>Ед. измерения для угловых значений</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радианы: Угол в радианах (рад) ■ Десятич. градусы: Угол в градусах ($^{\circ}$) с разрядами после запятой ■ Град-мин-сек: Угол в градусах ($^{\circ}$), минутах ($'$) и секундах ($''$) ■ Стандартная настройка: Десятич. градусы
Способ округления угловых значений	<p>Способ округления для десятичных угловых значений</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Коммерческий: Округление в меньшую сторону от 1 до 4 разрядов после запятой, округление в большую сторону от 5 до 9 разрядов после запятой ■ В меньш. сторону: Округляются в меньшую сторону разряды с 1 по 9 ■ В больш. сторону: Округляются в большую сторону разряды с 1 по 9 ■ Отбрасывание: Разряды после запятой отбрасываются без округления в большую или меньшую сторону ■ Округл. до 0 и 5: Разряды после запятой ≤ 24 или ≥ 75 будут округлены до 0, разряды после запятой ≥ 25 или ≤ 74 будут округлены до 5 («округление на швейцарский сантиметр») ■ Стандартная настройка: Коммерческий

Параметр	Описание
Кол-во знаков после запятой для угловых значений	<p>Количество разрядов после запятой для угловых значений</p> <p>Диапазон значения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радианы: 0 ... 7 ■ Десятич. градусы: 0 ... 5 ■ Град-мин-сек: 0 ... 2 <p>Стандартное значение:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радианы: 5 ■ Десятич. градусы: 3 ■ Град-мин-сек: 0
Десятичный разделитель	<p>Разделительный знак для отображения значений</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Точка или Запятая ■ Стандартная настройка: Точка

4.6 Конфигурирование осей

Процедура зависит от типа интерфейса подключенного измерительного датчика и типа оси:

- Измерительные датчики с интерфейсом типа EnDat: параметры автоматически считываются с измерительного датчика
Дополнительная информация: "Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat", Стр. 100
- Измерительные датчики с интерфейсами типа 1 V_{SS} или 11 мкA_{SS}: Параметры должны конфигурироваться вручную/
- Тип оси **Шпиндель**, **Передача шпинделя** и **Шпиндель с ориентацией**
Входы/выходы и дополнительные параметры должны быть настроены вручную
Дополнительная информация: "Ось шпинделя S", Стр. 139
- Тип оси **Ось + ЧПУ**, **Электронный маховичок** (опция ПО): Входы/выходы и дополнительные параметры должны быть настроены вручную
Дополнительная информация: "Конфигурация специфических настроек для Ось + ЧПУ", Стр. 119
Дополнительная информация: "Настройка Электронный маховичок", Стр. 147

Параметры измерительных датчиков HEIDENHAIN, которые обычно подключаются к устройству, можно найти в обзоре стандартных измерительных датчиков.

Дополнительная информация: "Обзор типичных измерительных датчиков", Стр. 98

4.6.1 Основы конфигурации осей



Для того чтобы иметь возможность использовать такие функции как обработка кадров, конфигурация осей должна соответствовать соглашениям для соответствующего применения.

Базовая система токарного станка

При обработке детали на токарном станке данные координат главных осей X, Y и Z опираются на нулевую точку детали. Базовой осью при точении является ось вращения шпинделя. Эта ось является осью Z. Ось X проходит в направлении радиуса или диаметра. Ось Y расположена перпендикулярно к оси X и оси Z и используется для обработки за пределами середины детали. Позиция острия инструмента однозначно описывается позициями по осям X и Z.

Значения угла для оси вращения C привязаны к нулевой точке оси C.

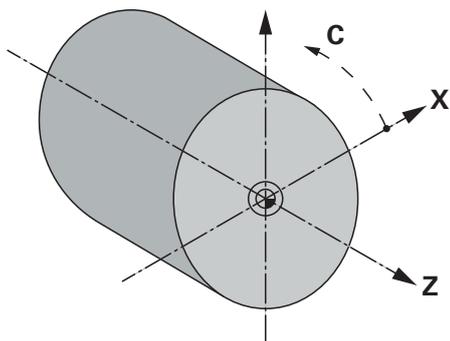


Рисунок 23: Привязка прямоугольной системы координат к детали

4.6.2 Обзор типичных измерительных датчиков

Следующий обзор содержит параметры измерительных датчиков HEIDENHAIN, которые обычно подключаются к устройству.



При подключении других измерительных датчиков найдите необходимые параметры в соответствующей документации устройства.

датчики линейных перемещений

Примеры применяемых обычно инкрементных измерительных датчиков.

Типовой ряд: измерительные датчики	Интерфейс	Период сигнала	Референтная метка	Максимальная длина переме- щения
LS 383C	1 V _{SS}	20 μм	Кодированная	20 мм
LS 683C	1 B _{SS}	20 μм	Кодированная	20 мм
LS 187/487C	1 V _{SS}	20 μм	Кодированная	20 мм
LB 383C	1 V _{SS}	40 μм	Кодированная	80 мм

Примеры применяемых обычно абсолютных измерительных датчиков

Типовой ряд: измерительные датчики	Интерфейс	Шаг измерения
LC 415	EnDat 2.2	5 нм

Датчик угловых перемещений и датчик вращения**Примеры применяемых обычно инкрементных измерительных датчиков.**

Типовой ряд: измерительные датчики	Интерфейс	Количество штрихов/ Выходные сигналы на оборот	Референтная метка	Базовое рассто- яние
RON 285C	1 V _{PP}	18000	Кодированная	20°
RON 886C	1 V _{PP}	18000	Кодированная	20°
ROD 280C	1 V _{PP}	18000	Кодированная	20°
ROD 480	1 V _{PP}	1000 ... 5000	Одна	-
ERN 180	1 V _{PP}	1000 ... 5000	Одна	-
ERN 480	1 V _{PP}	1000 ... 5000	Одна	-



С помощью следующих формул можно рассчитать базовое расстояние референтной метки с кодированным расстоянием для датчиков угловых перемещений:

Базовое расстояние = $360^\circ \div \text{количество референтных меток} \times 2$

Базовое расстояние = $(360^\circ \times \text{базовое расстояние в периодах сигнала}) \div \text{количество штрихов}$

Примеры применяемых обычно абсолютных измерительных датчиков

Тип измерительного датчика	Интерфейс	Шаг измерения
ROC 425	EnDat 2.2	25 бит
RCN 5310	EnDat 2.2	26 бит

4.6.3 Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat

Если за одной осью уже закреплен соответствующий вход измерительного датчика, подключенный измерительный датчик с интерфейсом EnDat будет распознан при перезапуске автоматически, и будет выполнена регулировка настроек. В качестве альтернативы за измерительным датчиком можно закрепить вход после его подключения.

Предварительное условие: Измерительный датчик с интерфейсом EnDat подключен к устройству.

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик

Параметр	Описание
Входы датчиков	Назначение входа измерительного датчика оси устройства Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Не соединено ■ X1 ■ X2 ■ X3 ■ X4 ■ X5 ■ X6 Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 75
Интерфейс	Автоматически распознаваемый тип интерфейса EnDat
Шильдик	Информация по измерительному датчику, которая может быть считана из электронного фирменного шильдика
Диагноз	Результаты диагностики измерительного датчика, оценка функционирования измерительного датчика, например, с помощью запаса работоспособности Дополнительная информация: "Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat", Стр. 224
Тип датчика	Тип подсоединенного измерительного датчика Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Датчик линейных перемещений: линейная ось ■ Датчик угла: вращающаяся ось ■ Угловой датчик в качестве линейного: вращающаяся ось отображается в качестве линейной оси ■ Стандартное значение: зависит от подсоединенного измерительного датчика
Механическое передаточное число	Для индикации вращающейся оси в качестве линейной оси: путь подвода в мм на оборот <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.1 мм ... 1000 мм ■ Стандартное значение: 1.0
Расстояние между референтными метками	Конфигурация смещения между референтной меткой и нулевой точкой Дополнительная информация: "Расстояние между референтными метками", Стр. 101

Применение Угловой датчик в качестве линейного

При настройке датчика угла или датчика вращения в качестве датчика линейного перемещения необходимо соблюдать определенные параметры, чтобы предотвратить переполнение системы.

- Передаточное отношение должно быть выбрано таким образом, чтобы не превышался максимальный диапазон перемещения 21474,483 мм.
- При смещении точки привязки следует учитывать максимальный диапазон перемещения $\pm 21474,483$ мм, так как чтобы этот предел действовал, как со смещением точки привязки, так и без него.
- **Только для многооборотных датчиков с EnDat 2.2:** Датчик должен быть установлен таким образом, чтобы переполнение датчика не влияло на координаты станка

Расстояние между референтными метками

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Референтная метка ► Расстояние между референтными метками

Параметр	Пояснение
Расстояние между референтными метками	Активация расчета смещения между референтной меткой и нулевой точкой станка <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Расстояние между референтными метками	Ручной ввод смещений (в мм или градусах, в зависимости от выбранного типа измерительного датчика) между референтной меткой и нулевой точкой Стандартное значение: 0,00000
Текущая позиция для смещения нулевой точки	Применить принимает актуальную позицию в качестве смещения (в мм или градусах в зависимости от выбранного типа измерительного датчика) между референтной меткой и нулевой точкой

4.6.4 Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{SS} или 11 мкA_{SS}

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик

Параметр	Пояснение
Входы датчиков	Назначение входа измерительного датчика оси устройства Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Не соединено ■ X1 ■ X2 ■ X3 ■ X4 ■ X5 ■ X6

Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 75

Параметр	Пояснение
Инкрементальный сигнал	Сигнал подсоединенного измерительного датчика Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Vss: синусоидальный сигнал напряжения ■ 11 мкА: синусоидальный сигнал тока ■ Стандартное значение: 1 Vss
Тип датчика	Тип подсоединенного измерительного датчика Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Датчик линейных перемещений: линейная ось ■ Датчик угла: вращающаяся ось ■ Угловой датчик в качестве линейного: вращающаяся ось отображается в качестве линейной оси ■ Стандартное значение: зависит от подсоединенного измерительного датчика
Период сигнала	Для датчиков линейных перемещений Длина периода сигнала <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.001 мкм ... 1000000.000 мкм ■ Стандартное значение: 20.000
Число штрихов	Для датчиков угловых перемещений и индикации вращающейся оси в качестве линейной оси. Количество штрихов <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 ... 1000000 ■ Стандартное значение: 1000
Порядок обучения	Запускает функцию обучения, чтобы определить Число штрихов для датчиков угловых перемещений на основании предварительно введенного угла поворота.
Режим индикации	Для датчиков угловых перемещений и индикации вращающейся оси в качестве линейной оси. Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ -∞ ... ∞ ■ 0° ... 360° ■ -180° ... 180° ■ Стандартное значение: -∞ ... ∞
Механическое передаточное число	Для индикации вращающейся оси в качестве линейной оси: путь подвода в мм на оборот <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.1 мм ... 1000 мм ■ Стандартное значение: 1.0
Референтная метка	Конфигурация Референтная метка Дополнительная информация: "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104
Частота аналогового фильтра	Значение частоты аналогового фильтра нижних частот Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ 33 kHz: подавление частот помех выше 33 кГц ■ 400 kHz: подавление частот помех выше 400 кГц ■ Стандартное значение: 400 kHz

Параметр	Пояснение
Нагрузочный резистор (терминатор)	<p>Эквивалентная нагрузка для предотвращения отражений</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: ON <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Для инкрементальных сигналов типа сигнала тока ($11 \mu A_{SS}$) автоматически деактивируется нагрузочный резистор.</p> </div>
Мониторинг ошибок	<p>Контроль ошибок сигнала</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Выключить: контроль ошибок неактивен ■ Загрязнение: контроль ошибок амплитуды сигнала ■ Частота: контроль ошибок частоты сигнала ■ Частота & Загрязнение: контроль ошибок амплитуды сигнала и частоты сигнала ■ Стандартное значение: Частота & Загрязнение <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i При превышении порогового значения для контроля ошибок появляется предупреждение или сообщение об ошибке.</p> </div> <p>Пороговые значения зависят от сигнала подключенного измерительного датчика:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Сигнал 1 V_{SS}, настройка Загрязнение <ul style="list-style-type: none"> ■ Предупреждение при напряжении $\leq 0,45$ В ■ Сообщение об ошибке при напряжении $\leq 0,18$ В или $\geq 1,34$ В ■ Сигнал 1 V_{SS}, настройка Частота <ul style="list-style-type: none"> ■ Сообщение об ошибке при частоте ≥ 400 кГц ■ Сигнал 11 мкА, настройка Загрязнение <ul style="list-style-type: none"> ■ Предупреждение при токе $\leq 5,76$ мкА ■ Сообщение об ошибке при токе $\leq 2,32$ мкА или $\geq 17,27$ мкА ■ Сигнал 11 мкА, настройка Частота <ul style="list-style-type: none"> ■ Сообщение об ошибке при частоте ≥ 150 кГц
Направление счета	<p>Распознавание сигналов во время перемещения оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Позитив: направление перемещения соответствует направлению счета измерительного датчика ■ Негатив: направление перемещения не соответствует направлению счета измерительного датчика ■ Стандартное значение: Позитив
Диагноз	<p>Результаты диагностики измерительного датчика; оценка функционирования измерительного датчика, например, с помощью фигур Лиссажу.</p> <p>Дополнительная информация: "Диагностика измерительных датчиков с интерфейсами $1 V_{PP}/11 \mu A_{PP}$", Стр. 223</p>

Определение количества штрихов на оборот

Для датчиков угловых перемещений типа 1 V_{SS} или 11 μA_{SS} точное количество штрихов на оборот может быть определено во время функции обучения.

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик

- ▶ В выпадающем списке **Тип датчика** выберите тип **Датчик угла**.
- ▶ Для режима **Режим индикации** выберите опцию **-∞ ... ∞**.
- ▶ Нажмите на **Референтная метка**
- ▶ В выпадающем меню **Референтная метка** выберите одну из следующих опций:
 - **Нет**: референтная метка отсутствует
 - **Одна**: измерительный датчик с одной референтной меткой
- ▶ Для возвращения к предыдущему отображению нажмите на **Назад**
- ▶ Для запуска функции обучения нажмите на **Старт**
- ▶ Запустится функция обучения и будет показан ассистент.
- ▶ Следуйте указаниям мастера настройки
- ▶ Определенное во время функции обучения количество штрихов сохраняется в поле **Число штрихов**.



Если по окончании функции обучения будет выбран другой режим отображения, полученное количество штрихов будет сохранено.

Референтная метка (Измерительный датчик)

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Референтная метка



Для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.

Параметр	Пояснение
Референтная метка	<p>Определяет тип референтной метки</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Нет: референтная метка отсутствует ■ Одна: измерительный датчик с одной референтной меткой ■ Кодированная: измерительный датчик с дистанционно-кодированными референтными метками ■ Стандартное значение: Одна
Максимальная длина перемещения	<p>Для датчиков линейных перемещений с кодированными референтными метками:</p> <p>максимальная длина перемещения для определения абсолютного положения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,1 мм ... 10 000,0 мм ■ Стандартное значение: 20,0

Параметр	Пояснение
Базовое расстояние	Для датчиков угловых перемещений с кодированными референтными метками: максимальное базовое расстояние для определения абсолютного положения <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: > 0° ... 360° ■ Стандартное значение: 10,0
Инvertирование сигнала референтной метки	Определяет, обрабатывается ли импульс референтной метки в инvertированном виде Настройки <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: референтные импульсы обрабатываются в инvertированном виде ■ OFF: референтные импульсы обрабатываются в неинvertированном виде ■ Стандартное значение: OFF
Расстояние между референтными метками	Конфигурация смещения между референтной меткой и нулевой точкой Дополнительная информация: "Расстояние между референтными метками", Стр. 101

Расстояние между референтными метками

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Референтная метка ►
Расстояние между референтными метками

Параметр	Пояснение
Расстояние между референтными метками	Активация расчета смещения между референтной меткой и нулевой точкой станка <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Расстояние между референтными метками	Ручной ввод смещений (в мм или градусах, в зависимости от выбранного типа измерительного датчика) между референтной меткой и нулевой точкой Стандартное значение: 0,00000
Текущая позиция для смещения нулевой точки	Применить принимает актуальную позицию в качестве смещения (в мм или градусах в зависимости от выбранного типа измерительного датчика) между референтной меткой и нулевой точкой

4.6.5 Реализация компенсации ошибок

Механические воздействия, такие как погрешность направляющей, опрокидывание в конечных позициях, допуски площадки контакта или неподходящий вариант монтажа снаружи (погрешность Аббе), могут привести к погрешностям измерения. Благодаря компенсации ошибок устройство может автоматически компенсировать систематические погрешности измерения уже во время обработки деталей. Использование сравнения заданных и фактических значений помогает определить один или несколько факторов компенсации.

При этом различают следующие методы:

- Линейная компенсация ошибок (LEC): фактор компенсации рассчитывается исходя из заданной длины измерительного эталона (заданная длина) и фактического пути (фактическая длина) перемещения. Фактор компенсации используется линейно на всем диапазоне измерения.
- Сегментированная линейная компенсация ошибок (SLEC): ось делится на несколько отрезков с помощью макс. 200 опорных точек. Для каждого отрезка определяется и используется собственный фактор компенсации.

УКАЗАНИЕ

Последующие изменения настроек измерительного датчика могут привести к погрешностям измерения

При изменении таких настроек измерительного датчика, как вход измерительного датчика, тип измерительного датчика, период сигнала или референтных меток, ранее полученные коэффициенты компенсации могут в дальнейшем не соответствовать действительности.

- ▶ После изменения настройки измерительного датчика следует заново сконфигурировать компенсацию ошибок.



Фактическое отклонение погрешности должно быть точно измерено для всех методов, например с помощью прибора для сравнительного измерения или калибровочного эталона.



Простая компенсация линейных погрешностей и сегментированная компенсация линейных погрешностей не должны комбинироваться друг с другом.



После активации смещения референтной точки необходимо заново конфигурировать компенсацию ошибок. Это позволит избежать погрешностей измерения.

Линейная компенсация ошибок (LEC) конфигурировать

В случае линейной компенсации ошибок (LEC) устройство использует коэффициент компенсации, который рассчитывается исходя из заданной длины или угла измерительного эталона (заданная длина или угол) и фактического перемещения (фактическая длина или угол). Коэффициент компенсации используется на всем диапазоне измерения.

**Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Компенсация погрешностей ►
Линейная компенсация ошибки (LEC)**

Параметр	Пояснение
Компенсация	<p>Механические воздействия на оси станка компенсируются</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Компенсация активна ■ OFF: Компенсация неактивна ■ Стандартное значение: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Если Компенсация активна, Номинальная длина и Фактическая длина могут не обрабатываться или не создаваться.</p> </div>
Номинальная длина	<p>Поле ввода длины эталона измерения согласно данным производителя.</p> <p>Единица измерения: миллиметр или градус (в зависимости от измерительного датчика)</p>
Фактическая длина	<p>Поле ввода для измеренной длины (фактический диапазон перемещения).</p> <p>Единица измерения: миллиметр или градус (в зависимости от измерительного датчика)</p>

 **Линейная компенсация ошибки (LEC)** можно также использовать, если угол поворота составляет менее 360°.

Конфигурировать сегментированную линейную компенсацию ошибок (SLEC)

Для проведения сегментированной компенсации линейных погрешностей (SLEC) ось с помощью опорных точек (макс. 200 опорных точек) делится на произвольные короткие отрезки. Величины расхождений между фактическим путем перемещения и длиной отрезка в соответствующем сегменте отрезка представляют собой значения компенсации, с помощью которых компенсируются механические воздействия на ось.



Если для датчика угла выбран режим индикации $-\infty \dots \infty$, то компенсация ошибок датчика угла не действует на отрицательное значение таблицы опорных точек.

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Компенсация погрешностей ► Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)

Параметр	Пояснение
Компенсация	<p>Механические воздействия на оси станка компенсируются</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Компенсация активна ■ OFF: Компенсация неактивна ■ Стандартное значение: OFF
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Если Компенсация активна, Таблица базовых точек может не обрабатываться или не создаваться.</p> </div>
Таблица базовых точек	<p>Открывает таблицу опорных точек для ручной обработки</p> <p>В таблице показаны соответствующие участки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Опорные точки (P) ■ Компенсационные значения (D)
Создать таблицу опорных точек	<p>Открывает меню для создания новой таблицы в настройке Таблица базовых точек</p> <p>Дополнительная информация: "Создать таблицу опорных точек", Стр. 109</p>

Создать таблицу опорных точек

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Компенсация погрешностей ►

Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC) ► Создать таблицу опорных то

Параметр	Пояснение
Количество базовых точек	Количество опорных точек на механической оси станка <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 2 ... 200 ■ Стандартное значение: 2
Расстояние между базовыми точками	Расстояние опорных точек на механической оси станка <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: 100,00000
Точка старта	Стартовая точка определяет, начиная с какой позиции начинает применяться компенсация на оси <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: 0,00000
Создать	С помощью вводимой информации составляется новая таблица опорных точек

- Ввести значение компенсации (D) «**0,0**» для опорной точки **0**
- Ввести полученные в процессе измерения значения компенсации в **значения компенсации (D)** для полученных опорных точек
- Подтвердить ввод нажатием **RET**

Создать таблицу опорных точек

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Компенсация погрешностей ►

Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC) ► Создать таблицу опорных точек

Параметр	Пояснение
Количество базовых точек	Количество опорных точек на механической оси станка <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 2 ... 200 ■ Стандартное значение: 2
Расстояние между базовыми точками	Расстояние опорных точек на механической оси станка <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: 100,00000
Точка старта	Стартовая точка определяет, начиная с какой позиции начинает применяться компенсация на оси <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: 0,00000
Создать	С помощью вводимой информации составляется новая таблица опорных точек

Настроить существующую таблицу опорных точек

После создания таблицы опорных точек для сегментированной линейной компенсации ошибок, вы можете, при необходимости, настраивать эту таблицу.

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Компенсация погрешностей ► Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)

- ▶ Деактивируйте **Компенсация** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- ▶ Нажмите на **Таблица базовых точек**
- ▶ В таблице опорных точек отображаются **позиции базовых точек (P)** и **значения компенсации (D)** соответствующих сегментов отрезка.
- ▶ Адаптировать **значение компенсации (D)** для опорных точек
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Для возврата к предыдущему отображению нажмите на **Назад**
- ▶ Активируйте **Компенсация** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- ▶ Будет применена адаптированная компенсация линейных погрешностей для оси.

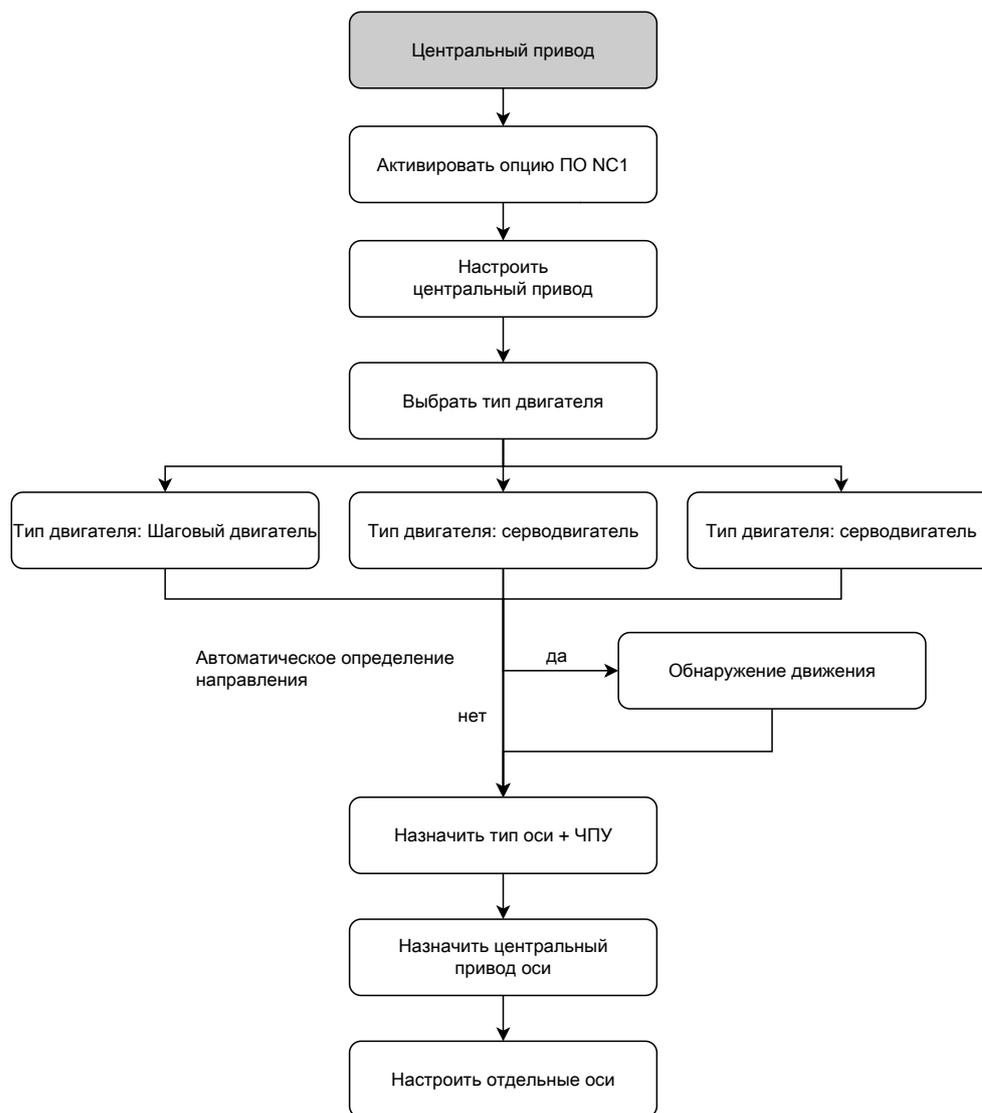


Дополнительная информация: "Конфигурировать сегментированную линейную компенсацию ошибок (SLEC)", Стр. 108

4.6.6 Настройка центрального привода

Если ваш станок имеет центральный привод, то вы должны сначала выполнить общие настройки двигателя. Затем вы можете назначить каждую ось, которую должен перемещать центральный привод, и выполнить дополнительные настройки для каждой отдельной оси.

На рисунке ниже показан процесс настройки:



центральный привод: общие настройки

В общих настройках вы можете настроить ваш центральный привод.

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► центральный привод

Параметр	Описание
центральный привод	Если в вашем станке используется центральный привод, то вы можете активировать его здесь Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: центральный привод активирован, и можно выполнять настройку ■ OFF: центральный привод не может быть назначен ни одной оси ■ Стандартное значение: OFF

Тип двигателя	Выбор типа двигателя Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Сервомотор биполярный: -10 В ... 10 В ■ Сервомотор униполярный: 0 В ... 10 В ■ Шаговый двигатель
---------------	--

Тип двигателя: серводвигатель биполярный

Параметр	Описание
Аналоговые выходы	Назначение аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов серводвигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
U _{max}	Максимальное напряжение, подающееся на аналоговый выход для достижения F_{max} F_{max} можно настроить отдельно для каждой оси <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 000 мВ ... 10 000 мВ ■ Стандартное значение: 9 000
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Вход сигнала ошибки	Назначение цифрового входа для обнаружения сигнала ошибки Приложенный сигнал приводит к остановке привода с соответствующим сообщением об ошибке. <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Низкий уровень сигнала - активный	Выбор способа распознавания сигнала ошибки
Электронный зажим оси для активной оси	Выбор, должна ли ось быть зажата, когда она находится в целевой позиции Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: ось остается под регулированием ■ OFF: ось выключается из регулирования ■ Стандартное значение: OFF

Параметр	Описание
Достигнута целевая позиция	<p>Назначение цифрового выхода, когда ось достигает Целевая позиция в режимах работы ручного ввода данных или отработки программы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Контроль состояния покоя для неуправляемых осей	<p>Выбор, использовать ли мониторинг состояния покоя</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: мониторинг включен; когда ось активно обращается к центральному приводу, все другие оси, сконфигурированные как оси центрального привода, контролируются на предмет состояния покоя. При превышении допуска положения центральный привод отключается с соответствующим сообщением об ошибке. ■ OFF: мониторинг отключен; пока ось обращается к центральному приводу, все остальные оси могут свободно перемещаться. ■ Стандартное значение: OFF
Линейный допуск полож. при активном контроле состояния покоя	<p>При превышении этого порогового значения предполагается движение неконтролируемой линейной оси, и центральный привод останавливается с соответствующим сообщением об ошибке.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 005 мм... 2,000 мм ■ Стандартное значение: 0,05 мм
Радиал. допуск полож. при активном контроле состояния покоя	<p>При превышении этого порогового значения предполагается движение неконтролируемой поворотной оси, и центральный привод останавливается с соответствующим сообщением об ошибке.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.005° ... 45.000° ■ Стандартное значение: 0.5°

Тип двигателя: серводвигатель однополярный

Параметр	Пояснение
Аналоговые выходы	Назначение аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов серводвигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
U _{max}	Максимальное напряжение, подающееся на аналоговый выход для достижения F_{max} F_{max} можно настроить отдельно для каждой оси <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 000 мВ ... 10 000 мВ ■ Стандартное значение: 9 000
Разрешение правого вращения	Назначение цифрового выхода для разрешения вращения вправо <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Разрешение левого вращения	Назначение цифрового выхода для разрешения вращения влево <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Вход сигнала ошибки	Назначение цифрового входа для обнаружения сигнала ошибки <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Низкий уровень сигнала - активный	Выбор способа распознавания сигнала ошибки
Электронный зажим оси для активной оси	Выбор, должна ли ось быть зажата, когда она находится в целевой позиции Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Ось зажата ■ OFF: Ось не зажата ■ Стандартное значение: OFF
Достигнута целевая позиция	Назначение цифрового выхода, когда ось достигает Целевая позиция в режимах работы ручного ввода данных или отработки программы <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Контроль состояния покоя для неуправляемых осей	Выбор, использовать ли мониторинг состояния покоя Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Мониторинг включен ■ OFF: Мониторинг отключен ■ Стандартное значение: OFF
Линейный допуск полож. при активном контроле состояния покоя	При превышении этого порогового значения предполагается движение неконтролируемой линейной оси, и центральный привод останавливается с соответствующим сообщением об ошибке. <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 005 мм... 2,000 мм ■ Стандартное значение: 0,05 мм

Параметр	Пояснение
Радиал. допуск полож. при активном контроле состояния покоя	<p>При превышении этого порогового значения предполагается движение неконтролируемой поворотной оси, и центральный привод останавливается с соответствующим сообщением об ошибке.</p> <ul style="list-style-type: none">■ Диапазон настройки: 0.005 ° ... 45.000 °■ Стандартное значение: 0.5 °

Тип двигателя: Шаговый двигатель

Параметр	Пояснение
Выход для шагового двигателя	Назначение выхода в соответствии со схемой расположения разъемов шагового привода <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Минимальная частота шагов	Задание минимальной частоты импульсов подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 кГц ... 1000 кГц ■ Стандартное значение: 0,000
Максимальная частота шагов	Задание максимальной частоты импульсов подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 кГц ... 1000 кГц ■ Стандартное значение: 20.000
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Вход сигнала ошибки	Назначение цифрового входа для обнаружения сигнала ошибки <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Низкий уровень сигнала - активный	Выбор способа распознавания сигнала ошибки
Электронный зажим оси для активной оси	Выбор, должна ли ось быть зажата, когда она находится в целевой позиции <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Ось зажата ■ OFF: Ось не зажата ■ Стандартное значение: OFF
Достигнута целевая позиция	Назначение цифрового выхода, когда ось достигает Целевая позиция в режимах работы ручного ввода данных или отработки программы <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Контроль состояния покоя для управляемых осей	Выбор, использовать ли мониторинг состояния покоя <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Мониторинг включен ■ OFF: Мониторинг отключен ■ Стандартное значение: OFF
Линейный допуск полож. при активном контроле состояния покоя	При превышении этого порогового значения предполагается движение неконтролируемой линейной оси, и центральный привод останавливается с соответствующим сообщением об ошибке. <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 005 мм... 2,000 мм ■ Стандартное значение: 0,05 мм
Радиал. допуск полож. при активном контроле состояния покоя	При превышении этого порогового значения предполагается движение неконтролируемой поворотной оси, и центральный привод останавливается с соответствующим сообщением об ошибке.

Параметр	Пояснение
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.005 ° ... 45.000 ° ■ Стандартное значение: 0.5 °
Обнаружение движения	
Настройки ► Оси ► Общие настройки ► центральный привод ► Обнаружение движения	
Параметр	Пояснение
Обнаружение движения	<p>Выбор, должно ли обнаруживаться движение при перемещении осей</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Обнаружение движения активировано ■ OFF: Доступ к центральному приводу может осуществляться только через цифровые разрешающие сигналы от отдельных осей. ■ Стандартное значение: OFF
Umax	<p>Максимальное напряжение подающееся на аналоговый выход для распознавания направления движения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 10 мВ ... 1000 мВ ■ Стандартное значение: 900
Время запуска	<p>Конфигурация поведения ускорения осей при перемещении для обнаружения движения; значение времени разгона должно быть включено. Umax соответствовать</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 5 мс ... 2880 мс ■ Стандартное значение: 50
Минимальный путь перемещения для обнаружения движения	<p>Начиная с этого порогового значения, обнаружение движения предполагает линейное движение.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,005 мм... 2,000 мм ■ Стандартное значение: 0,05
Минимальный угол поворота для обнаружения движения	<p>Начиная с этого порогового значения, обнаружение движения предполагает движение вращения.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.005 ° ... 45.000 ° ■ Стандартное значение: 0.5
Временное ограничение для отмены активного обнаружения движения	<p>Если по истечении этого времени движение не обнаружено, то обнаружение движения прерывается с соответствующим сообщением об ошибке.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,1 с... 50 с ■ Стандартное значение: 5
Остановка при перемещении неуправляемых осей	<p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Если во время обнаружения движения обнаруживается движение оси, которую нельзя перемещать, процесс прерывается с соответствующим сообщением об ошибке; Контролируются только оси, которым назначен центральный привод. ■ OFF: обнаружение движения контролирует только ось, которая должна быть перемещена. Всем другим осям разрешено свободно перемещаться во время обнаружения движения. ■ Стандартное значение: OFF

Запустить специальную функцию центрального привода

Специальная функция может быть размещена на панели OEM. С помощью этой функции в режиме работы **ручное управление** двигатель центрального привода может быть запущен. Выходное напряжение является результатом текущей установленной подачи и потенциометра подачи.

Специальную функцию можно активировать только в режиме работы **ручное управление**.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункт гориз. меню ► Спецфункции

Параметр	Описание
Запустить центральный привод	<p>Направление:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Позитив: Двигатель запускается для положительного движения ■ Негатив: Двигатель запускается для отрицательного движения ■ Стандартное значение: Позитив <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Если приводу назначен униполярный двигатель без смены направления, то направление здесь не может быть задано.</p> </div>

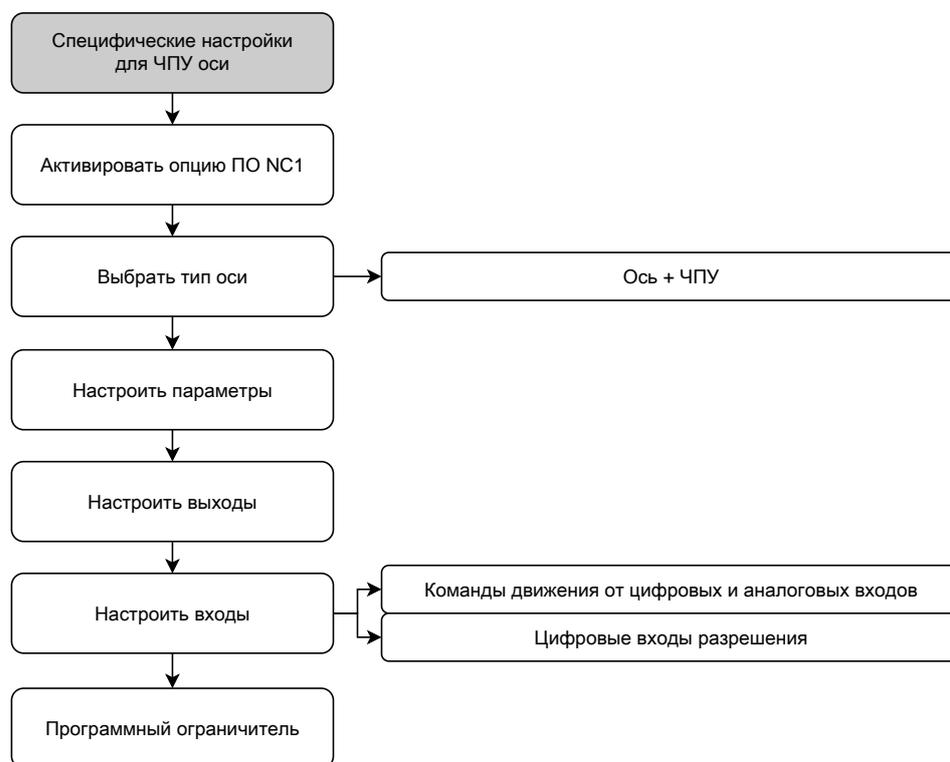
4.6.7 Конфигурация специфических настроек для Ось + ЧПУ

В зависимости от конструкции вашего подключенного станка вы можете настроить различные параметры для ЧПУ оси. Сначала выполните специфические настройки для отдельных осей. Затем вы можете произвести общие настройки.

Дополнительная информация: "Конфигурация специфических настроек для Ось + ЧПУ", Стр. 119

Дополнительная информация: "Выполните общие настройки для Ось + ЧПУ", Стр. 131

На приведенном ниже рисунке показан процесс настройки специфических параметров оси:



Ось + ЧПУ

В зависимости от конфигурации подключенного станка перед вводом в эксплуатацию сконфигурируйте входы, выходы, а также дополнительные параметры ЧПУ-оси.

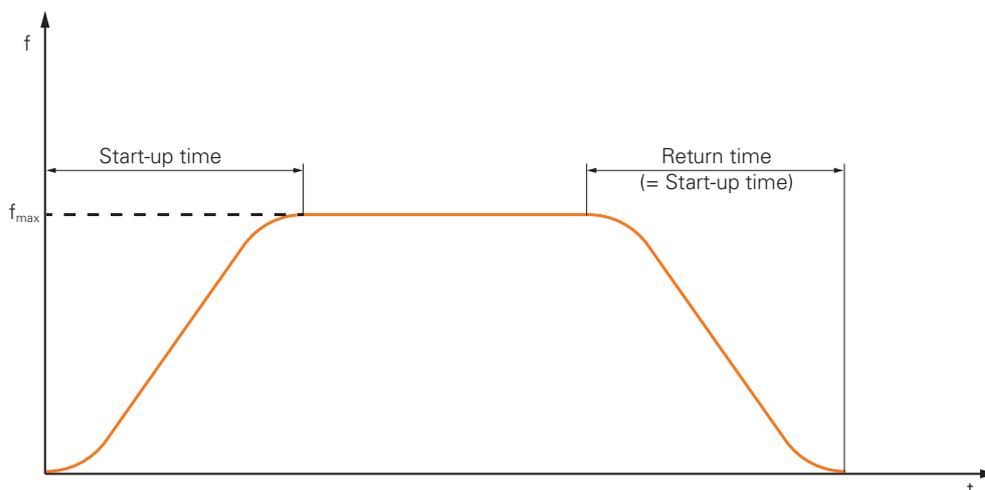
Настройки ► Оси ► Имя оси

Параметр	Пояснение
Имя оси	<p>Выбор наименования оси, которое отображается в области просмотра позиции</p> <p>Стандартная настройка: Не определен</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p> Вы можете сконфигурировать следующие оси: X, Z, Zo, C, S.</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p> Имя оси S появляется для выбора, если вы выбрали в настройке тип оси Шпиндель, Передача шпинделя или Шпиндель с ориентацией.</p> </div>
Тип оси	<p>Определение типа оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ось + NC (возможно до 3 осей): линейные или вращающиеся оси с ЧПУ
Выходы	<p>Конфигурация Выходы для функции программного управления</p> <p>Дополнительная информация: "Выходы", Стр. 122</p>
Входы	<p>Конфигурация Входы для функции программного управления</p> <p>Дополнительная информация: "Входы", Стр. 126</p>
Программный ограничитель	<p>Конфигурация Программный ограничитель</p> <p>Дополнительная информация: "Программный ограничитель", Стр. 130</p>
Время запуска	<p>Конфигурация динамической характеристики ускорения и торможения оси; период времени, за который привод разгоняет ось из состояния покоя до Fmax или останавливает с максимальной подачи до состояния покоя</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 50 мс ... 10000 мс ■ Стандартное значение: 500
Кv-фактор P	<p>Пропорциональная составляющая регулятора положения при позиционировании; действует при перемещении оси, когда перемещается не на позиции или окно позиционирования еще не достигнуто (перемещение по ошибке рассогласования)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,3 м/(мин x мм) ... 6 м/(мин x мм) ■ Стандартное значение: 2.5

Параметр	Пояснение
Кв-фактор L	<p>Пропорциональная составляющая регулятора положения в состоянии покоя; действует при позиционировании в целевое положение, как только Окно позиционирования в режиме управления достигнуто и ось зажата (удерживается в положении)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,3 м/(мин x мм) ... 6 м/(мин x мм) ■ Стандартное значение: 2.5
Максимальная позиционная ошибка	<p>Ввод максимальной ошибки рассогласования при позиционировании</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 5 мкм ... 1000 мкм ■ Стандартное значение: 500
Максимальная ошибка останова	<p>Задание максимального отклонения положения при покое</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 5 мкм ... 1000 мкм ■ Стандартное значение: 100
Окно позиционирования	<p>Ввод коэффициента масштабирования для помощи при позиционировании в режиме ручного ввода данных (только для линейных осей, управляемых вручную)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,020 мм... 2,000 мм ■ Стандартное значение: 0,100
Окно позиционирования в режиме управления	<p>Введите диапазон вокруг целевой точки. Диапазон является точкой переключения на Кв-фактор L</p>
Минимальное время выдержки в ручном окне позиционирования	<p>Введите время, в течение которого оси должны находиться в окне позиционирования, прежде чем блок будет завершен (только для линейных осей с ручным управлением)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 мс ... 10000 мс ■ Стандартное значение: 0 мс
Минимальное время выдержки в окне позиционирования	<p>Ввод времени, в течение которого оси должны находиться в окне позиционирования, прежде чем блок будет завершен</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 мс ... 10000 мс ■ Стандартное значение: 0 мс

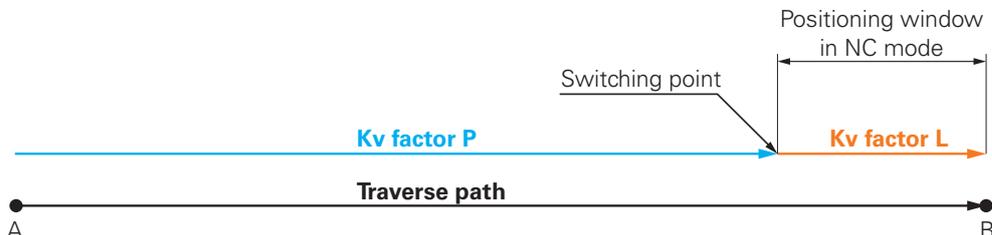
Время запуска

С помощью времени запуска вы управляете поведением при ускорении и торможении осей. Время запуска всегда относится к F_{max} .



Kv-фактор P, Kv-фактор L и Окно позиционирования в режиме управления

Следующий рисунок показывает зависимость между параметрами **Kv-фактор P**, **Kv-фактор L** и **Окно позиционирования в режиме управления**.



При движении действует **Kv-фактор P**. Как только заданное значение регулятора положения, определяемое из кривой ускорения, достигает **Окно позиционирования в режиме управления**, то переключается на **Kv-фактор L**. Регулятор положения получает целевое положение в качестве нового заданного значения.

HEIDENHAIN рекомендует не устанавливать оба Kv-фактора слишком далеко друг от друга.

Выходы

Настройте ваш двигатель в настройках выходов. В зависимости от типа двигателя, вы должны сделать различные настройки.

Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Выходы

Параметр	Пояснение
Тип двигателя	Выбор типа двигателя Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Сервомотор биполярный: -10 В ... 10 В ■ Сервомотор униполярный: 0 В ... 10 В ■ Шаговый двигатель

Тип двигателя: Сервомотор биполярный

Параметр	Пояснение
Аналоговые выходы	<p>Назначение аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов серводвигателя</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Аналоговые выходы инвертированы	<p>При активации этой функции аналоговый сигнал на выходе инвертируется.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Открытый контур управления положением	<p>При активной функции ось управляется с разомкнутым контуром регулирования положения</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i При настройке устройства вы можете перемещать ось с разомкнутым контуром регулирования положения. При этом задайте подходящие параметры для Fmax и Umax.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Fmax	<p>Определение подачи, достигаемой при Umax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 10000 мм/мин ■ Стандартное значение: 2000 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Максимальная скорость станка не может быть превышена даже в том случае, когда для отдельных осей определена более высокая подача.</p> </div> <p>Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 136</p>
Umax	<p>Максимальное напряжение, подающееся на аналоговый выход для достижения Fmax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 000 мВ ... 10 000 мВ ■ Стандартное значение: 9 000
Активация приводов	<p>Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Достигнута целевая позиция	<p>Назначение цифрового выхода, когда ось достигает Целевая позиция в режимах работы ручного ввода данных или отработки программы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Тип двигателя: Сервомотор униполярный

Параметр	Пояснение
Аналоговые выходы	Назначение аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов серводвигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Аналоговые выходы инвертированы	При активации этой функции аналоговый сигнал на выходе инвертируется. <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Открытый контур управления положением	При активной функции ось управляется с разомкнутым контуром положения <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i При настройке устройства вы можете перемещать ось с разомкнутым контуром управления положением. При этом задайте подходящие параметры для Fmax и Umax.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Fmax	Определение подачи, достигаемой при Umax <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 10000 мм/мин ■ Стандартное значение: 2000 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Максимальная скорость станка не может быть превышена даже в том случае, когда для отдельных осей определена более высокая подача.</p> </div> <p>Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 136</p>
Umax	Максимальное напряжение, подающееся на аналоговый выход для достижения Fmax <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 000 мВ ... 10 000 мВ ■ Стандартное значение: 9 000
Разрешение правого вращения	Назначение цифрового выхода для разрешения вращения вправо <p>Вход должен быть сконфигурирован при выборе типа мотора Сервомотор униполярный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Разрешение левого вращения	Назначение цифрового выхода для разрешения вращения влево <p>Вход должен быть сконфигурирован при выборе типа мотора Сервомотор униполярный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Достигнута целевая позиция	Назначение цифрового выхода, когда ось достигает Целевая позиция в режимах работы ручного ввода данных или отработки программы <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Тип двигателя: Шаговый двигатель

Параметр	Пояснение
Выход для шагового двигателя	Назначение выхода в соответствии со схемой расположения разъемов шагового привода <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Минимальная частота шагов	Задание минимальной частоты импульсов подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 кГц ... 1000 кГц ■ Стандартное значение: 0,000
Максимальная частота шагов	Задание максимальной частоты импульсов подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 кГц ... 1000 кГц ■ Стандартное значение: 20.000
Сигнал направления инвертирован	Активируйте функцию, если вы хотите инвертировать направление вращения подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Открытый контур управления положением	При активной функции ось управляется с разомкнутым контуром положения <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i При настройке устройства вы можете перемещать ось с разомкнутым контуром управления положением. При этом задайте подходящие параметры для Fmax и Umax.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Fmax	Определение подачи, достигаемой при Umax <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 10000 мм/мин ■ Стандартное значение: 2000 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Максимальная скорость станка не может быть превышена даже в том случае, когда для отдельных осей определена более высокая подача.</p> </div> <p>Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 136</p>
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Достигнута целевая позиция	Назначение цифрового выхода, когда ось достигает Целевая позиция в режимах работы ручного ввода данных или отработки программы <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Входы

Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Входы

Параметр	Пояснение
Команды движения от цифрового входа	Конфигурация команды перемещения внешнего устройства ввода через цифровой вход
Команды движения от аналогового входа	Конфигурация команды перемещения внешнего устройства ввода через аналоговый вход
Команды перемещения от электронного маховичка	Конфигурация команд перемещения электронного маховичка Дополнительная информация: "Настройка Электронный маховичок", Стр. 147
Цифровые входы активации	Конфигурация цифрового входа для разблокирования

Команды движения от цифрового входа

Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Входы ► Команды движения от цифрового входа

Параметр	Пояснение
Активация цифровых команд движения	<p>Разрешение внешних команд движения (например, от клавиш перемещения на пульте станка) через цифровые входы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Цифровые команды перемещения доступны только тогда, когда аналоговые команды перемещения не активны. Дополнительная информация: "Команды движения от аналогового входа", Стр. 127</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Чтобы работать с внешними командами перемещения, вы должны сконфигурировать следующие входы:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Вход для цифровых команд движения в полож. направлении ■ Вход для цифровых команд движения в отриц. направлении </div>
Вход для цифровых команд движения в полож. направлении	<p>Присваивание цифрового входа для команды перемещения в положительном направлении в соответствии со схемой расположения разъемов</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p>
Вход для цифровых команд движения в отриц. направлении	<p>Присваивание цифрового входа для команды перемещения в отрицательном направлении в соответствии со схемой расположения разъемов</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p>

Команды движения от аналогового входа

Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Входы ► Команды движения от аналогового входа

Параметр	Пояснение
Активировать аналоговые команды движения	<p>Разрешение команд перемещения от внешнего устройства ввода (например, джойстика) через аналоговый вход</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройка: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Аналоговые команды перемещения доступны только тогда, когда цифровые команды перемещения не активны.</p> <p>Дополнительная информация: "Команды движения от цифрового входа", Стр. 126</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Чтобы работать с внешними командами перемещения, вы должны сконфигурировать Вход для аналоговых команд движения.</p> </div>
Вход для аналоговых команд движения	<p>Назначение аналогового входа для команды перемещения в соответствии со схемой расположения разъемов. Аналоговое напряжение на этих входах должно лежать в диапазоне от 0 до 5 В</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p>
Зона нечувствительности	<p>Ввод в процентах от всего диапазона напряжения. Зона нечувствительности задаёт диапазон входного напряжения вокруг нулевого положения, при котором прилагаемое напряжение ещё не интерпретируется, как команда движения. Ввод относится ко всему диапазону напряжения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 % ... 100 % ■ Стандартное значение: 10 %
Инвертировать аналоговый вход	<p>При активации этой функции аналоговый сигнал на входе инвертируется. При инверсном входе более высокое входное напряжение приводит к подаче в отрицательном направлении. Низкое входное напряжение приводит к подаче в положительном направлении</p> <p>Стандартное значение: Не активировано</p>
Fmax	<p>Fmax задаёт максимальную подачу оси, которую можно достичь при команде перемещения от аналогового входа</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 2 000 мм/мин ■ Стандартное значение: 2 000
Fmax для плавной подачи	<p>Задание подачи для более медленной подачи при полностью отклонённом джойстике</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 2 000 мм/мин ■ Стандартное значение: 200

Параметр	Пояснение
	<p> Чтобы использовать эту функцию, необходимо назначить вход для Выбор плавной подачи для аналоговых команд перемещения.</p> <p>Дополнительная информация: "Входы (Функции переключения)", Стр. 131</p>
Назначение входного напряжения	Запускает функцию обучения для для определения напряжения на входе.

Цифровые входы разрешения

Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Входы ► Цифровые входы активации

Параметр	Пояснение
Вход сигнала ошибки	<p>Назначение цифрового входа в соответствии со схемой расположения выводов</p> <p>Сигнал выдаёт подключенный усилитель привода. Устройство интерпретирует сигнал, как сигнал ошибки. Если на вход поступает ошибка, то оси отключаются от подачи тока и резко, без кривой торможения, приводятся в состояние покоя. Устройство отображает сообщение об ошибке</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p> <p>Низкий уровень сигнала - активный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ При активной функции, низкий уровень сигнала интерпретируется, как ошибка. Разрешение выдаётся при высоком уровне сигнала
Вход для разблокировки механического маховичка	<p>Назначение цифрового входа для активации механического маховичка</p> <p>Когда на вход поступает сигнал, вы можете управлять осью без ЧПУ перемещения. Если ось находится в регулировании и появляется Вход для разблокировки механического маховичка, то ось программно затормаживается и исключается из регулирования. Когда входа отсутствует, ось снова может перемещаться под управлением.</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p> <p>Низкий уровень сигнала - активный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ При активной функции, низкий уровень сигнала на входе интерпретируется, как активный механический маховичок.
Вход для активного доступа к центральному приводу	<p>Назначение цифрового входа для активации доступа к центральному приводу</p> <p>При наличии сигнала на этом входе ось получает доступ к центральному приводу</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p> <p>Низкий уровень сигнала - активный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ При активной функции, низкий уровень сигнала на входе предоставляется доступ к центральному приводу.
Ввод для отрицательного направления перемещения оси	<p>Назначение цифрового входа разрешения для отрицательного направления перемещения оси</p> <p>Если на этом входе присутствует сигнал, отрицательное направление перемещения оси разрешается через центральный привод. В противном случае положительное направление перемещения</p> <p>Стандартное значение: Не соединено</p> <p>Низкий уровень сигнала - активный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ При активной функции, низкий уровень сигнала означает разрешение

Программный ограничитель

Функция программного концевого выключателя

Программный конечной выключатель ограничивает допустимый диапазон перемещения ЧПУ осей в положительном и отрицательном направлении. При активных программных конечных выключателях ось своевременно начинает торможение, так чтобы, самое позднее, при достижении программного концевого выключателя прийти в состояние покоя.

Если кадр программы содержит заданную позицию, которая лежит вне допустимого диапазона перемещения, то кадр программы прерывается сообщением об ошибке и оси не позиционируются. Если текущая позиция оси лежит вне допустимого диапазона перемещения, то ось может перемещаться только в направлении станочного нуля. На устройстве появляется соответствующее сообщение.



Программные конечные выключатели должны быть заданы до установки точки привязки.

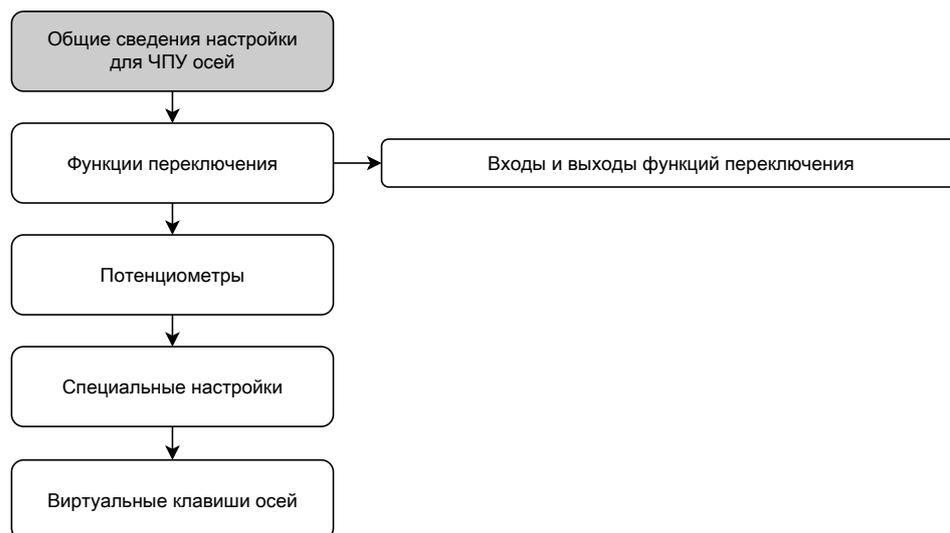
Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Программный ограничитель

Параметр	Пояснение
Программный ограничитель	Использование программного ограничителя <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Программный конечный выключатель в положительном направлении	Расстояние от концевого программного выключателя до нулевой точки станка в положительном направлении (включительно Расстояние между референтными метками , если активировано) Единица измерения: миллиметр <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: 0
Программный конечный выключатель в отрицательном направлении	Расстояние от концевого программного выключателя до нулевой точки станка в отрицательном направлении (включительно Расстояние между референтными метками , если активировано) Единица измерения: миллиметр <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: 0

4.6.8 Выполните общие настройки для Ось + ЧПУ

После того, как вы выполнили специфические настройки для каждой оси ЧПУ, теперь вы можете сделать общие настройки для регулируемых осей. В зависимости от конструкции вашего станка вам может не потребоваться выполнять все настройки.

На приведенном ниже рисунке показан процесс конфигурации общих настроек:



Функции переключения

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Функции переключения



Функции переключения не должны использоваться в качестве составных частей функции обеспечения надежности.

Параметр	Пояснение
Входы	Назначение цифрового входа соответствующей функции переключения в соответствии со схемой расположения разъемов Дополнительная информация: "Входы (Функции переключения)", Стр. 131
Выходы	Назначение цифрового выхода соответствующей функции переключения в соответствии со схемой расположения разъемов Дополнительная информация: "Выходы (Функции переключения)", Стр. 134

Входы (Функции переключения)



Функции переключения не должны использоваться в качестве составных частей функции обеспечения надежности.

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Функции переключения ► Входы

Параметр	Пояснение
Включение питания системы ЧПУ	<p>Присваивание цифрового входа для снятия внешнего управляющего напряжения (например, для управляемого станка)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Аварийный стоп активен	<p>Присваивание цифрового входа для запроса, был ли активирован внешний подключенный выключатель аварийного останова</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Ускоренная подача	<p>Назначение цифрового входа для клавиши, с помощью которой активируется ускоренное перемещение. Ускоренное перемещение активно, пока клавиша нажата</p> <p>При активированном ускоренном перемещении ограничения подачи через потенциометр игнорируются и оси перемещаются с подачей ускоренного хода</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Автоматическая подача	<p>Присваивание цифрового входа для измерительного щупа со следующим эффектом:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ручной режим: Нажатие клавиши активирует автоматическую подачу во время перемещения осей, которые приводятся в движение клавишами ручного перемещения. Ось продолжит перемещать, пока не достигнет следующего конечного выключателя или до повторного нажатия на клавишу автоматической подачи. Автоматическая подача работает только для осей, для которых сконфигурированы концевые выключатели. ■ Режим ручного ввода данных и выполнение программы: клавиша функционирует в качестве кнопки NC-START. Нажатие клавиши запускает и прерывает циклы блоков программы ■ Стандартное значение: Не соединено <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Повторное нажатие действует как пауза или остановка, только если не сконфигурирован отдельный вход для Остановить автоматическую подачу.</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Если за параметром Автоматическая подача не закреплен цифровой вход, при отработке кадра ручного ввода данных или программы появляется элемент управления: кнопка NC-START.</p> </div>

Параметр	Пояснение
Остановить автоматическую подачу	<p>Присваивание цифрового входа для измерительного щупа со следующим эффектом:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ручной режим: Нажатие клавиши останавливает автоматическую подачу во время перемещения осей, которые приводятся в движение клавишами ручного перемещения ■ Режим ручного ввода данных и выполнение программы: клавиша функционирует в качестве кнопки NC-STOPP. Нажатие клавиши останавливает и прерывает циклы блоков программы <p>■ Стандартное значение: Не соединено</p>
Выбор плавной подачи для аналоговых команд перемещения	<p>Назначение цифрового входа, для достижения плавного движения при использовании всего диапазона входного напряжения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено <p>Дополнительная информация: "Команды движения от аналогового входа", Стр. 127</p>
Разрешение независ. от шпинделя команд ручного перемещения	<p>Назначение цифрового входа для выполнения ручных, независимых от шпинделя команд ЧПУ перемещения. Шпиндель находится в покое, а оси перемещаются на подаче в мм/мин</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

 Независимые от шпинделя ручные перемещения возможны только тогда, когда на вход приходит высокий уровень.

Выходы (Функции переключения)



Функции переключения не должны использоваться в качестве составных частей функции обеспечения надежности.

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Функции переключения ► Выходы

Параметр	Пояснение
Охладитель	<p>Присваивание цифрового выхода для активации или деактивации обеспечения станка СОЖ.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Готовность к работе	<p>Присвоение релейного выхода, который будет установлен при возникновении на оси серьезной ошибки при регулировании положения (ошибки позиционирования, состояния покоя). Ошибка приведет к тому, что регулирование осей будет прервано и сконфигурированные аналоговые выходы оси будут отключены от вывода напряжения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Функции переключения заданные пользователем	<p>Назначение релейного выхода, который включается через несколько секунд после выключения устройства. Пример: Эта схема может связывать включение и выключение устройства с включением и выключением управляемого станка</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Свет, автоматический запуск	<p>Присваивание цифрового выхода для оптической индикации состояния отработки программы.</p> <p>Световая индикация активна, если в режиме Ручной ввод данных или Выполнение программы будет отрабатываться цикл или в режиме ручного управления активирована автоматическая подача.</p> <p>Световая индикация мигает, если активный цикл прерывается и может быть продолжен нажатием на клавишу NC-СТАРТ.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Потенциометры

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Потенциометры

Параметр	Пояснение
Вход для потенциометра подачи	Назначение аналогового входа (например, от потенциометра подачи) для суперпозиции подачи в соответствии со схемой расположения разъемов Стандартное значение: Не соединено
U _{max}	Определение максимального выходного напряжения. Максимальное напряжение соответствует 100% потенциометра подачи <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 мВ ... 5 000 мВ ■ Стандартное значение: 5 000
Нижняя зона нечувствительности	Определение нижней зоны нечувствительности. Нижняя зона нечувствительности начинается с 0% и определяет диапазон, в котором не производится перемещение <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 % ... 100 % ■ Стандартное значение: 0,000

Специальные настройки

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Специальные настройки

Параметр	Пояснение
Электронное зажатие осей при останове	<p>Настройка электронного зажима осей при останове осей</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: ось зажимается при останове осей ■ OFF: ось не зажимается при останове осей ■ Стандартное значение: OFF
Только отдельные перемещения осей при помощи клавиш	<p>Настройка возможного перемещения осей с помощью кнопок перемещения</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: перемещаться может только отдельная ось ■ OFF: одновременно могут перемещаться несколько осей ■ Стандартное значение: OFF
Максимальная скорость станка для линейных перемещений	<p>Определение наивысшей скорости, с которой могут перемещаться линейные ЧПУ оси</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 10 000 мм/мин ■ Стандартное значение: 2 000 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Максимальная скорость станка не может быть превышена даже в том случае, когда для отдельных осей определена более высокая подача.</p> </div>
Максимальная скорость станка для радиальных перемещений	<p>Определение наивысшей скорости, с которой могут перемещаться вращающиеся ЧПУ оси</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 72000 °/мин ... 3600000 °/мин ■ Стандартное значение: 720000
Скорость быстрого хода для линейных перемещений	<p>Настройка скорости, с которой управляемые линейные оси перемещаются на ускоренном ходу</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 10000 мм/мин ■ Стандартное значение: 2000
Скорость быстрого хода для радиальных перемещений	<p>Настройка скорости, с которой управляемые оси вращения перемещаются на ускоренном ходу</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 72000 °/мин ... 3600000 °/мин ■ Стандартное значение: 720000
Опережающее регулирование скорости для регулировки положения	<p>Настройка Опережающее регулирование скорости для регулирования положения интерполируемых ЧПУ перемещений. Уменьшение рассогласования действует напрямую на контур регулирования частоты вращения</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Нет ■ t - 2 ms ■ t - 4 ms ■ t - 6 ms ■ Стандартное значение: Нет

Функция опережающего регулирования скорости

Опережающее регулирование скорости влияет на поведение регулируемых по положению приводов при задающем воздействии. Оно действует как управляющая величина напрямую на контур регулировки частоты вращения и может уменьшить ошибку рассогласования, без угрозы стабильности контура регулирования.

Когда вы конфигурируете параметр **Опережающее регулирование скорости для регулировки положения**, опережающее регулирование рассчитывает рассогласование, которое получается из-за текущей скорости в регуляторе положения, и рассчитывает из него заданное значение скорости, которое добавляется к выходу контура управления положением.

Настройка виртуальных клавиш осей

В зависимости от конструкции вашего подключенного станка вы можете создать виртуальные клавиши осей, с помощью которых можно перемещать оси ЧПУ.

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Виртуальные клавиши осей

Параметр	Описание
Enable movement commands for virtual axis keys	Назначение цифрового входа для клавиши подтверждения, например, на панели управления станка для активации клавиш виртуального перемещения Назначение входа не является обязательным, если вы назначаете вход, клавиши виртуальных осей будут работать только в том случае, если на сконфигурированном входе присутствует сигнал. Стандартное значение: Не соединено
	Добавить виртуальные клавиши осей (клавиши JOG) к оси; при нажатии на кнопку Добавить открывается диалоговое окно, в котором вы можете выбрать нужную ось.
Ось	Выбор оси для перемещения с помощью виртуальных клавиш оси
Режим движения старт-стоп	Спецификация того, должны ли клавиши быть выполнены в виде переключателей или кнопок Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Кнопка оси выполнена в виде переключателя. Движение можно начать одним касанием и остановить другим касанием. ■ OFF: Кнопка оси выполнена в виде кнопки. Движение перемещения выполняется только до тех пор, пока кнопка удерживается нажатой ■ Стандартное значение: OFF
Удалить запись	Удаление клавиш осей

4.6.9 Конфигурирование оси шпинделя

В зависимости от конфигурации подключенного станка перед вводом в эксплуатацию сконфигурируйте входы и выходы, а также дополнительные параметры оси шпинделя. Если в станке используется **Передача шпинделя**, доступна возможность настройки ступеней передачи.

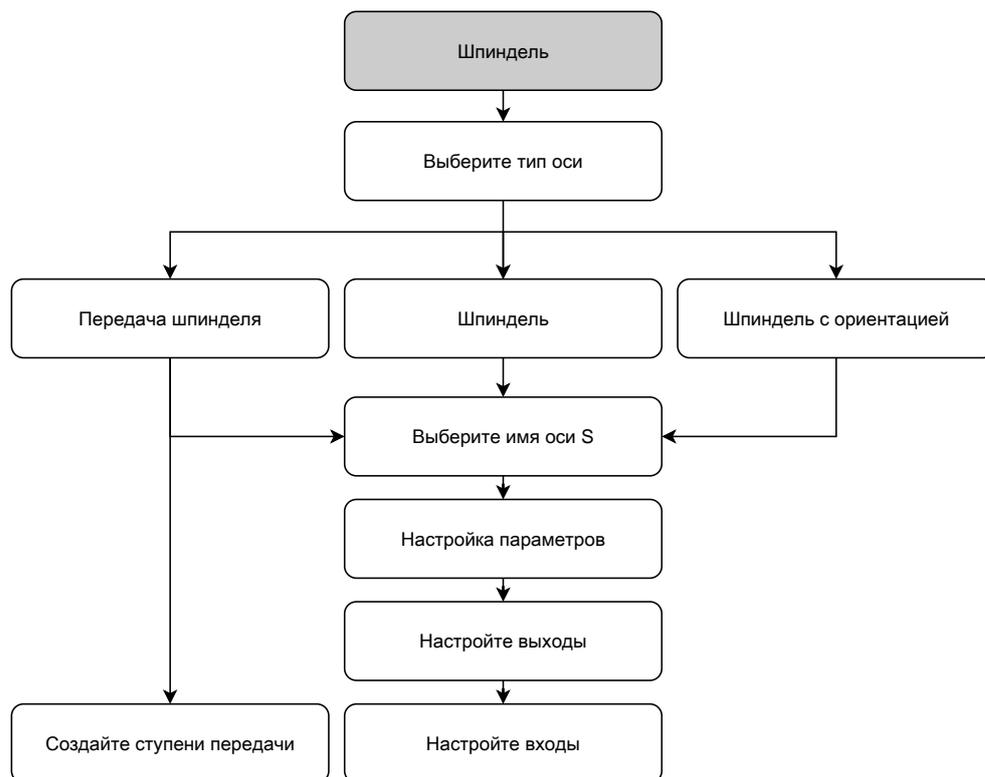
Также вы можете настроить **Шпиндель с ориентацией**. **Шпиндель с ориентацией** вы можете использовать для **Резьбонарезание**.

Ось шпинделя запускается и останавливается с помощью **М-функции** M3/M4 или вручную.

Если **М-функции** M3/M4 не доступны, то вы можете управлять шпинделем только вручную. Для этого настройте параметры цифровых входов **Запуск шпинделя** и **Шпиндель стоп**.

Управление осью шпинделя	Аналоговые выходы	Входы	
		Запуск шпинделя	Шпиндель стоп
Ручной	присвоено	присвоено	присвоено
М-функции M3/M4	присвоено	не связан	не связан

На рисунке ниже показан процесс настройки:



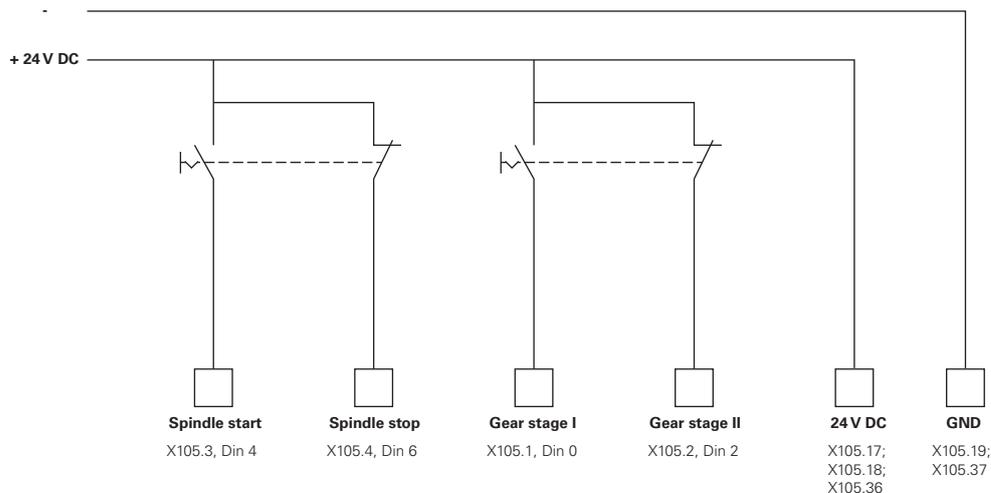
Ось шпинделя S**Настройки ► Оси ► Ось шпинделя S**

Параметр	Пояснение
Имя оси	<p>Определение имени оси, которое отображается в области просмотра позиции</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ S ■ Стандартная настройка: S
Тип оси	<p>Определение типа оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Не определен ■ Шпиндель ■ Передача шпинделя ■ Шпиндель с ориентацией
Измерительный датчик	<p>Конфигурация подсоединенного измерительного датчика</p> <p>Дополнительная информация: "Обзор типичных измерительных датчиков", Стр. 98</p>
Компенсация погрешностей	<p>Конфигурация линейной компенсации ошибок LEC или сегментированной линейной компенсации ошибок SLEC</p> <p>Дополнительная информация: "Реализация компенсации ошибок", Стр. 106</p>
Выходы	<p>Конфигурация Выходы для шпинделя</p> <p>Дополнительная информация: "Выходы (S)", Стр. 141</p>
Входы	<p>Конфигурация Входы для шпинделя</p> <p>Дополнительная информация: "Входы (S)", Стр. 144</p>
Ступени передачи	<p>Конфигурация Ступени передачи для Передача шпинделя</p> <p>Дополнительная информация: "Ступени передачи", Стр. 147</p>
Выбор ступени передачи через внешний сигнал	<p>Выбор Ступени передачи в Передача шпинделя через внешний сигнал. Чтобы переключить Ступени передачи, на контакты X105.17/18/36 необходимо подать 24 В.</p> <p>Настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: выбор Ступени передачи осуществляется посредством внешних сигналов ■ OFF: выбор Ступени передачи осуществляется вручную в режимах ■ Стандартное значение: OFF
Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя	<p>Настройка Время запуска от покоя до максимальной частоты вращения Smax для верхнего диапазона частоты вращения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс ■ Стандартное значение: 500

Параметр	Пояснение
Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя	<p>Настройка Время запуска от покоя до максимальной частоты вращения Smax для нижнего диапазона частоты вращения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс ■ Стандартное значение: 500
Точка перегиба кривой времени запуска	<p>Задание границы между верхнем и нижнем диапазоном частоты вращения шпинделя. Значение времени разгона должно соответствовать Smax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 1/мин ... 2 000 1/мин ■ Стандартное значение: 1 500
Минимальная частота вращения шпинделя	<p>Настройка минимальной частоты вращения шпинделя</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 1/мин ... 500 1/мин ■ Стандартное значение: 50
Макс. частота вращения шпинделя для останова с ориентацией	<p>Настройка максимальной частоты вращения шпинделя для направленного останова шпинделя</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 1/мин ... 500 1/мин ■ Стандартное значение: 30
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Чтобы использовать функцию вы должны назначить вход параметру Позиция шпинделя. Дополнительная информация: "Входы (S)", Стр. 144</p> </div>	
Макс. частота вращения шпинделя при нарезании резьбы	<p>Настройка максимальной частоты вращения шпинделя для нарезания резьбы при резьбовых отверстиях</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 1/мин ... 2 000 1/мин ■ Стандартное значение: 1 000
Макс. частота вращения шпинделя в режиме позиционирования	<p>Настройка максимальной частоты вращения шпинделя в режиме регулирования для цикла нарезания резьбы в приложении "Точение"</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 об/мин ... 200 об/мин ■ Стандартное значение: 1500

Выбор ступени передачи через внешний сигнал

Чтобы переключить **Ступени передачи**, на контакты X105.17, X105.18 или X105.36 необходимо подать внешние 24 В.



Время запуска шпинделя

Значение **Точка перегиба кривой времени запуска** разделяет частоты вращения шпинделя на два диапазона. Для каждого диапазона вы можете задать собственное время запуска:

- **Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя:** отрезок времени, за который привод ускоряется из состояния покоя до **S_{max}**
- **Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя:** отрезок времени, за который привод ускоряется из состояния покоя до **S_{max}**

Выходы (S)

Настройте ваш двигатель в настройках выходов. В зависимости от типа двигателя, вы должны сделать различные настройки.

Настройки ► Оси ► S ► Выходы

Параметр	Пояснение
Тип двигателя	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сервомотор биполярный: -10 В ... 10 В ■ Сервомотор униполярный: 0 В ... 10 В ■ Шаговый двигатель

Тип двигателя: Сервомотор биполярный

Настройки ► Оси ► S ► Выходы

Параметр	Пояснение
Аналоговые выходы	<p>Присваивание аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Аналоговые выходы инвертированы	<p>При активации этой функции аналоговый сигнал на выходе инвертируется.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Smax	<p>Определение Частота вращения шпинделя, которое достигается при Umax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 об/мин ... 10 000 об/мин ■ Стандартное значение: 2000 <p>Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 136</p>
Umax	<p>Максимальное напряжение, подающееся на аналоговый выход для достижения Smax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 000 мВ ... 10 000 мВ ■ Стандартное значение: 9 000
Активация приводов	<p>Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Тип двигателя: Сервомотор униполярный

Настройки ► Оси ► S ► Выходы

Параметр	Пояснение
Аналоговые выходы	Присваивание аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Аналоговые выходы инвертированы	При активации этой функции аналоговый сигнал на выходе инвертируется. <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Smax	Определение Частота вращения шпинделя , которое достигается при Umax <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 об/мин ... 10 000 об/мин ■ Стандартное значение: 2000 Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 136
Umax	Максимальное напряжение, подающееся на аналоговый выход для достижения Smax <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 000 мВ ... 10 000 мВ ■ Стандартное значение: 9 000
Разрешение правого вращения	Назначение цифрового выхода для разрешения вращения вправо Вход должен быть сконфигурирован при выборе типа мотора Сервомотор униполярный <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Разрешение левого вращения	Назначение цифрового выхода для разрешения вращения вправо Вход должен быть сконфигурирован при выборе типа мотора Сервомотор униполярный <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Тип двигателя: Шаговый двигатель

Параметр	Пояснение
Выход для шагового двигателя	Назначение выхода в соответствии со схемой расположения разъемов шагового привода <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Минимальная частота шагов	Задание минимальной частоты импульсов подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 кГц ... 1000 кГц ■ Стандартное значение: 0,000
Максимальная частота шагов	Задание максимальной частоты импульсов подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 кГц ... 1000 кГц ■ Стандартное значение: 20.000
Сигнал направления инвертирован	Активируйте функцию, если вы хотите инвертировать направление вращения подключенного шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Smax	Определение Частота вращения шпинделя , которое достигается при Umax <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 об/мин ... 10 000 об/мин ■ Стандартное значение: 2000 <p>Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 136</p>
Активация приводов	Присваивание цифрового выхода для разблокирования приводов в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Входы (S)

Настройки ► Оси ► S ► Входы

Параметр	Пояснение
Команды движения от цифрового входа	Конфигурация команд движения для цифровых входов шпинделя; например клавиши для запуска и остановки шпинделя
Цифровые входы активации	Конфигурация цифровых входов для разблокирования шпинделя
Индикация частоты вращения через аналоговый вход	Конфигурация индикации текущей частоты вращения; назначение входа, если нужна индикация текущей частоты вращения; передача частоты вращения через входное напряжение 5 В.

Команды движения от цифровых входов (S)

Настройки ► Оси ► S ► Входы ► Команды движения от цифрового входа

Параметр	Пояснение
Активация цифровых команд движения	Использование цифровых команд перемещения <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Пуск шпинделя	Назначение цифрового входа для запуска шпинделя в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Шпиндель стоп	Назначение цифрового входа для останова шпинделя в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Цифровые входы разрешения (S)

Настройки ► Оси ► S ► Входы ► Цифровые входы активации

Параметр	Пояснение
Шпиндель готов	Назначение цифрового входа; показывает, что шпиндель находится в исправном состоянии <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Прерывание шпинделя	Назначение цифрового входа; немедленно обесточивает в активном состоянии аналоговый выход шпинделя. Движение шпинделя останавливается без кривой торможения, при необходимости, автоматически останавливаются движущиеся оси, и снимается активация шпинделя. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> За немедленный останов шпинделя отвечает производитель станка.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Устройство защиты шпинделя	Назначение цифрового входа; показывает, открыто ли или закрыто предусмотренное предохранительное устройство шпинделя. Данный сигнал влияет на сообщения об ошибке и выполнение программы. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> За немедленный останов шпинделя при открытом предохранительном устройстве отвечает производитель станка.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Конечное положение пиноли +	Назначение цифрового входа для верхнего ограничителя пиноли. Вход используется для реверса шпинделя при нарезании резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Конечное положение пиноли -	Назначение цифрового входа для нижнего ограничителя пиноли. Вход используется для реверса шпинделя при нарезании резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

Параметр	Пояснение
Позиция шпинделя	Назначение цифрового входа; сигнал переключается при частоте вращения шпинделя ниже Макс. частота вращения шпинделя для останова с ориентацией при останове в желаемой позиции. <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: Не соединено
Активация вращения шпинделя против часовой стрелки	Назначение цифрового входа для направления вращения шпинделя влево в соответствии с расположением выводов разъема <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: Не соединено <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Внешний входной сигнал имеет преимущество перед настроенным направлением вращения в ОЕМ гориз. меню или в меню Программирование</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Внешний сигнал учитывается только, если цифровой вход для Пуск шпинделя постоянно установлен в высоком уровне.</p> </div>

Индикация частоты вращения через аналоговый вход (S)

Настройки ► Оси ► S ► Входы ► Индикация частоты вращения через аналоговый вход

Параметр	Пояснение
Индикация частоты вращения через аналоговый вход	Активация индикации частоты вращения шпинделя в индикации позиции. <ul style="list-style-type: none"> Настройки: ON или OFF Стандартное значение: OFF
Вход для индикации частоты вращения	Назначение аналогового входа в соответствии со схемой расположения выводов <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: Не соединено
Частота вращения при входном напряжении 5В	Задание частоты вращения шпинделя при входном напряжении 5 В <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: 2000 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Измеренное входное напряжение вычисляется с учётом коэффициента в Частота вращения при входном напряжении 5В. Результат выводится в индикацию положения, как текущая частота вращения.</p> </div>

Добавление Ступени передачи

Настройки ► Оси ► S ► Ступени передачи ► +

Параметр	Пояснение
	Добавление новой ступени передачи с именем по умолчанию

Ступени передачи

Настройки ► Оси ► S ► Ступени передачи

Параметр	Пояснение
Имя	Ввод имени для ступени передачи <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: ступень [№]
Smax	Определение Частота вращения шпинделя , которое достигается при Umax <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки: 1 об/мин ... 10 000 об/мин Стандартное значение: 2 000
Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя	Настройка необходимого параметра Время запуска до достижения Smax <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс Стандартное значение: 500
Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя	Настройка необходимого параметра Время запуска до достижения Smax <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс Стандартное значение: 500
Точка перегиба кривой времени запуска	Настройка частоты вращения шпинделя, которая отмечает переход от верхнего диапазона частот вращения шпинделя к нижнему <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки: 0 об/мин ... 2 000 об/мин Стандартное значение: 1 500
Минимальная частота вращения шпинделя	Настройка минимальной частоты вращения шпинделя <ul style="list-style-type: none"> Диапазон настройки: 0 об/мин ... 10 000 об/мин Стандартное значение: 50
Удалить	Удаление выбранной ступени передачи

4.6.10 Настройка Электронный маховичок

Чтобы перемещать ось с помощью электронного маховичка, вы должны настроить различные параметры. Ниже приведен обзор конфигурации электронного маховичка.

Выполните действия в указанной последовательности:

- Выберите тип оси **Электронный маховичок**
- Выполните настройки энкодера используемого маховичка.
- Присвойте маховичок желаемой оси

Выберите тип оси Электронный маховичок

Настройки ► Оси ► <Имя оси>

Параметр	Пояснение
Тип оси	Определение типа оси <ul style="list-style-type: none"> Электронный маховичок

Настройка электронного маховика

Сначала введите параметры используемого измерительного датчика для электронного маховичка.

Настройки ► Оси ► N1, N2, ... ► Измерительный датчик

Дополнительная информация: "Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{SS} или 11 мкA_{SS}", Стр. 101

Дополнительная информация: "Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat", Стр. 100

Назначение и настройка маховичка

Назначьте маховичок желаемой оси и выполните настройку маховичка. Настройте в соответствии с характеристиками вашего станка.

Настройки ► Оси ► X, Y ... ► Входы ► Команды перемещения от электронного маховичка

Параметр	Пояснение
Активировать команды перемещения от электронного маховичка	Активация команд перемещения электронного маховичка <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройка: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Выбор электронного маховичка	В выпадающем меню выберите желаемый электронный маховичок
Инvertировать направление счёта	Активируйте функцию, если вы хотите изменить направление счёта
Расчёт потенциометра подачи в режиме работы с маховичком	Когда функция активна, текущая коррекция скорости подачи через потенциометр учитывается при перемещении маховичком
Пересчёт заданной подачи в режиме маховичка	Когда функция активна, текущая скорости подачи учитывается при перемещении маховичком
Разница позиций на один оборот	Введите разницу позиций на оборот. С помощью этого параметра вы определяете линейное перемещение на оборот маховичка. <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 001 мм... 8000 мм ■ Стандартное значение: 2.5
Максимальная разность в позиции	Введите максимальную разницу позиций. С помощью этого параметра вы можете ограничить накопленный буфер маховичка по отношению к линейной оси <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 005 мм... 20000 мм ■ Стандартное значение: 20
Разрешающая способность	Введите разрешение электронного маховичка, как это должно происходить. С помощью этого параметра вы определяете, насколько точно или грубо перемещается ось <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 мкм ... 65000 мкм ■ Стандартное значение: 1
Клавиши разрешения перемещения от электронного маховичка	Назначение цифрового входа для активации электронного маховичка

4.6.11 Сопряжение осей

Если вы сопрягаете оси друг с другом, то устройство вычисляет значения положения обеих осей в соответствии с выбранным типом расчета. В индикации положения отображается только главная ось с рассчитанным значением позиции.

Настройки ► Оси ► <Имя оси>

Параметр	Пояснение
Тип оси	<p>Определение типа оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Сопряжённые оси: ось, чьё значение положения должно быть рассчитано вместе с главной осью <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>i Сопряжённая ось не отображается в индикации положения. Индикация положения отображает только главную ось с рассчитанным позиционным значением обеих осей.</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>i Для сопряженной оси устройство автоматически задаёт имя оси. Имя оси состоит из имени оси главной оси и выбранного типа расчета, например +X.</p> </div>
Сопряжённые главные оси	<p>Выбор главной оси, с которой ось соединена</p> <p>Стандартное значение: нет</p>
Вычисления с главной осью	<p>Тип расчета значений положения главной и спаренной оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ +: значения положения складываются (главная ось + спаренная ось) ■ -: значения положения вычитаются (главная ось - спаренная ось) ■ Значение по умолчанию:

4.6.12 Диаметр-ось

Если вы не хотите работать с таблицей точек привязки или таблицей инструментов, вы можете активировать прямой ввод с помощью иконки оси X.

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Диаметр-ось

Параметр	Пояснение
Установка точки привязки с помощью иконки оси	<p>Настройка, следует ли активировать быструю установку точки привязки с помощью ярлыка оси</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p> Установка точки привязки через ярлык оси может привести к непреднамеренному смещению точки привязки из центра заготовки.</p> </div> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Установка точки привязки через ярлык оси активно ■ OFF: Установка точки привязки через ярлык оси неактивно ■ Стандартное значение: OFF
Учитывать точку привязки при CSS	<p>Настройка, необходимо ли учитывать точку привязки при CSS</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p> Учёт точки привязки при CSS может привести, что CSS больше не будет действовать от физического центра детали.</p> </div> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Учитывать значения точек привязки, когда CSS активен ■ OFF: Учёт значения точки привязки при CSS не активен ■ Стандартное значение: OFF

4.6.13 Настройка резьбонарезания (опция ПО ЧПУ)

Вы имеете возможность на вашем токарном станке нарезать резьбу с ЧПУ. В качестве оси вращения для нарезания резьбы вы можете использовать шпиндель с ориентацией или ЧПУ ось настроенную, как ось С.

Условия:

- Ось Z сконфигурирована, как ЧПУ ось
- Ось X сконфигурирована, как ЧПУ ось
- Ось С сконфигурирована, как ЧПУ ось или сконфигурирован шпиндель с ориентацией



Обратите внимание, чтобы в **Конфигурация датчиков осей С Режим индикации** был настроен, либо **0° ... 360°**, либо **-180° ... 180°**. Режим индикации **-∞ ... ∞** не поддерживается.

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Резьбонарезание

Параметр	Пояснение
Круговая ось	<p>Выбор оси вращения для нарезания резьбы</p> <p>В зависимости от конструкции станка и от конфигурации осей доступны следующие оси вращения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ нет ■ Ось S (шпиндель) ■ Ось C
Скорость для предварительного позиционирования осей вращения	<p>Настройка скорости для предварительного позиционирования оси вращения S:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 об/мин ... 2000 об/мин ■ Стандартное значение: 0
Подача для предварительного позиционирования осей вращения	<p>Настройка подачи для предварительного позиционирования оси вращения C:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 °/мин ... 2000 °/мин ■ Стандартное значение: 0

4.6.14 Референтная метка

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Референтная метка

Параметр	Пояснение
Поиск референтной метки после запуска оборудования	<p>Настройка поиска референтных меток после запуска устройства</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: поиск референтных меток должен выполняться после запуска ■ OFF: после запуска поиск референтных меток не требуется ■ Стандартное значение: ON
Возможность прерыв. поиска референ. метки для всех пользов.	<p>Определяет, может ли поиск референтных меток прерываться всеми типами пользователей</p> <p>Настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: пользователь любого типа может прервать поиск референтных меток ■ OFF: только пользователи типа OEM или Setup могут прервать поиск референтных меток ■ Стандартное значение: OFF
Поиск референтной метки	Старт запускает поиск референтной метки и открывает рабочую область
Режим поиска референтной метки	<p>Информация о том, успешно ли выполнен поиск референтной метки</p> <p>Индикация:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Успешно ■ Не успешно
Прервать поиск референтной метки	<p>Информация о том, прерывался ли поиск референтной метки</p> <p>Индикация:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Да ■ Нет

Включить поиск референтной метки

С помощью референтных меток устройство может сопоставить рабочий стол и станок. При включенном поиске референтных меток после запуска устройства отображается мастер настройки, который запрашивает перемещение осей измерительного датчика.

Предварительное условие: встроенные измерительные датчики имеют референтные метки, которые необходимо сконфигурировать в параметры осей.



Для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.



В зависимости от конфигурации автоматический поиск референтных точек после запуска устройства может быть прерван.

Дополнительная информация: "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Оси**
 - ▶ Последовательно открыть:
 - **Общие настройки**
 - **Референтная метка**
 - ▶ Активируйте **Поиск референтной метки после запуска оборудования** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
 - > Референтные метки нужно пересекать после каждого запуска устройства.
 - > Функции устройства доступны только после поиска референтных меток.
 - > После успешного поиска нулевых меток символ реферирования перестает мигать.
- Дополнительная информация:** "Элементы управления индикатора положения", Стр. 41

4.7 Конфигурирование М-функций

В зависимости от конфигурации станка для обработки можно использовать также М-функции (функции станка). С помощью М-функций можно оказывать влияние на следующие факторы:

- функции станка, например включение и выключение вращения шпинделя и подача СОЖ
- отработка программы

Все М-функции могут использоваться как тип кадра при программировании и выполнении программы.

Дополнительная информация: "Станочные функции", Стр. 281

Для вызова М-функций при выполнении программы можно опционально использовать просмотр в графическом режиме.

Дополнительная информация: "Конфигурировать М-функцию", Стр. 164

В устройстве различают стандартные М-функции и М-функции, заданные производителем.

4.7.1 Стандартные М-функции

Устройство поддерживает следующие стандартные М-функции (ориентированы на DIN 66025/ISO 6983):

Код	Описание
M2	Программа СТОП, шпиндель СТОП, подача СОЖ ВЫКЛ
M3	Вращение шпинделя по часовой стрелке
M4	Вращение шпинделя против часовой стрелки
M5	Останов шпинделя
M8	Включение подачи СОЖ
M9	Выключение подачи СОЖ
M30	Программа СТОП, шпиндель СТОП, подача СОЖ ВЫКЛ

Хотя эти М-функции и не зависят от станка, некоторые М-функции, однако, зависят от конфигурации станка (например, функции шпинделя).

4.7.2 М-функции, заданные производителем



Заданные производителем М-функции с номерами от M100 до M120 доступны только в том случае, если связанный выход был предварительно сконфигурирован.

Устройство поддерживает также заданные производителем М-функции со следующими характеристиками:

- номер определяется в диапазоне M100–M120
- функция зависит от производителя станка
- используется в экранных кнопках OEM-строки

Дополнительная информация: "Конфигурирование OEM гориз. меню", Стр. 156

4.8 Область OEM

В поле **Область OEM** специалист по вводу в эксплуатацию имеет возможность выполнить специальные настройки устройства:

- **Документация:** добавить OEM-документацию, такую как инструкции по обслуживанию
- **Экранная заставка:** определить стартовое окно с собственным логотипом фирмы
- **OEM гориз. меню:** конфигурировать строку OEM со специальными функциями
- **Настройки:** выбрать приложение, регулировать элементы отображения и сообщения
- **Записи экрана:** конфигурировать устройство для записей с экрана с помощью программы ScreenshotClient

4.8.1 Добавить документацию

Документация по устройству может быть записана и просмотрена непосредственно на этом устройстве.



Вы можете добавить к документации только документы в формате .pdf. Устройство не показывает документы других форматов.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Документация

Параметр	Описание
Добавить сервисную информацию OEM	Выбор файла (тип файла: PDF). При выборе файл автоматически копируется в соответствующую директорию на устройстве

4.8.2 Добавить Стартовое окно

При включении устройства может быть показано стартовое окно, специфическое для OEM-производителя, например название фирмы или ее логотип. Для этого в устройстве должен быть сохранен графический файл со следующими характеристиками:

- Тип файла: PNG или JPG
- Разрешение: 96 пикселей на дюйм
- Формат изображения: 16:10 (отличающиеся форматы масштабируются пропорционально)
- Размер изображения: макс. 1280 x 800 пикселей

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Экранная заставка

Параметр	Описание
Выбрать экранную заставку	Выбор графического файла, который должен отображаться в качестве экранной заставки (тип данных: PNG или JPG). Дополнительная информация: "Добавить Стартовое окно", Стр. 156
Удаление экранной заставки	Удаление удаляет экранную заставку, определенную пользователем, и восстанавливает снова вид по умолчанию.



При сохранении файла пользователя сохраняется также специфическая для OEM экранная заставка, которая может быть восстановлена.

Дополнительная информация: "Сохранить данные пользователя", Стр. 170

4.8.3 Конфигурирование OEM гориз. меню

Внешний вид и пункты меню OEM-строки могут быть сконфигурированы.



Если вы сконфигурируете больше записей меню, чем возможно отобразить в **OEM гориз. меню**, **OEM гориз. меню** можно прокрутить по вертикали.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню

Параметр	Пояснение
Показать гориз. меню	Отображение OEM гориз. меню Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: OEM гориз. меню будет отображаться на поверхности в соответствующих режимах работы ■ OFF: OEM гориз. меню не будет отображаться Стандартное значение: OFF
Пункты гориз. меню	Конфигурация Пункты гориз. меню в OEM гориз. меню

Добавление элементов панели

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункты гориз. меню ► +

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку OEM гориз. меню
Тип	Выбор нового ввода данных в строку OEM гориз. меню Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Пустая ■ Logo ■ Частота вращения шпинделя ■ M-функция ■ Спецфункции ■ Документ Стандартное значение: Пустая
Параметр	Доступные параметры зависят от типа выбранного ввода данных в строку: <ul style="list-style-type: none"> ■ Logo ■ Частота вращения шпинделя ■ M-функции ■ Спецфункции ■ Документ
Удалить пункт гориз. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM гориз. меню

Конфигурировать OEM-логотип

В OEM-строке вы можете показывать специальный фирменный OEM-логотип. По выбору вы можете открывать PDF-файл с OEM-документацией нажатием на OEM-логотип.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункты гориз. меню ► Logo

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку OEM гориз. меню
Тип	Logo
Выбрать логотип	Выбрать желаемое изображение для представления
Ссылка на документацию	Использование логотипа при вызове документации по ссылке Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Нет ■ Инструкция по эксплуатации ■ Сервисная информация для OEM Стандартное значение: Нет
Загрузить файл с изображением	Скопировать выбранный файл с изображением в место хранения /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Тип файлов: PNG, JPG, PPM, BMP или SVG ■ Размер изображения: макс. 140 x 70 пикселей
Удалить пункт гориз. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM гориз. меню

Конфигурировать заданные для частоты вращения шпинделя значения

В OEM-строке можно определить пункты меню, которые в зависимости от конфигурации станка управляют частотой вращения шпинделя.



Вы можете перезаписать сконфигурированную частоту вращения шпинделя значением текущей выставленной частоты вращения оси шпинделя удерживанием поля **Частота вращения шпинделя**.

Дополнительная информация: "Вызвать функции OEM гориз. меню", Стр. 52

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункты гориз. меню ► Частота вращения шпинделя

Параметр	Описание
Описание	Описание ввода данных в строку OEM гориз. меню
Тип	Частота вращения шпинделя
Шпиндель	S
Частота вращения шпинделя	Настройка частоты вращения шпинделя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: в зависимости от конфигурации оси шпинделя S ■ Стандартное значение: 0
Удалить пункт гориз. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM гориз. меню

Конфигурировать М-функции

В OEM-строке можно определить пункты меню, которые будут в зависимости от конфигурации станка управлять использованием М-функций.



Заданные производителем М-функции с номерами от М100 до М120 доступны только в том случае, если связанный выход был предварительно сконфигурирован.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункты гориз. меню ► М-функция

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку ОЕМ гориз. меню
Тип	М-функция
Номер функции М	Выбор нужных М-функций Диапазон настройки <ul style="list-style-type: none"> ■ 100.T ... 120.T (TOGGLE): переключает при активации между состояниями) ■ 100.P ... 120.P (PULSE): длительность может быть настроена с помощью Длительность (ширина) импульса) ■ Стандартное значение: пусто
Длительность (ширина) импульса	Выбор длительности импульса (активный: высокий уровень) Диапазон настройки <ul style="list-style-type: none"> ■ 8 мс ... 1500 мс ■ Стандартное значение: 500 мс
Перезапустите программу	Перезапуск длительности импульса <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Выбрать изображение для активной функции	Выбрать желаемое изображение для представления активной функции
Выбрать изображение для не активной функции	Выбрать желаемое изображение для представления неактивной функции
Загрузить файл с изображением	Скопировать выбранный файл с изображением в место хранения /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Тип файлов: PNG, JPG, PPM, BMP или SVG ■ Размер изображения: макс. 100 x 70 пикселей
Удалить пункт гориз. меню	Удаление ввода данных в строку из ОЕМ гориз. меню

Конфигурирование специальных функций

В OEM-строке можно определить пункты меню, которые управляют специальными функциями подсоединенного станка.



Доступные функции зависят от конфигурации устройства и подключенного станка.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункты гориз. меню ► Спецфункции

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку OEM гориз. меню
Тип	Спецфункции
Функция	Выбор необходимой специальной функции Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Резьбонарезание ■ Напр. вращ. шпин. ■ Охладитель ■ СОЖ при работе шпинделя ■ Закрепление осей ■ Убрать оси из управления ■ Обнулить ось инструмента ■ Запустить центральный привод Стандартное значение: Резьбонарезание
Направление	Только при функции Запустить центральный привод : Выберите направление движения (положительное или отрицательное) Если приводу назначен униполярный двигатель без смены направления, то направление здесь не может быть задано.
Открытый контур управления положением	Только при функции Запустить центральный привод : Параметр действует так, что оси центрального привода не в контуре регулирования, а просто подается напряжение на выход <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Ось вращения	Только при функции Запустить центральный привод : Эта настройка определяет, является ли ось поворотной <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Fmax	Только при функции Запустить центральный привод : Эта настройка определяет максимальную скорость, которая устанавливается в зависимости от максимального напряжения конфигурации центрального привода <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мм/мин ... 10000 мм/мин ■ Стандартное значение: 100

Параметр	Пояснение
Время запуска	Только при функции Запустить центральный привод : Конфигурация динамической характеристики ускорения и торможения; период времени, за который привод разгоняется из состояния покоя до Fmax или останавливается с максимальной подачи до состояния покоя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 мс ... 10000 мс ■ Стандартное значение: 0
Выбрать ось	Только с функцией Закрепление осей и Убрать оси из управления : Выберите оси, которые должны быть зажаты или выключены из регулирования Возможен множественный выбор
Шпиндель	Только при функции Напр. вращ. шпин.: S
Выбрать изображение для вращения шпинделя по часовой стрелке	Только при функции Напр. вращ. шпин.: Выбрать нужное изображение для направления вращения шпинделя по часовой стрелке
Выбрать изображение для вращения шпинделя против ч. стрелки	Только при функции Напр. вращ. шпин.: Выбрать нужное изображение для направления вращения шпинделя против часовой стрелки
Выбрать изображение для активной функции	Выбрать желаемое изображение для представления активной функции
Выбрать изображение для не активной функции	Выбрать желаемое изображение для представления неактивной функции
Загрузить файл с изображением	Скопировать выбранный файл с изображением в место хранения /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Тип файлов: PNG, JPG, PPM, BMP или SVG ■ Размер изображения: макс. 100 x 70 пикселей
Удалить пункт horiz. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM horiz. меню

Конфигурирование документов

В OEM-строке можно определить пункты меню, которые показывают дополнительные документы. Для этого в устройстве должен быть сохранен соответствующий файл в формате PDF.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM horiz. меню ► Пункты horiz. меню ► Документ

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку OEM horiz. меню
Тип	Документ
Выбрать документ	Выбрать необходимую документацию
Выбрать изображение для индикации	Выбрать желаемое изображение для представления функции
Загрузить файл с изображением	Скопировать выбранный файл с изображением в место хранения /Oem/Images
Удалить пункт horiz. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM horiz. меню

4.8.4 Отрегулировать отображение

Можно настроить отображение коррекции в меню **Ручное управление** и **Ручной ввод данных**. Кроме того, можно определить дизайн экранной клавиатуры.

Индикация ручной коррекции настроить

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки

Параметр	Описание
Индикация ручной коррекции	<p>Тип индикации коррекции в режимах работы Ручное управление и Ручной ввод данных</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Проценты: коррекция отражается в процентах от установленной максимальной подачи ■ Значение: коррекция отражается в мм/мин <p>Стандартное значение: Проценты</p>

Определить дизайн клавиатуры

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки

Параметр	Описание
Вид клавиатуры	<p>Выбор дизайна клавиатуры</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартный: подтверждение ввода с помощью (Return) ■ TNC: подтверждение ввода с помощью (Enter) <p>Стандартное значение: Стандартный</p>

4.8.5 Настройка выполнения программы

Как OEM-производитель, вы можете настроить способ отработки программы. Вы можете, например, настроить M-функции. Если вы используете центральный привод, то вы можете изменить стандартную графику для центрального привода.

Выполнение программы

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Отработка программы

Параметр	Пояснение
Use rapid traverse key to ignore programmed feed rate	<p>Заданная или запрограммированная скорость подачи игнорируется в режимах работы MDI или отработки программы при нажатии кнопки быстрого перемещения.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Автоматическое переключение при достижении верхнего конечного положения пиноли	<p>Автоматическое переключение при отработке рисунка соединительных отверстий образца осуществляется именно тогда, когда будет достигнут верхний ограничитель пиноля</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
М-функции	Конфигурация смотри "Конфигурировать М-функцию", Стр. 164
центральный привод	Назначение графики, отображаемой при выполнении блока обработки для вставки направления оси; смотри "Настройка центрального привода", Стр. 165

Конфигурировать М-функцию

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Обработка программы ► М-функции

Параметр	Пояснение
Номер функции М	<p>Ввод номера новой М-функции</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: M2.0 ... M120.0 (0: закрепленный за М-функцией выход выключается в неактивном состоянии) ■ Диапазон настройки: M2.1 ... M120.1 (1: закрепленный за М-функцией выход выключается в активном состоянии) ■ Диапазон настройки: M2.2 ... M120.2 (2: закрепленный за М-функцией выход выдает высокоактивный импульс длительностью 8 мс)
Автоматическое выполнение	<p>Настройка, должна ли отдельная М-функция при обработке программы выполняться автоматически или сообщение должно быть квитировано.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартная настройка: OFF выполнение должно быть квитировано ■ ON выполнение не квитируется
Выберите изображение для диалога во время отработ. программы	<p>Выбрать желаемое изображение для представления во время выполнения программы</p>
Загрузить файл с изображением	<p>Скопировать выбранный файл с изображением в место хранения /Oem/Images</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Тип файлов: PNG, JPG, PPM, BMP или SVG ■ Размер изображения: макс. 160 x 160 пикселей
Help text ID or help text for programming	<p>Выбор текста для отображения. Можно ввести Text-ID и выбрать таким образом существующий текст из созданной текстовой базы данных. Альтернативно, можно ввести текст напрямую</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> При смене языка пользователя устройства, используются переводы текстов из текстовой базы данных. Тексты, введенные напрямую, отображаются без перевода.</p> </div> <p>Дополнительная информация: "Создание Текстовая база данных", Стр. 166</p>
Удалить запись	<p>Удаление введенных данных</p>

Настройка центрального привода

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Отработка программы ► центральный привод

Параметр	Пояснение
Ось	Имя оси <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: например, X, X+, X- Могут быть выбраны только оси, которые уже были сконфигурированы.
Выберите изображение для диалога во время отработ. программы	Выбрать желаемое изображение для представления во время выполнения программы
Загрузить файл с изображением	Скопировать выбранный файл с изображением в место хранения /Oem/Images <ul style="list-style-type: none"> ■ Тип файлов: PNG, JPG, PPM, BMP или SVG ■ Размер изображения: макс. 160 x 160 пикселей
Удалить запись	Удаление введенных данных

4.8.6 Настроить сообщения об ошибках

Как OEM вы можете определять специфические сообщения об ошибках, которые либо перезаписывают стандартные сообщения об ошибках, либо вызываются в качестве дополнительных сообщений с помощью определенных входных сигналов. Для этих целей можно создать текстовую базу данных, которая будет содержать специфические сообщения об ошибках.

Создание Текстовая база данных

Устройство предлагает возможность импортировать собственную текстовую базу данных. С помощью параметров **Сообщения** можно позволить выведение различных сообщений.

Для текстовой базы данных OEM-специфических сообщений об ошибках необходимо создать на компьютере файл с типом «*.xml» и внести в него записи отдельных текстовых сообщений.

XML-файл должен иметь кодирование UTF-8: Следующее изображение показывает корректную структуру XML-файла:

```

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;arr&eacute;t 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 de&gill;il.</text>
35     <text lang="nl">Er is geen sprake van stuurspanning.</text>
36   </entry>
37 </source>

```

Рисунок 24: Пример –XML-файл для текстовой базы данных

Этот XML-файл импортируется затем посредством USB-накопителя большой емкости (формат FAT32) на устройство и копируется для сохранения в папке, например, **Internal/Oem**.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Текстовая база данных

Параметр	Описание
Выбор текстовой базы данных	Выбор сохраненной на устройстве текстовой базы данных с типом файла «*.xml» Дополнительная информация: "Создание Текстовая база данных", Стр. 166
Отмена выбора текстовой базы данных	Отмена выбора для текущей текстовой базы данных

Конфигурировать сообщения об ошибках

OEM-специфические сообщения об ошибках могут быть связаны в качестве дополнительных сообщений с входами. В этом случае сообщения об ошибке будут отображаться, как только вход будет включен как активный. Для этого сообщения об ошибках нужно привязать к необходимым входным сигналам.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Сообщения

Параметр	Описание
Имя	Описание сообщения
Текстовый ID или текст	Выбор отображаемого сообщения. Можно ввести идентификатор текста и выбрать таким образом существующий текст сообщения из созданной текстовой базы данных. В качестве альтернативы можно напрямую ввести текст сообщения
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i При смене языка пользователя устройства, используются переводы текстов сообщений из текстовой базы данных. Тексты сообщений, введенные напрямую, отображаются без перевода.</p> </div> <p>Дополнительная информация: "Создание Текстовая база данных", Стр. 166</p>
Тип сообщения	Выбор нужных типов сообщений Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандарт: сообщение будет отображаться, пока вход активен ■ КвитированоПользователь: сообщение будет отображаться, пока пользователь его подтверждает ■ Стандартное значение: Стандарт
Вход	Присваивание цифрового входа в соответствии со схемой расположения разъемов для выведения сообщения <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Удалить запись	Удаление введенного сообщения

4.8.7 Сохранить или восстановить OEM-настройки

Все настройки области OEM можно сохранить в виде файла, чтобы они были доступны после сброса при возврате к заводским настройкам или для установки на несколько разных устройств.

Настройки области OEM можно сохранить в виде ZIP-файла на USB-накопителе большой емкости или на подсоединенный сетевой диск.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр	Описание
Сохранить в резервную копию OEM папки и файлы	Сохранение настроек области OEM в качестве ZIP-файла
Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы	Восстановление настроек области OEM из ZIP-файла

4.8.8 Конфигурирование устройства для создания снимков экрана

ScreenshotClient

С помощью ПО ScreenshotClient можно с компьютера создавать снимки экрана устройства.

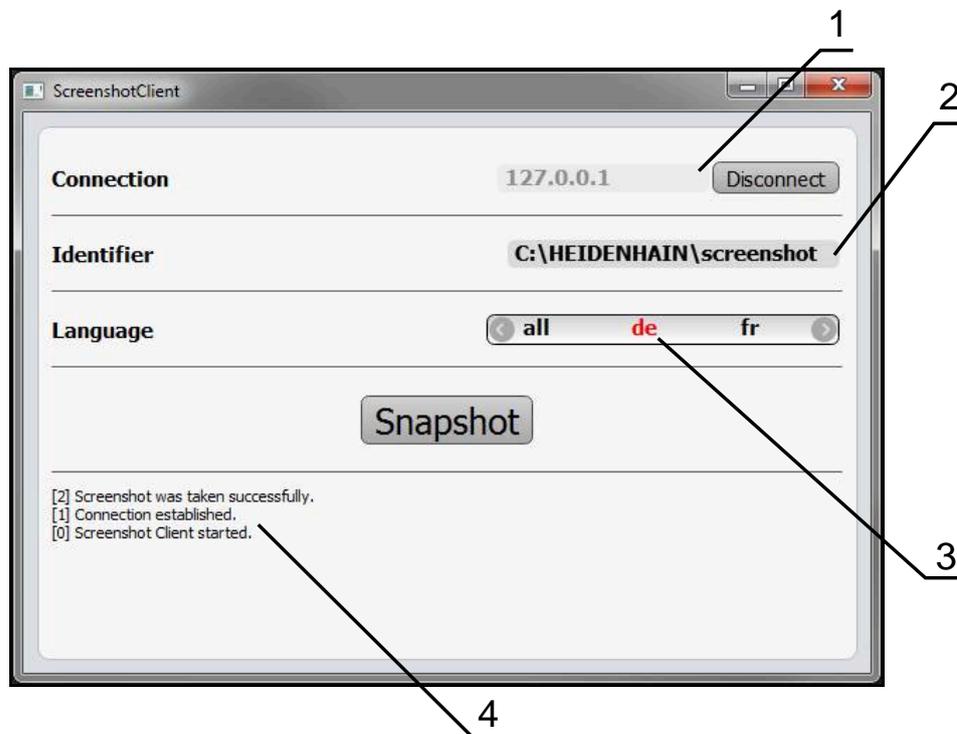


Рисунок 25: Интерфейс пользователя ScreenshotClient

- 1 Состояние соединения
- 2 Путь к файлу и имя файла
- 3 Выбор языка
- 4 Сообщения о статусе



Программа ScreenshotClient содержится в стандартном установочном пакете **POSITIP 8000 демоверсии программного обеспечения**.



Подробное описание приведено в **Руководстве пользователя POSITIP 8000 демо-версии программного обеспечения**.

- ▶ https://www.heidenhain.de/de_DE/software/
- ▶ Выберите категорию
- ▶ Выберите семейство продуктов
- ▶ Выберите язык

Дополнительная информация: "Демоверсия программного обеспечения к продукту", Стр. 9

Активировать удаленный доступ к снимкам экрана

Чтобы иметь возможность соединения ScreenshotClient с устройством непосредственно с компьютера, необходимо активировать на устройстве

Удалённый доступ к снимкам экрана.

Настройки ► Сервис ► Область OEM

Параметр	Описание
Удалённый доступ к снимкам экрана	<p>Разрешить сетевое соединение с программой ScreenshotClient, чтобы программа ScreenshotClient могла с компьютера делать записи снимков экрана устройства</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: удаленный доступ возможен ■ OFF: удаленный доступ невозможен ■ Стандартное значение: OFF



При выключении устройства режим **Удалённый доступ к снимкам экрана** деактивируется автоматически.

4.9 Сохранение данных.

4.9.1 Резервное копирование конфигурации

Настройки устройства можно сохранить в виде файла, чтобы они были доступны после сброса при возврате к заводским настройкам или для установки на несколько разных устройств.

Настройки ► Сервис ► Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр	Пояснение
Резервное копирование конфигурации	Защита настроек устройства

Проведите Полное сохранение

При полном сохранении конфигурации все настройки устройства сохраняются в виде копии.

- ▶ Нажмите на **Полное сохранение**.
- ▶ При необходимости, подключите USB-накопитель (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Выбрать директорию, в которую требуется скопировать данные конфигурации
- ▶ Ввести желаемое имя данных конфигурации, например, "<uuu-mm-dd>_config"
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранения конфигурации нажатием на **OK**
- > Файл конфигурации будет сохранен.

Безопасное извлечение USB-накопителя



- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

4.9.2 Сохранить данные пользователя

Файлы пользователя устройства можно сохранить в виде файла, чтобы они были доступны после сброса при возврате к состоянию при поставке. В связи с созданием резервной копии настроек так может быть сохранена вся конфигурация устройства.



В качестве файлов пользователя будут сохранены и могут быть восстановлены все файлы любых групп пользователей, которые сохранены в соответствующих папках.

Файлы в папке **System** восстановлены не будут.

Настройки ▶ Сервис ▶ Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр	Пояснение
Сохранить данные пользователя	Защита файлов пользователя устройства

Выполнение сохранения

Файлы пользователя можно сохранить в виде ZIP-файла на USB-накопитель большой емкости или подсоединенный сетевой диск.

- ▶ Последовательно открыть:
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **Сохранить данные пользователя**
- ▶ Нажмите на **Сохранить в ZIP**.
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Выбрать папку, в которую необходимо скопировать ZIP-файл
- ▶ Введите желаемое имя ZIP-файла, например "`<uuu-uu-dd>_config`"
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранение файлов пользователя с помощью **OK**
- ▶ Файлы пользователя будут сохранены.

Безопасное извлечение USB-накопителя



- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- > Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

5

Наладка

5.1 Обзор

В данной главе представлена вся информация о наладке устройства.

При наладке специалист по наладке (**Setup**) конфигурирует устройство для использования на станке в соответствующих областях применения. Сюда относится, например, создание структуры пользователей, а также создание таблицы предустановок и таблицы инструмента.



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

5.2 Для наладки войти в систему

5.2.1 Регистрация пользователя

Для наладки устройства пользователь должен зарегистрироваться **Setup**.



- ▶ В главном меню нажать на **Регистрация пользователя**
- ▶ Зарегистрированный ранее пользователь должен, при наличии, выйти из системы
- ▶ Выбрать пользователя **Setup**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Пароль**
- ▶ Ввести пароль «**setup**»



Если пароль не соответствует настройкам по умолчанию, необходимо обратиться к интегратору (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).

Если пароль утерян, то обратитесь в сервисную службу HEIDENHAIN.



- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Вход в систему**.

5.2.2 Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования

 Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.

Дополнительная информация: "Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя", Стр. 248

 Если после запуска устройства активирован поиск референтных меток, то все функции устройства блокируются до тех пор, пока поиск референтных меток не будет успешно завершен.

Дополнительная информация: "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104

 Для серийных измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.

Если на устройстве включен поиск референтных меток, мастер настройки потребует компенсации референтных меток осей.

- ▶ После входа в систему следовать указаниям мастера настройки
- > После успешного поиска референтных меток символ указателя перестает мигать

Дополнительная информация: "Элементы управления индикатора положения", Стр. 41

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 153

5.2.3 Установка языка

При поставке языком интерфейса пользователя является английский. Вы можете изменить язык для интерфейса пользователя на желаемый.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- > Зарегистрированный пользователь отмечен галочкой.
- ▶ Выберите зарегистрированного пользователя
- > Выбранный для пользователя язык отображается в выпадающем списке **Язык** с соответствующим флагом.
- ▶ В выпадающем меню **Язык** выберите флаг для нужного языка
- > Интерфейс пользователя будет отображаться на выбранном языке.

5.2.4 Изменение пароля

Чтобы предотвратить неправомерное использование конфигурации, пароль необходимо изменить.

Пароль является конфиденциальной информацией и не должен разглашаться.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- > Зарегистрированный пользователь отмечен галочкой.
- ▶ Выбрать зарегистрированного пользователя
- ▶ Нажмите на **Пароль**
- ▶ Введите действующий пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Введите и повторите новый пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **OK**
- ▶ Закройте сообщение нажатием **OK**
- > Новый пароль будет действовать при следующей регистрации.

5.3 Отдельные шаги по наладке

- i** Последующие отдельные шаги по наладке строятся последовательно друг за другом.
- ▶ Для того чтобы правильно настроить устройство необходимо проведение рабочих операций в описанной последовательности.

Условие: пользователь должен быть зарегистрирован под типом **Setup** (смотри "Для наладки войти в систему", Стр. 173).

Базовые настройки

- Настроить Дату и время
- Настройка единиц измерения
- Создание и конфигурирование пользователей
- Добавить инструкцию по эксплуатации
- Настройка сети
- Сетевой диск конфигурировать
- Управление с помощью мыши, клавиатуры или сенсорного экрана

Подготовка рабочих шагов

- Создание таблицы инструмента
- Создание таблицы точек привязки

Сохранение данных.

- Резервное копирование конфигурации
- Сохранить данные пользователя

УКАЗАНИЕ

Потеря или повреждение данных конфигурации!

Если включенное устройство будет отключено от источника электропитания, данные конфигурации могут быть потеряны или повреждены.

- ▶ Обеспечить защиту и сохранение данных конфигурации для возможности их восстановления.

5.3.1 Базовые настройки

- i** Специалист по вводу в эксплуатацию уже выполнил по возможности некоторые базовые настройки (**OEM**).

Настроить Дату и время

Настройки ► Общие сведения ► Дата и время

Параметр	Описание
Дата и время	Текущая дата и текущее время устройства <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Год, Месяц, День, Час, Минута ■ Стандартная настройка: текущее системное время
Формат даты	Формат представления даты Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ММ-ДД-ГГГГ: месяц, день, год ■ ДД-ММ-ГГГГ: день, месяц, год ■ ГГГГ-ММ-ДД: год, месяц, день ■ Стандартная настройка: ГГГГ-ММ-ДД (например, «2016-01-31»)

Настройка единиц измерения

Для единиц измерения, способов округления и разрядов после запятой можно настроить различные параметры.

Настройки ► Общие сведения ► Единицы измерения

Параметр	Описание
Блок для линейных значений	Ед. измерения линейных значений <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Миллиметр или Дюйм ■ Стандартная настройка: Миллиметр
Способ округления линейных значений	Способ округления линейных значений Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Коммерческий: Округление в меньшую сторону от 1 до 4 разрядов после запятой, округление в большую сторону от 5 до 9 разрядов после запятой ■ В меньш. сторону: Округляются в меньшую сторону разряды с 1 по 9 ■ В больш. сторону: Округляются в большую сторону разряды с 1 по 9 ■ Отбрасывание: Разряды после запятой отбрасываются без округления в большую или меньшую сторону ■ Округл. до 0 и 5: Разряды после запятой ≤ 24 или ≥ 75 будут округлены до 0, разряды после запятой ≥ 25 или ≤ 74 будут округлены до 5 («округление на швейцарский сантиметр») ■ Стандартная настройка: Коммерческий
Кол-во знаков после запятой для линейных значений	Количество разрядов после запятой для линейных значений Диапазон значения: <ul style="list-style-type: none"> ■ Миллиметр: 0 ... 5 ■ Дюйм: 0 ... 7 Стандартное значение: <ul style="list-style-type: none"> ■ Миллиметр: 4 ■ Дюйм: 6

Параметр	Описание
Блок для угловых значений	<p>Ед. измерения для угловых значений</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радианы: Угол в радианах (рад) ■ Десятич. градусы: Угол в градусах (°) с разрядами после запятой ■ Град-мин-сек: Угол в градусах (°), минутах (') и секундах (") ■ Стандартная настройка: Десятич. градусы
Способ округления угловых значений	<p>Способ округления для десятичных угловых значений</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Коммерческий: Округление в меньшую сторону от 1 до 4 разрядов после запятой, округление в большую сторону от 5 до 9 разрядов после запятой ■ В меньш. сторону: Округляются в меньшую сторону разряды с 1 по 9 ■ В больш. сторону: Округляются в большую сторону разряды с 1 по 9 ■ Отбрасывание: Разряды после запятой отбрасываются без округления в большую или меньшую сторону ■ Округл. до 0 и 5: Разряды после запятой ≤ 24 или ≥ 75 будут округлены до 0, разряды после запятой ≥ 25 или ≤ 74 будут округлены до 5 («округление на швейцарский сантим») ■ Стандартная настройка: Коммерческий
Кол-во знаков после запятой для угловых значений	<p>Количество разрядов после запятой для угловых значений</p> <p>Диапазон значения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радианы: 0 ... 7 ■ Десятич. градусы: 0 ... 5 ■ Град-мин-сек: 0 ... 2 <p>Стандартное значение:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радианы: 5 ■ Десятич. градусы: 3 ■ Град-мин-сек: 0
Десятичный разделитель	<p>Разделительный знак для отображения значений</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Точка или Запятая ■ Стандартная настройка: Точка

Создание и конфигурирование пользователей

На момент поставки устройства определены следующие типы пользователей с различными правами:

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

Создать пользователя и пароль

Вы можете создать нового пользователя с типом **Operator**. Для идентификатора пользователя и пароля подходят все символы. При этом существует различие между заглавными и строчными буквами.

Предварительное условие: пользователь с типом **OEM** или **Setup** зарегистрирован.



Новый пользователь с типом **OEM** или **Setup** не может быть создан.

Настройки ► Пользоват. ► +

Параметр	Описание
	Добавление нового пользователя типа Operator Нельзя добавить дополнительных пользователей типа OEM и Setup .
ID пользователя	ID пользователя служит для выбора пользователя, например, показано при регистрации пользователя. ID пользователя в дальнейшем нельзя изменить.
Имя	Имя пользователя
Пароль	Введите пароль для регистрации
Повторите пароль	Повторите пароль для подтверждения
Отобразить пароль	Содержимое полей пароля можно просмотреть как открытый текст и снова скрыть.

Настройка и удаление пользователей

Настройки ► Пользоват. ► Имя пользователя

Параметр	Описание
Имя	Фамилия пользователя
Имя	Имя пользователя
Отдел	Отдел пользователя
Группа	Указание, к какой группе принадлежит пользователь
Пароль	Установленный пароль можно изменить
Язык	Выбор языка, который должен отображаться для пользователя
Автоматический вход в систему	<p>Выбор того, должен ли пользователь входить в систему автоматически без ввода пароля.</p> <p>Пользователь должен войти в систему перед выключением устройства.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Если для одного или нескольких пользователей активирован автоматический вход в систему, то при включении устройства автоматически регистрируется последний из зарегистрированных пользователей. При этом не нужно вводить ни идентификатор пользователя, ни пароль.</p> </div>

Удалить учётную запись пользователя

Пользователь может быть удален пользователем OEM или Setup.

i Пользователи типа **OEM** и **Setup** не могут быть удалены.

Добавить инструкцию по эксплуатации

Устройство позволяет загрузить соответствующую инструкцию по эксплуатации на нужном языке. Инструкцию по эксплуатации можно скопировать с USB-накопителя на устройство.

Наиболее актуальную версию можно скачать из области загрузки на сайте www.heidenhain.com.

Настройки ► Сервис ► Документация

Параметр	Описание
Добавить руководство по эксплуатации	Добавление инструкции по эксплуатации на выбранном языке

Настройка сети

Сетевые настройки **конфигурировать**



Обратитесь к администратору вашей сети, чтобы узнать точные сетевые настройки для конфигурирования устройства.

Настройки ► Интерфейсы ► Сеть ► X116

Параметр	Пояснение
MAC-адрес	Однозначный аппаратный адрес сетевого адаптера
DHCP	Динамически назначенный сетевой адрес устройства <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: ON
IPv4-адрес	Сетевой адрес с четырьмя числовыми блоками Сетевой адрес при активированном DHCP назначается автоматически или может вводиться в ручном режиме <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.0.0.1...255.255.255.255
IPv4 маска подсети	Идентификатор внутри сети с четырьмя числовыми блоками Маска подсети при активированном DHCP назначается автоматически или может вводиться в ручном режиме <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.0.0.0 ...255.255.255.255
IPv4 стандартный шлюз	Сетевой адрес маршрутизатора, который соединяет сеть <div data-bbox="699 1193 756 1247" data-label="Image"> </div> <p>Сетевой адрес при активированном DHCP назначается автоматически или может вводиться в ручном режиме</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.0.0.1...255.255.255.255
IPv6-SLAAC	Сетевой адрес с расширенным адресным пространством Требуется только в том случае, если поддерживается в сети <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
IPv6-адрес	При активном IPv6-SLAAC назначается автоматически
IPv6 длина префикса подсети	Префикс подсети в сетях IPv6
IPv6 стандартный шлюз	Сетевой адрес маршрутизатора, который соединяет сеть
Предпочтительный DNS сервер	Основной сервер для переноса IP-адреса
Альтернативный DNS сервер	Опциональный сервер для переноса IP-адреса

Сетевой диск конфигурировать

Для конфигурирования сетевого диска требуются следующие данные:

- **Имя**
- **IP-адрес сервера или имя хоста**
- **Разрешенная (разблокированная) директория**
- **Имя пользователя**
- **Пароль**
- **Копировать шаблон**

Дополнительная информация: "Подключить сетевую периферию", Стр. 82



Обратитесь к администратору вашей сети, чтобы узнать точные сетевые настройки для конфигурирования устройства.

Настройки ► Интерфейсы ► Сетевой дисковод

Параметр	Пояснение
Имя	Имя директории для показа в области управления файлами Стандартное значение: Share (не может быть изменено)
IP-адрес сервера или имя хоста	Имя или сетевой адрес сервера
Разрешенная (разблокированная) директория	Имя разрешенной (разблокированной) директории
Имя пользователя	Фамилия авторизованного пользователя
Пароль	Пароль авторизованного пользователя
Отобразить пароль	Отображение пароля открытым текстом <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Копировать шаблон	Конфигурация Аутентификация для шифрования пароля в сети Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Нет ■ Авторизация Kerberos V5 ■ Авторизация и подпись пакетов Kerberos V5 ■ Хэширование пароля NTLM ■ Хэширование пароля NTLM с подписью ■ Хэширование пароля NTLMv2 ■ Хэширование пароля NTLMv2 с подписью ■ Стандартное значение: Нет Конфигурация Опции соединения Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: nounix,noserverino

Управление с помощью мыши, клавиатуры или сенсорного экрана

Устройство может управляться либо с помощью сенсорного экрана, либо с помощью мыши (USB). В состоянии при поставке устройства касание экрана приводит к деактивации мыши. В качестве альтернативы можно установить, что устройство может управляться либо только мышью, либо только сенсорным экраном.

Предварительное условие: USB-мышь подключена к устройству.

Дополнительная информация: "Подключение устройств ввода", Стр. 82

Для обеспечения управления в особых условиях можно настроить чувствительность сенсорного экрана к касаниям (например, для управление в перчатках).

Настройки ► Общие сведения ► Устройства ввода

Параметр	Пояснение
Чувствительность сенсорного экрана	<p>Чувствительность сенсорного экрана можно регулировать, пользуясь тремя ступенями.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ низкая (загрязнение): позволяет управлять при загрязненном сенсорном экране ■ нормальная (стандарт): позволяет управлять в нормальных условиях ■ высокая (перчатки): позволяет управлять в перчатках <p>Стандартная настройка: нормальная (стандарт)</p>
Замена мыши для мультитач жестов	<p>Критерий, должно ли управление с помощью мыши заменить управление с помощью сенсорного экрана (Multitouch)</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Авто (до первого мультитач): касание сенсорного экрана приводит к деактивации мыши ■ Вкл (без мультитач): возможно только управление с помощью мыши, сенсорный экран деактивирован ■ Выкл (только мультитач): возможно только управление с помощью сенсорного экрана, мышь деактивирована <p>Стандартная настройка: Авто (до первого мультитач)</p>
Раскладка USB клавиатуры	<p>Если подключена USB-клавиатура:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ выбор языка раскладки клавиатуры

5.3.2 Подготовка технологического процесса

В зависимости от цели использования специалист по наладке (**Setup**) может подготовить устройство для специального использования путем создания таблиц инструментов и таблиц точек привязки.

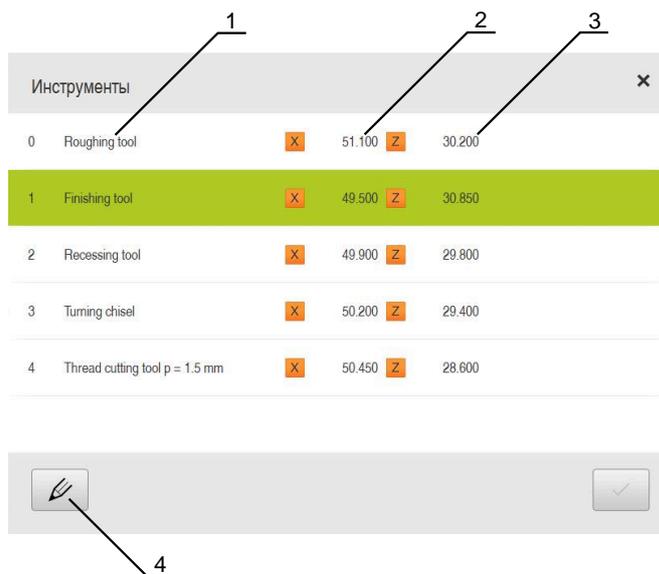
i Следующие действия может также произвести пользователь с типом **Operator**.

Создание таблицы инструмента

Как правило, координаты задаются в соответствии с размерами детали, приведенными на чертеже.

Вы должны задать координаты инструмента **X** и **Z** используемого токарного инструмента. Вы можете измерить инструменты при помощи функции **Установить данные инструмента** непосредственно на токарном станке.

В строке состояния есть доступ к таблице инструмента, которая содержит эти специфические параметры для каждого используемого инструмента. Устройство хранит в таблице инструмента макс. 99 инструментов.



- 1 Тип инструмента
- 2 Диаметр инструмента
- 3 Длина инструмента
- 4 Редактирование таблицы инструмента

Параметры инструментов

Могут быть определены следующие параметры:

Описание	Параметр	
Тип инструмента Обозначение, которое однозначно идентифицирует инструмент	Координата инструмента X	Координата инструмента Z
	Вершина режущей кромки инструмента по оси Z	Вершина режущей кромки инструмента по оси X

Создание инструментов



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажмите на **Открыть таблицу**.
- > Отобразится диалоговое окно **Таблица инструмента**.



- ▶ Нажать **Добавить**
- ▶ В поле ввода **Тип инструмента** введите обозначение
- ▶ В диалоговом окне выберите место сохранения, например **RET**
- ▶ Поочередно нажмите на поля и внесите соответствующие значения
- ▶ При необходимости измените единицу измерения в меню выбора
- > Заданные значения будут пересчитаны.
- ▶ В диалоговом окне выберите место сохранения, например **RET**
- > Определенный инструмент будет добавлен к таблице инструмента.



- ▶ Для предотвращения ошибочного внесения и удаления инструмента следует нажать на **Блокировать** в строке за записью регистрации инструмента



- > Символ изменится, и запись будет защищена.



- ▶ Нажмите на **Заккрыть**
- > Диалоговое окно **Таблица инструмента** будет закрыто.

Обмер инструмента



- ▶ В главном меню нажать на **Ручное управление**
- > Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.
- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ В диалоговом окне нажмите **Данные инструм.**
- > Откроется диалог **Установить данные инструмента.**
- ▶ Выполните подвод инструмента в желаемую позицию
- ▶ Нажмите на **Сохранить позицию.**



- > Текущая позиция инструмента будет сохранена.
- ▶ Отвести инструмент в безопасную позицию
- ▶ В поле ввода ввести нужные данные для позиции



- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- > Откроется диалоговое окно **Выбор инструмента.**
- ▶ Выберите желаемый инструмент в поле ввода
Выбранный инструмент:
 - ▶ Для перезаписи существующего инструмента выбрать запись из таблицы инструмента
 - ▶ Для создания нового инструмента ввести еще не присвоенный в таблице инструмента номер и подтвердить с помощью **RET**



- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- > Измеренные координаты будут сохранены в инструменте.

Удаление инструментов



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажмите на **Открыть таблицу**.
- > Отобразится диалоговое окно **Таблица инструмента**.
- ▶ Для выбора одного или нескольких инструментов отметьте флажком соответствующую строку
- > Цвет фона активированного флажка станет зеленым.



Запись регистрации инструмента может быть защищена от ошибочного изменения или удаления.

- ▶ После записи регистрации нажмите на **Разблокировать**
- > Символ изменится, запись будет разблокирована.



- ▶ Нажать на **Удалить**
- > Будет показано сообщение.
- ▶ Закройте сообщение нажатием **ОК**
- > Выбранный инструмент будет удален из таблицы инструмента.

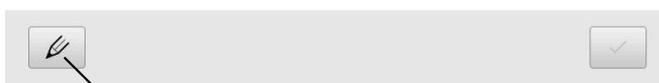


- ▶ Нажать на **Закреть**
- > Диалоговое окно **Таблица инструмента** будет закрыто.

Создание таблицы точек привязки

В строке состояния есть доступ к таблице предустановок. Таблица предустановок содержит абсолютные позиционные значения точек привязки по отношению к референтной метке. Устройство сохраняет макс. 99 точек привязки в таблице предустановок.

0		X	Z	Y
1	Preset 1	-54.250	78.230	
2	Preset 2	183.998	-69.251	



- 1 Обозначение
- 2 Координаты
- 3 Редактирование таблицы точек привязки

Создать точку привязки

Таблица предустановок может быть определена следующими методами:

Обозначение	Описание
Касание	Ощупывание детали с инструментом. При этом необходимо вручную определить соответствующее положение инструмента в качестве точки привязки
Числовой ввод	Числовые значения точек привязки должны быть занесены в в таблицу предустановок вручную



Определение точек привязки осуществляется в зависимости от области применения также пользователем типа **Operator**.

Контактное определение точки привязки



▶ В главном меню нажать на **Ручное управление**

> Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.



▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



▶ В диалоговом окне нажмите **Точки привязки**

> Откроется диалог **Установить точку привязки**.

▶ Передвинуть инструмент в нужную позицию



▶ Нажмите на **Сохранить позицию**.

> Текущая позиция инструмента будет сохранена.

▶ Отвести инструмент в безопасную позицию

▶ В поле ввода ввести нужные данные для позиции



▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек

> Откроется диалоговое окно для выбора точки привязки.

▶ В поле ввода **Выбранная точка привязки** следует выбрать нужную точку привязки:

▶ Для перезаписи существующей точки привязки выбрать запись из таблицы предустановок

▶ Для создания новой точки привязки ввести еще не присвоенный в таблице предустановок номер и подтвердить с помощью **RET**



▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек

> Измеренные координаты будут сохранены в качестве точки привязки.

5.4 Резервное копирование конфигурации

Настройки устройства можно сохранить в виде файла, чтобы они были доступны после сброса при возврате к заводским настройкам или для установки на несколько разных устройств.

Настройки ► Сервис ► Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр	Пояснение
Резервное копирование конфигурации	Защита настроек устройства

Проведите Полное сохранение

При полном сохранении конфигурации все настройки устройства сохраняются в виде копии.

- ▶ Нажмите на **Полное сохранение**.
- ▶ При необходимости, подключите USB-накопитель (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Выбрать директорию, в которую требуется скопировать данные конфигурации
- ▶ Ввести желаемое имя данных конфигурации, например, "<uuuu-mm-dd>_config"
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранения конфигурации нажатием на **OK**
- > Файл конфигурации будет сохранен.

Безопасное извлечение USB-накопителя



- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- > Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

5.5 Сохранить данные пользователя

Файлы пользователя устройства можно сохранить в виде файла, чтобы они были доступны после сброса при возврате к состоянию при поставке. В связи с созданием резервной копии настроек так может быть сохранена вся конфигурация устройства.



В качестве файлов пользователя будут сохранены и могут быть восстановлены все файлы любых групп пользователей, которые сохранены в соответствующих папках.

Файлы в папке **System** восстановлены не будут.

Настройки ► Сервис ► Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр	Пояснение
Сохранить данные пользователя	Защита файлов пользователя устройства

Выполнение сохранения

Файлы пользователя можно сохранить в виде ZIP-файла на USB-накопитель большой емкости или подсоединенный сетевой диск.

- ▶ Последовательно открыть:
 - Сохранение и восстановление конфигурации
 - Сохранить данные пользователя
- ▶ Нажмите на **Сохранить в ZIP**.
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Выбрать папку, в которую необходимо скопировать ZIP-файл
- ▶ Введите желаемое имя ZIP-файла, например "<uuu-mm-dd>_config"
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранение файлов пользователя с помощью **OK**
- > Файлы пользователя будут сохранены.

Безопасное извлечение USB-накопителя



- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- > Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

6

**Управление
файлами**

6.1 Обзор

В данной главе описывается меню **Управление файлами** и функции данного меню.

i Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".
Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

Краткое описание

В меню **Управление файлами** отображаются файлы в системе ЧПУ, сохраненные в устройства .

В списке мест сохранения также отображаются, если присутствуют, подсоединенные USB-накопители (формат FAT32) и доступные сетевые диски. USB-накопители и сетевые диски отображаются с указанием имени или с обозначением диска.

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Управление файлами**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима Управление файлами

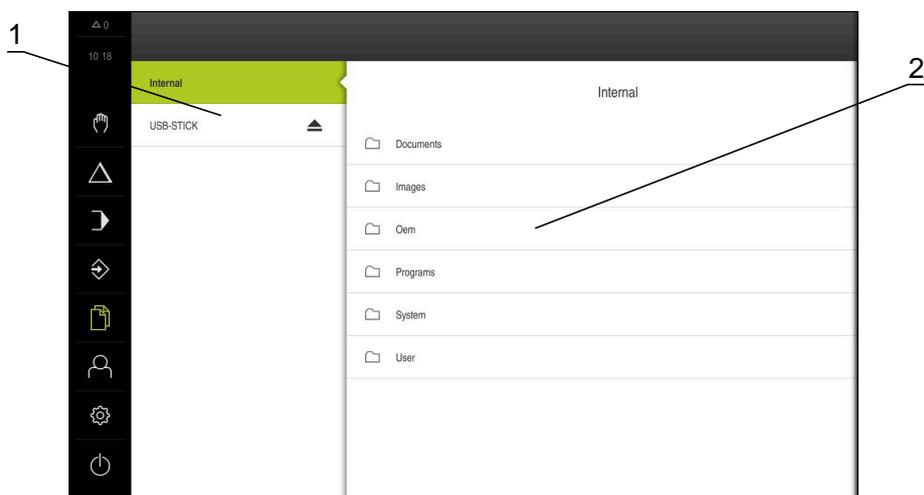


Рисунок 26: Меню **Управление файлами**

- 1 Список доступных мест сохранения
- 2 Список папок в выбранном месте сохранения

6.2 Типы файлов

В меню **Управление файлами** можно работать со следующими типами файлов:

Тип	Область применения	Управление	Просмотр	Открыть	Печать
*.i	Программы	✓	–	–	–
*.mcc	Файлы конфигурации	✓	–	–	–
*.dro	Файлы встроенного ПО	✓	–	–	–
*.svg, *.ppm	Файлы изображений	✓	–	–	–
*.jpg, *.png, *.bmp	Файлы изображений	✓	✓	–	–
*.csv	Текстовые файлы	✓	–	–	–
*.txt, *.log, *.xml	Текстовые файлы	✓	✓	–	–
*.pdf	PDF-файлы	✓	✓	–	✓

6.3 Управление папками и файлами

Структура папок

В меню **Управление файлами** файлы сохраняются под **Internal** в следующих папках:

Папка	Область применения
Documents	Файлы документов
Images	Файлы изображений
Oem	Файлы для конфигурирования OEM-строки (видимы только для пользователей типа OEM)
System	Аудиофайлы и системные файлы
User	Данные пользователей

Элемент управления	Функция
	<p>Создание новой директории</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Потяните вправо иконку директории, в которой вы хотите создать новую директорию > Будут отображены элементы управления. ▶ Нажмите на Создать новую директорию ▶ В диалоговом окне нажмите на область ввода и задать имя новой директории ▶ Подтвердите ввод нажатием RET ▶ Нажмите на ОК > Будет создана новая директория.

Элемент управления	Функция
	<p>Перемещение директории</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Потяните вправо иконку директории, которую вы хотите переместить > Будут отображены элементы управления. ▶ Нажмите на Переместить в ▶ В диалоговом окне выберите директорию, в которую вы хотите перенести отмеченную директорию ▶ Нажмите на Выбрать. > Директория будет перемещена.
	<p>Копирование директории</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Потяните вправо символ директории, которую вы хотите скопировать > Будут отображены элементы управления. ▶ Нажмите на Копировать в ▶ В диалоговом окне выберите директорию, в которую вы хотите скопировать отмеченную директорию ▶ Нажмите на Выбрать. > Директория будет скопирована.
	<p>Переименование директории</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Потяните вправо иконку директории, которую вы хотите переименовать > Будут отображены элементы управления. ▶ Нажмите на Переименовать директорию ▶ В диалоговом окне нажмите на область ввода и задать имя новой директории ▶ Подтвердите ввод нажатием RET ▶ Нажмите на ОК > Директория будет переименована.
	<p>Перемещение файла</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Потяните вправо иконку файла, который вы хотите переместить > Будут отображены элементы управления. ▶ Нажмите на Переместить в ▶ В диалоговом окне выберите директорию, в которую вы хотите перенести отмеченный файл ▶ Нажмите на Выбрать. > Файл будет перемещён.
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Если вы переместите файл в директорию, в которой он сохранен с тем же именем, то файл будет перезаписан.</p> </div>	

Элемент управления	Функция
	<p>Копирование файла</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Потяните вправо иконку файла, который вы хотите скопировать> Будут отображены элементы управления.▶ Нажмите на▶ В диалоговом окне выберите директорию, в которую вы хотите скопировать отмеченный файл▶ Нажмите на Выбрать.> Файл будет скопирован.
	<p>Переименование файла</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Потяните вправо иконку файла, который вы хотите переименовать> Будут отображены элементы управления.▶ Нажмите на Переименовать файл.▶ В диалоговом окне нажмите на область ввода и задать имя нового файла▶ Подтвердите ввод нажатием RET▶ Нажмите на OK> Файл будет переименован.
	<p>Удаление директории или файла</p> <p>Если вы удаляете директорию или файлы, они будут удалены безвозвратно. Все вложенные директории и файлы внутри удаляемой директории будут удалены вместе с ней.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Потяните вправо символ директории или файла, который вы хотите удалить> Будут отображены элементы управления.▶ Нажмите на Удалить выделенное▶ Нажмите на Удалить> Директория или файл будут удалены.

6.4 Файлы просмотреть

Просмотр файлов



- ▶ В главном меню нажмите на **Управление файлами**
- ▶ Перейдите к месту хранения файла
- ▶ Нажмите на файл
- Появится предварительный просмотр (только для файлов PDF и файлов изображений) и информация о файле.

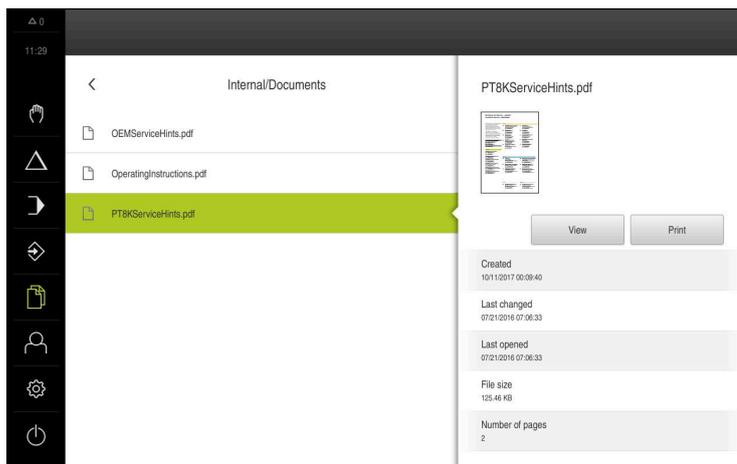


Рисунок 27: Меню **Управление файлами** с предпросмотром и информацией о файле

- ▶ Нажмите на **Просмотр**.
- Отобразится содержимое файла.
- ▶ Чтобы закрыть изображение вида, нажмите на **Заккрыть**



6.5 Экспортировать файл

Вы можете экспортировать файлы на USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) или на сетевой диск. Вы можете либо копировать, либо перемещать файлы:

- при копировании файлов их копии остаются на устройстве
- при перемещении файлов эти файлы с устройства удаляются



- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ В папке **Internal** перейти к файлу, который вы хотите экспортировать
- ▶ Перенести символ файла вправо
- Будут отображены элементы управления.



- ▶ Чтобы скопировать файл, нажать на **Копировать файл**



- ▶ Чтобы переместить файл, нажать на **Переместить файл**
- ▶ В диалоговом окне выбрать место, в которое вы хотите экспортировать файл
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- Файл экспортируется на USB-накопитель или сетевой диск.

Безопасное извлечение USB-накопителя

- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

**6.6 Импортировать файл**

Вы можете импортировать на устройство файлы с USB-накопителя большой емкости (формат FAT32) или с сетевого диска. Вы можете либо копировать, либо перемещать файлы:

- при копировании файлов их копии остаются на USB-накопителе большой емкости или сетевом диске
- при перемещении файлов эти файлы с USB-накопителя большой емкости или сетевого диска удаляются



- ▶ В главном меню нажмите на **Управление файлами**
- ▶ Перейти к файлу, который вы хотите импортировать, на USB-накопителе большой емкости или сетевом диске
- ▶ Перенести символ файла вправо
- ▶ Будут отображены элементы управления.



- ▶ Чтобы скопировать файл, нажать на **Копировать файл**



- ▶ Чтобы переместить файл, нажать на **Переместить файл**
- ▶ В диалоговом окне выбрать место, где вы хотите сохранить файл
- ▶ Нажмите на **Выбрать.**
- ▶ Файл будет сохранен на устройстве.

Безопасное извлечение USB-накопителя

- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель



7

Настройки

7.1 Обзор

Данная глава описывает опции настройки и относящиеся к ним параметры настройки для устройства.

Основные опции настройки и параметры настройки для ввода в эксплуатацию и наладки устройства вы найдете объединенными в соответствующие главы:

Дополнительная информация: "Ввод в эксплуатацию", Стр. 84

Дополнительная информация: "Наладка", Стр. 172

Краткое описание



В зависимости от типа зарегистрированного на устройстве пользователя, настройки и параметры настройки можно обрабатывать и изменять (права доступа для редактирования). Если зарегистрированный на устройстве пользователь не имеет полномочий для редактирования в отношении настройки или параметра настройки, то эта настройка или параметр настройки выделяются серым и не могут быть открыты или отредактированы.



В зависимости от активированных на устройстве опций ПО в настройках доступны различные варианты настройки и параметры настройки. Например, если Опция ПО POSITIP 8000 NC1 на устройстве не активирована, то необходимые для этой опции программного обеспечения параметры настройки на устройстве не отображаются.

Функция	Описание
Общие сведения	Общие настройки и информация
Интерфейсы	Конфигурация интерфейсов и сетевых дисков
Пользоват.	Конфигурация пользователей
Оси	Конфигурация подключаемых измерительных датчиков и компенсации погрешностей
Сервис	Конфигурация опций ПО, функций сервиса и информации

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**

7.2 Общие сведения

Данная глава описывает настройки конфигурации управления и представления.

Параметр	Дополнительная информация
Информация о приборе	"Информация о приборе", Стр. 200
Индикация и сенсорный экран	"Индикация и сенсорный экран", Стр. 201
Представление	"Представление", Стр. 202
Окно моделирования	"Окно моделирования", Стр. 203
Устройства ввода	"Управление с помощью мыши, клавиатуры или сенсорного экрана", Стр. 183
Звуки	"Звуки", Стр. 205
Принтеры	"Принтеры", Стр. 205
Дата и время	"Настроить Дату и время", Стр. 94
Единицы измерения	"Настройка единиц измерения", Стр. 94
Авторские права	"Авторские права", Стр. 205
Сервисная информация	"Сервисная информация", Стр. 205
Документация	"Документация", Стр. 206

7.2.1 Информация о приборе

Настройки ► Общие сведения ► Информация о приборе

Обзор содержит основную информацию по программному обеспечению.

Параметр	Отображаемая информация
Тип оборудования	Наименование изделия (устройства)
Номер детали	Идентификационный номер устройства
Серийный номер	Серийный номер устройства
Версия прошивки	Номер версии встроенного ПО
Прошивка от	Дата создания встроенного ПО
Последнее обновление прошивки	Дата последнего обновления встроенного ПО
Свободная память	Свободный объем памяти во внутреннем хранилище Internal
Свободная оперативная память (RAM)	Свободная оперативная память системы
Кол-во запусков прибора	Количество запусков устройства с текущим встроенным ПО
Рабочее время	Время работы устройства с текущим встроенным ПО

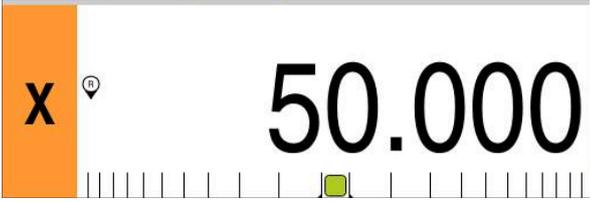
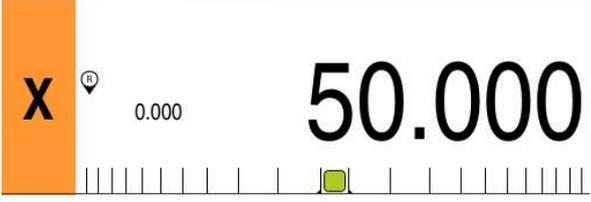
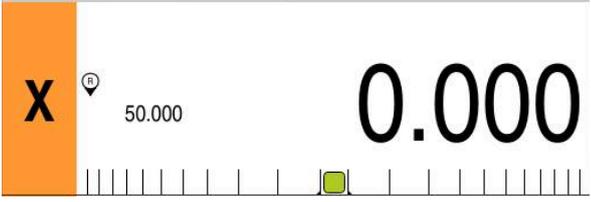
7.2.2 Индикация и сенсорный экран

Настройки ► Общие сведения ► Индикация и сенсорный экран

Параметр	Пояснение
Яркость	Яркость экрана <ul style="list-style-type: none">■ Диапазон настройки: 1 % ... 100 %■ Стандартная настройка: 85 %
Активация режима сохранения энергии	Длительность интервала до момента активации режима энергосбережения <ul style="list-style-type: none">■ Диапазон настройки: 0 мин ... 120 мин Значение «0» деактивирует режим энергосбережения■ Стандартная настройка: 30 минут
Выход из режима сохранения энергии	Необходимые действия для повторной активации экрана <ul style="list-style-type: none">■ Нажать и потянуть: коснуться сенсорного экрана и потянуть стрелку от нижнего края вверх■ Нажать: коснуться сенсорного экрана■ Нажать или движение оси: коснуться сенсорного экрана или переместить оси■ Стандартная настройка: Нажать и потянуть

7.2.3 Представление

Настройки ► Общие сведения ► Представление

Параметр	Пояснение
Индикация позиции	<p>Конфигурация индикаторов положения в режиме работы «Ручной ввод данных» и режиме работы «Выполнение программы». Конфигурация определяет также требования к действиям мастера настроек для режима работы «Ручной ввод данных» и режима работы «Выполнение программы»:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Позиция и ост. путь - ассистент приглашает подвести оси к указанным позициям. ■ Ост. путь и позиция - ассистент предлагает переместить оси на 0 и показывает графическую помощь в позиционировании. <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Позиция: позиция отображается крупно  <ul style="list-style-type: none"> ■ Позиция и ост. путь: позиция отображается крупно, остаточный путь отражается мелко  <ul style="list-style-type: none"> ■ Ост. путь и позиция: остаточный путь отражается крупно, позиция отражается мелко  <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартная настройка: Ост. путь и позиция
Значения положения	<p>Позиционные значения могут возвращать фактические или заданные значения осей.</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Факт.знач ■ Заданное значение ■ Стандартная настройка: Факт.знач

Параметр	Пояснение
Индикатор остаточного пути	<p>Отображение индикатора остаточного пути в режиме ручного ввода данных</p>  <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: ON
Количество знаков перед запятой для подстраиваемого отображения оси	<p>Количество знаков перед запятой задает размер символа позиционного значения. Когда количество знаков перед запятой будет превышено, размер символа уменьшится, чтобы могли быть показаны все разряды.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 ... 6 ■ Стандартное значение: 3
Окно моделирования	<p>Конфигурация окна моделирования для режимов «Ручной ввод данных» и «Выполнение программы».</p> <p>Дополнительная информация: "Окно моделирования", Стр. 203</p>
Радиальная ось обработки	<p>Индикация радиальной рабочей оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радиус ■ Диаметр ■ Стандартное значение: Радиус

7.2.4 Окно моделирования

Настройки ► Общие сведения ► Представление ► Окно моделирования

Параметр	Пояснение
Толщина линий позиции инструмента	<p>Толщина линий для представления положения инструмента</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Стандартный или Жирный шрифт ■ Стандартное значение: Стандартный
Цвет позиции инструмента	<p>Определение цвета для представления положения инструмента</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: Цветовая шкала ■ Стандартная настройка: Оранжевый
Толщина линии текущего эл. контура	<p>Толщина линий для представления актуального контура элемента</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Стандартный или Жирный шрифт ■ Стандартное значение: Стандартный
Цвет текущего элемента контура	<p>Определение цвета для представления актуального контура элемента</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: Цветовая шкала ■ Стандартная настройка: Зеленый
Траектория инструмента	<p>Использование следа инструмента</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: ON

Параметр	Пояснение
Инструмент всегда видимый	<p>Инструмент всегда виден в окне моделирования. Отображаются контур и текущее положение инструмента. Область масштабируется во время процесса</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Горизонтальное выравнивание	<p>Горизонтальное выравнивание системы координат в окне моделирования</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Вправо: значения вправо по возрастанию ■ Влево: значения влево по возрастанию ■ Стандартное значение: Вправо
Вертикальное выравнивание	<p>Вертикальное выравнивание системы координат в окне моделирования</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Вверх: значения вверх по возрастанию ■ Вниз: значения вниз по возрастанию ■ Стандартное значение: Вверх



С помощью экранных кнопок определение цветов для окна моделирования можно сбросить снова к заводским настройкам.

7.2.5 User interface

Настройки ► Общие сведения ► User interface

Параметр	Пояснение
Response time for zeroing via axis label	<p>Время, в течение которого необходимо удерживать метку оси для обнуления</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 500 мс ... 5000 мс ■ Стандартное значение: 500
Response time for applying values in OEM bar	<p>Время, в течение которого необходимо удерживать кнопку ввода панели OEM, чтобы принять значение; параметр появляется, если панель OEM активирована в области OEM</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 500 мс ... 5000 мс ■ Стандартное значение: 2000

7.2.6 Звуки

Настройки ► Общие сведения ► Звуки

Доступные звуковые сигналы объединены в тематические группы. Внутри тематической группы сигналы различаются между собой.

Параметр	Пояснение
Динамик	Использование встроенного динамика на задней стороне устройства <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартная настройка: ON
Громкость	Сила звука динамика устройства <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 % ... 100 % ■ Стандартная настройка: 50 %
Сообщения / ошибки	Тема звукового сигнала при появлении сообщения При выборе звучит сигнал с определенной темой <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Стандарт, Гитара, Робот, Космос, Нет звука ■ Стандартная настройка: Стандарт
Звук касания	Тема звукового сигнала при действии с пультом управления При выборе звучит сигнал с определенной темой <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: Стандарт, Гитара, Робот, Космос, Нет звука ■ Стандартная настройка: Стандарт

7.2.7 Принтеры

Настройки ► Общие сведения ► Принтер



Текущая версия встроенного ПО устройств этой серии не поддерживает эту функцию.

7.2.8 Авторские права

Настройки ► Общие сведения ► Авторские права

Параметр	Назначение и функция
Программное обеспечение с открытым кодом	Указываются лицензии на используемое программное обеспечение

7.2.9 Сервисная информация

Настройки ► Общие сведения ► Сервисная информация

Параметр	Назначение и функция
Информация общего характера	Указывается документ с адресами сервисных отделений HEIDENHAIN
Сервисная информация для OEM	Указывается документ с информацией производителя станка о сервисе <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандарт: документ с адресами сервисных отделений HEIDENHAIN Дополнительная информация: "Добавить документацию", Стр. 155

7.2.10 Документация

Настройки ► Общие сведения ► Документация

Параметр	Назначение и функция
Инструкция по эксплуатации	<p>Указывается хранящаяся в устройстве инструкция по эксплуатации</p> <ul style="list-style-type: none">■ Стандарт: документ отсутствует; можно добавить документ на нужном языке <p>Дополнительная информация: "Добавить инструкцию по эксплуатации", Стр. 180</p>

7.3 Интерфейсы

В данной главе описываются настройки для конфигурации сети, сетевых дисков и накопителей USB.

Параметр	Дополнительная информация
Сеть	"Настройка сети", Стр. 181
Сетевой диск/диск	"Сетевой диск конфигурировать", Стр. 182
Сетевые протоколы	"Сетевые протоколы"
USB	"USB", Стр. 207
Оси (функции переключения)	"Оси (функции переключения)", Стр. 207
Функции переключения, зависящие от координаты	"Функции переключения, зависящие от координаты", Стр. 207

7.3.1 USB

Настройки ► Интерфейсы ► USB

Параметр	Пояснение
Подключенный USB-носитель автоматически распознан	Автоматическое распознавание USB-накопителя большой емкости <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартная настройка: ON

7.3.2 Оси (функции переключения)

Настройки ► Интерфейсы ► Функции переключения ► Оси

В режимах работы «Ручное управление» и «Ручной ввод данных» все оси или отдельные оси могут быть обнулены, при этом будет установлен присвоенный цифровой вход.



В зависимости от версии продукта, конфигурации и подключенных измерительных датчиков для выбора могут быть доступны не все описанные параметры и опции.

Параметр	Пояснение
Общие настройки	Присваивание цифрового входа в соответствии со схемой распиновки разъема для обнуления всех осей Стандартная настройка: Не соединено
<Имя оси>	Присваивание цифрового входа в соответствии со схемой распиновки разъема для обнуления оси Стандартная настройка: Не соединено

7.3.3 Функции переключения, зависящие от координаты

Настройки ► Интерфейсы ► Функции переключения, зависящие от координаты ► +

С зависимыми от положения функциями переключения можно установить логические выходы в зависимости от положения оси в определенной референтной системе. Для этого в распоряжении есть позиции переключения и интервалы положений.



В зависимости от версии продукта, конфигурации и подключенных измерительных датчиков для выбора могут быть доступны не все описанные параметры и опции.

Параметр	Пояснение
Имя	Наименование функции переключения
Функция переключения	Выбор, будет ли функция переключения активирована или деактивирована <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартная настройка: ON
Система отсчета	Выбор нужных референтных систем <ul style="list-style-type: none"> ■ Система координат станка ■ Точка привязки ■ Целевая позиция ■ Вершина инструмента
Ось	Выбор нужной оси
Точка переключения	Выбор положения оси для точки переключения Стандартная настройка: 0,0000
Тип переключения	Выбор нужного типа переключения <ul style="list-style-type: none"> ■ Фронт с низкого на высокий ■ Фронт с высокого на низкий ■ Интервал с низкого на высокий ■ Интервал с высокого на низкий ■ Стандартная настройка: фронт с низкого на высокий
Выход	Выбор нужных выходов <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)
Выход инвертирован	При активированной функции выход устанавливается, если условие переключения не выполнено или функция переключения не активна. <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
Импульс	Выбор, будет ли импульс активирован или деактивирован <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартная настройка: ON
Длительность (ширина) импульса	Выбор нужной длительности импульса <ul style="list-style-type: none"> ■ 0,1 с ... 999 с ■ Стандартная настройка: 0,0 с
Нижняя граница (предел)	Выбор нижней границы положения оси, в которой должно быть произведено переключение (только для типа переключения Интервал)
Верхняя граница (предел)	Выбор верхней границы положения оси, в которой должно быть произведено переключение (только для типа переключения Интервал)
Удалить запись	Удаление зависимой от положения функции переключения

7.4 Пользоват.

Данная глава описывает настройки для конфигурации пользователей и групп пользователей.

Параметр	Дополнительная информация
OEM	"OEM", Стр. 209
Setup	"Setup", Стр. 210
Operator	"Operator", Стр. 211
Добавить Пользоват.	"Создать пользователя и пароль", Стр. 179

7.4.1 OEM

Настройки ► Пользоват. ► OEM

Пользователь **OEM** (Original Equipment Manufacturer — производитель оригинального оборудования) обладает правами самого высокого уровня. Он может конфигурировать аппаратное обеспечение устройства (например, подключение кодовых датчиков положения и сенсоров). Он может создать пользователя типа **Setup** и **Operator** сконфигурировать пользователя **Setup** и **Operator**. Пользователя **OEM** невозможно дублировать или удалять. Он не может автоматически войти в систему.

Параметр	Пояснение	Права редактирования
Имя	Фамилия пользователя ■ Стандартное значение: OEM	–
Имя	Имя пользователя ■ Стандартное значение: –	–
Отдел	Отдел пользователя ■ Стандартное значение: –	–
Группа	Группа пользователя ■ Стандартное значение: oem	–
Пароль	Пароль пользователя ■ Стандартное значение: oem	OEM
Язык	Язык пользователя	OEM
Автоматический вход в систему	При перезапуске устройства: автоматический вход в систему последнего авторизовавшегося пользователя ■ Стандартное значение: OFF	–
Удалить учётную запись пользователя	Удаление учетной записи пользователя	–

7.4.2 Setup

Настройки ► Пользоват. ► Setup

Пользователь **Setup** конфигурирует устройство для эксплуатации в месте применения. Он может создавать пользователей типа **Operator**. Пользователя **Setup** невозможно дублировать или удалять. Он не может автоматически войти в систему.

Параметр	Пояснение	Права редактирования
Имя	Фамилия пользователя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Setup 	–
Имя	Имя пользователя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: – 	–
Отдел	Отдел пользователя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: – 	–
Группа	Группа пользователя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: setup 	–
Пароль	Пароль пользователя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: setup 	Setup, OEM
Язык	Язык пользователя	Setup, OEM
Автоматический вход в систему	При перезапуске устройства: автоматический вход в систему последнего авторизовавшегося пользователя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: OFF 	–
Удалить учётную запись пользователя	Удаление учетной записи пользователя	–

7.4.3 Operator

Настройки ► Пользоват. ► Operator

Пользователь **Operator** обладает правом выполнять операции из основных функциональных возможностей устройства.

Пользователь с типом **Operator** не может создавать других пользователей, но может, например, изменять свое имя или язык. Пользователь из группы **Operator** может автоматически входить в систему, когда устройство включено.

Параметр	Пояснение	Права редактирования
Имя	Фамилия пользователя <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: Operator 	Operator, Setup, OEM
Имя	Имя пользователя	Operator, Setup, OEM
Отдел	Отдел пользователя <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: – 	Operator, Setup, OEM
Группа	Группа пользователя <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: operator 	–
Пароль	Пароль пользователя <ul style="list-style-type: none"> Стандартное значение: operator 	Operator, Setup, OEM
Язык	Язык пользователя	Operator, Setup, OEM
Автоматический вход в систему	При перезапуске устройства: автоматический вход в систему последнего авторизовавшегося пользователя <ul style="list-style-type: none"> Настройки: ON или OFF Стандартное значение: OFF 	Operator, Setup, OEM
Удалить учётную запись пользователя	Удаление учетной записи пользователя	Setup, OEM

7.5 Оси

Данная глава описывает настройки для конфигурации осей и пользователей и назначенных устройств.



В зависимости от версии продукта, конфигурации и подключенных измерительных датчиков для выбора могут быть доступны не все описанные параметры и опции.

Общие настройки

Настройки ► Оси ► Общие настройки

Параметр	Дополнительная информация
Референтная метка	"Референтная метка", Стр. 152
Информация	"Информация", Стр. 214
Функции переключения	"Функции переключения", Стр. 131
Входы (Функции переключения)	"Входы (Функции переключения)", Стр. 131
Выходы (Функции переключения)	"Выходы (Функции переключения)", Стр. 134
Потенциометры	"Потенциометры", Стр. 135
М-функции добавить	"Конфигурирование М-функций", Стр. 154
М-функции настроить	"Конфигурирование М-функций", Стр. 154
Диаметр-ось	"Диаметр-ось", Стр. 150
Специальные настройки	"Специальные настройки", Стр. 136
центральный привод	"Настройка центрального привода", Стр. 111
Виртуальные клавиши осей	"Настройка виртуальных клавиш осей", Стр. 137
Резьбонарезание	"Настройка резьбонарезания (опция ПО ЧПУ)", Стр. 151

Специфические настройки оси

Настройки ► Оси ► <Имя_оси> (настройки оси)

Параметр	Дополнительная информация
<Имя_оси> (настройки оси)	"Конфигурирование осей", Стр. 96
Измерительный датчик	"Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat", Стр. 100 "Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V _{SS} или 11 мкA _{SS} ", Стр. 101
Референтная метка (Измерительный датчик)	1 V _{PP} : "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104
Расстояние между референтными метками	EnDat: "Расстояние между референтными метками", Стр. 101 1 V _{PP} : "Расстояние между референтными метками", Стр. 101
Диагностика измерительных датчиков с EnDat	"Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat", Стр. 224
Диагностика измерительных датчиков с 1 V _{PP} / 11 μA _{PP}	"Диагностика измерительных датчиков с интерфейсами 1 V _{PP} /11 μA _{PP} ", Стр. 223
Линейная компенсация ошибки (LEC)	"Линейная компенсация ошибок (LEC) конфигурировать", Стр. 107
Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)	"Конфигурировать сегментированную линейную компенсацию ошибок (SLEC)", Стр. 108
Создать таблицу опорных точек	"Создать таблицу опорных точек", Стр. 109
Выходы	"Выходы", Стр. 122
Входы	"Входы", Стр. 126
Команды движения от цифрового входа	"Команды движения от цифрового входа", Стр. 126
Команды движения от аналогового входа	"Команды движения от аналогового входа", Стр. 127
Команды перемещения от электронного маховичка	"Настройка Электронный маховичок", Стр. 147
Цифровые входы активации	"Цифровые входы разрешения", Стр. 129
Программный ограничитель	"Программный ограничитель", Стр. 130
Ось шпинделя S	"Ось шпинделя S", Стр. 139
Выходы (S)	"Выходы (S)", Стр. 141
Входы (S)	"Входы (S)", Стр. 144
Команды движения от цифрового входа (S)	"Команды движения от цифрового входов (S)", Стр. 145
Цифровые входы активации (S)	"Цифровые входы разрешения (S)", Стр. 145
Индикация частоты вращения через аналоговый вход (S)	"Индикация частоты вращения через аналоговый вход (S)", Стр. 146
Ступени передачи добавить	"Добавление Ступени передачи", Стр. 146
Ступени передачи	"Ступени передачи", Стр. 147

7.5.1 Информация

Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Информация

Параметр	Пояснение
Назначение входов датчиков осям	Назначение входов измерительных датчиков осям
Назначение аналоговых выходов осям	Назначение аналоговых выходов осям
Назначение аналоговых входов осям	Назначение аналоговых входов осям
Назначение цифровых выходов осям	Назначение дискретных выходов осям
Назначение цифровых входов осям	Назначение дискретных входов осям



С помощью экранных кнопок **Сброс** соответствие входов и выходов можно снова сбросить к заводским настройкам.

7.6 Сервис

Данная глава описывает настройки конфигурации устройства по обслуживанию встроенного программного обеспечения и разблокированию опций программного обеспечения.

Параметр	Дополнительная информация
Информация о прошивке	"Информация о прошивке", Стр. 216
Сохранение и восстановление конфигурации	"Резервное копирование конфигурации", Стр. 169 "Сохранить данные пользователя", Стр. 170 "Восстановление файлов пользователя", Стр. 228 "Восстановление конфигурации", Стр. 229
Обновление прошивки	"Обновление встроенного ПО", Стр. 221
Сброс	"Сбросить все настройки", Стр. 230 "Сброс до заводских параметров", Стр. 230
Область OEM	"Область OEM", Стр. 155
Документация (Сервисная информация для OEM)	"Добавить документацию", Стр. 155
Экранная заставка	"Добавить Стартовое окно", Стр. 156
OEM гориз. меню	"Конфигурирование OEM гориз. меню", Стр. 156
Добавить элементы панели OEM	"Конфигурирование OEM гориз. меню", Стр. 156
Элемент панели OEM Logo	"Конфигурировать OEM-логотип", Стр. 157
Элемент панели OEM Част. вращ. шпин.	"Конфигурировать заданные для частоты вращения шпинделя значения", Стр. 158
Элемент панели OEM М-функция	"Конфигурировать М-функции ", Стр. 159
Элемент панели OEM Спецфункции	"Конфигурирование специальных функций", Стр. 160
Элемент панели OEM Документ	"Конфигурирование документов", Стр. 161
Настройки (Область OEM)	"Область OEM", Стр. 155
Отработка программы	"Настройка выполнения программы", Стр. 162
М-функция добавить	"Конфигурировать М-функцию", Стр. 164
Текстовая база данных	"Создание Текстовая база данных", Стр. 166
Сообщения	"Конфигурировать сообщения об ошибках", Стр. 167
Сохранение и восстановление конфигурации (Область OEM)	"Сохранить или восстановить OEM-настройки", Стр. 167
Документация	"Добавить инструкцию по эксплуатации ", Стр. 180
Опции программного обеспечения	"Активация Опции программного обеспечения", Стр. 90

7.6.1 Информация о прошивке

Настройки ► Сервис ► Информация о прошивке

Для сервиса и технического обслуживания отображается следующая информация по отдельным программным модулям.

Параметр	Пояснение
Core version	Номер версии микроядра
Microblaze bootloader version	Номер версии программы пуска Microblaze
Microblaze firmware version	Номер версии встроенного ПО Microblaze
Extension PCB bootloader version	Номер версии программы пуска (плата расширения)
Extension PCB firmware version	Номер версии встроенного ПО (плата расширения)
Boot ID	Идентификационный номер процесса пуска
HW Revision	Номер версии аппаратного обеспечения
C Library Version	Номер версии в C-библиотеке
Compiler Version	Номер версии составителя
Touchscreen Controller version	Номер версии контроллера сенсорного экрана
Number of unit starts	Количество включений устройства
Qt build system	Номер версии программных средств компиляции Qt
Qt runtime libraries	Номер версии библиотек времени работы Qt
Супервизор	Номер версии супервизора Linux
Login status	Информация об авторизованном пользователе
SystemInterface	Номер версии модуля системного интерфейса
BackendInterface	Номер версии модуля интерфейса второго уровня
GuiInterface	Номер версии модуля пользовательского интерфейса
TextDataBank	Номер версии модуля текстовой базы данных
Optical edge detection	Номер версии модуля оптического распознавания кромки
NetworkInterface	Номер версии модуля сетевого интерфейса
OSInterface	Номер версии модуля интерфейса операционной системы
PrinterInterface	Номер версии модуля интерфейса принтера
system.xml	Номер версии параметров системы
axes.xml	Номер версии параметров осей
encoders.xml	Номер версии параметров измерительных приборов
ncParam.xml	Номер версии параметров управления
spindle.xml	Номер версии параметров оси шпинделя
io.xml	Номер версии параметров для входов и выходов
mFunctions.xml	Номер версии параметров для M-функций
peripherals.xml	Номер версии параметров для периферийных устройств
slec.xml	Номер версии параметров сегментированной линейной компенсации ошибок SLEC
lec.xml	Номер версии параметров линейной компенсации ошибок LEC

Параметр	Пояснение
microBlazePVRegister.xml	Номер версии «Processor Version Register» MicroBlaze
info.xml	Номер версии информационных параметров
audio.xml	Номер версии аудиопараметров
network.xml	Номер версии параметров сети
os.xml	Номер версии параметров операционной системы
runtime.xml	Номер версии параметров времени работы
users.xml	Номер версии параметров пользователей
GI Patch Level	Стенд патчей Golden Image (GI)

8

**Сервис и
техническое
обслуживание**

8.1 Обзор

Данная глава описывает работы по общему техническому обслуживанию устройства.



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17



Данная глава содержит только описание работ по техническому обслуживанию устройства. Текущие работы по техническому обслуживанию периферийных устройств в данной главе не описываются.

Дополнительная информация: документация производителя используемых периферийных устройств

8.2 Чистка

УКАЗАНИЕ

Очистка с помощью имеющих острые кромки или агрессивных средств очистки

Неправильная очистка может привести к повреждению прибора.

- ▶ Не используйте абразивные и агрессивные чистящие средства и растворители
- ▶ Не удаляйте стойкие загрязнения, пользуясь предметами с острыми кромками

Очистить корпус

- ▶ Протирайте наружные поверхности тканью, смоченной водой и мягким моющим средством

Очистка экрана

Для очистки дисплея нужно активировать режим очистки. При этом устройство переходит в неактивное состояние без прерывания подачи электропитания. В этом состоянии экран отключается.



- ▶ Для активации режима очистки нажмите на **Выключение** в главном меню



- ▶ Нажать на **Режим очистки**
- ▶ Экран выключится.
- ▶ Очищайте экран тканью без ворса и обычным средством для мытья стекол.



- ▶ Для деактивации режима очистки нажмите на любую точку сенсорного экрана
- ▶ На нижнем крае появится стрелка.
- ▶ Потяните стрелку вверх
- ▶ Экран включится, и появится последний показанный интерфейс пользователя.

8.3 График технического обслуживания

В целом устройство не требует технического обслуживания.

УКАЗАНИЕ

Эксплуатация неисправных устройств

Эксплуатация неисправных устройств может привести к тяжелому косвенному ущербу.

- ▶ В случае повреждения не ремонтируйте и не эксплуатируйте прибор
- ▶ Неисправный прибор сразу же замените или свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN



Следующие операции должны выполняться только специалистом-электриком.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

Этап технического обслуживания	Интервал	Устранение ошибок
▶ Проверять все маркировки, надписи и символы устройства на читаемость.	ежегодно	▶ Свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN
▶ Проверять электрические соединения на отсутствие повреждений и правильность функционирования.	ежегодно	▶ Заменить неисправную проводку При необходимости связаться с сервисной службой HEIDENHAIN
▶ Проверить исправность изоляции сетевого кабеля и отсутствие у кабеля слабых мест	ежегодно	▶ Заменить сетевой кабель в соответствии со спецификацией

8.4 Возобновление работы.

При возобновлении работы, например при повторной установке в связи с ремонтом или после повторного монтажа, необходимо предпринять те же меры и привлечь тот же персонал, что и при первичном монтаже и установке.

Дополнительная информация: "Монтаж", Стр. 67

Дополнительная информация: "Подключение", Стр. 73

При подсоединении периферийных устройств (например, измерительных датчиков) пользователь обязан обеспечить безопасное возобновление работы и привлекать для этого уполномоченный персонал с соответствующей квалификацией.

Дополнительная информация: "Обязанности пользователя", Стр. 17

8.5 Обновление встроенного ПО

Встроенное ПО является операционной системой устройства. Можно импортировать новые версии встроенного ПО с помощью USB-разъема устройства или сетевого соединения.



Перед обновлением встроенного ПО необходимо ознакомиться с заявлением производителя в отношении обратной совместимости.



Если встроенное ПО устройства обновляется, для сохранности данных необходимо создать резервную копию текущих настроек.

Условие

- Новое встроенное ПО представлено в виде файла *.dro
- Для обновления встроенного ПО через USB-интерфейс актуальное встроенное ПО должно быть сохранено на USB-накопителе большой емкости (формат FAT32)
- Для обновления встроенного ПО через сетевой интерфейс актуальное встроенное ПО должно быть доступно в папке на сетевом диске

Запуск обновления встроенного ПО



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**
- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Обновление прошивки**
 - **Далее**
- > Запустится сервисное приложение.

Проведение обновления встроенного ПО

Обновление встроенного ПО может выполняться с USB-накопителя большой емкости (формат FAT32) или через сетевой диск.



- ▶ Нажмите на **Обновление прошивки**.
- ▶ Нажать на **Выбрать**
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Перейти к папке, содержащей новое встроенное ПО



В случае опечатки при выборе директории вы можете выполнить навигацию обратно в исходную директорию.

- ▶ Нажать на имя файла через список

- ▶ Выбор встроенного ПО
- ▶ Чтобы подтвердить выбор, нажмите **Выбрать**
- ▶ На экране появится информация о версии встроенного ПО.
- ▶ Чтобы закрыть диалоговое окно, нажмите **OK**



Обновление встроенного ПО не должно прерываться после запуска передачи данных.

- ▶ Для запуска обновления нажать на **Start**
- ▶ На экране отобразится ход процесса обновления.
- ▶ Чтобы подтвердить успешно проведенное обновление, нажмите **OK**
- ▶ Чтобы завершить работу сервисного приложения, нажмите на
- ▶ Работа сервисного приложения будет закончена.
- ▶ Запустится главное приложение.
- ▶ Если автоматическая регистрация пользователя активирована, появляется пользовательский интерфейс в меню **Ручное управление**.
- ▶ Если автоматическая регистрация пользователя не активирована, на экран выводится **Авторизация пользователя**.

Безопасное извлечение USB-накопителя



- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

8.6 Диагностика измерительных датчиков

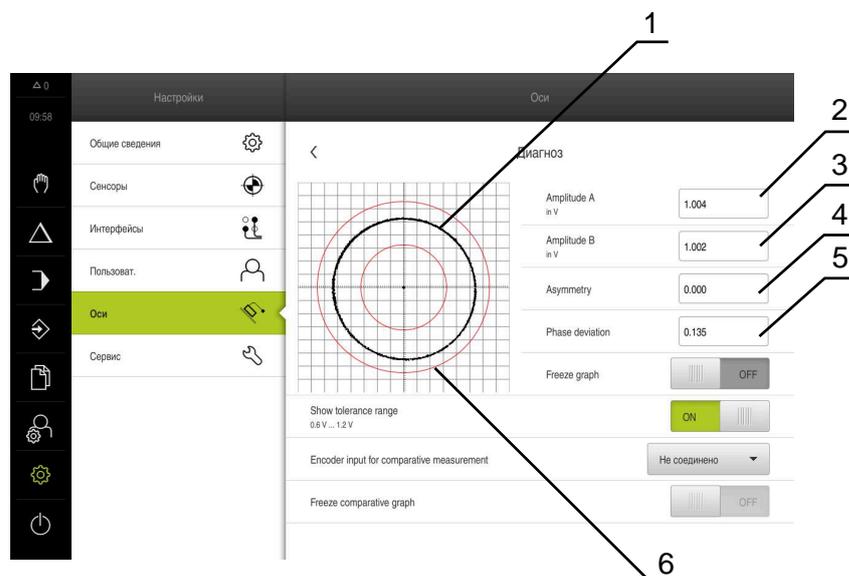
С помощью функции диагностики вы можете проверить работу подключенных измерительных устройств. В случае абсолютных датчиков с интерфейсом EnDat отображаются сообщения датчика и запас работоспособности. Для инкрементальных датчиков с интерфейсами 1 V_{PP} или 11 μA_{PP} вы можете определить работоспособность измерительных устройств на основе отображаемых величин. Используя эту первичную возможность диагностики измерительных датчиков, вы можете инициировать дальнейшие мероприятия для последующего тестирования или ремонта.



Дополнительные возможности проверки и тестирования предлагается осуществлять в PWT 101 или PWM 21 от HEIDENHAIN. Подробности можно найти на www.heidenhain.com.

8.6.1 Диагностика измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{PP}/11 μA_{PP}

Для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{PP}/11 μA_{PP} проверка работоспособности измерительного датчика может выполняться путем оценки амплитуд сигналов, отклонения симметрии и отклонения фазы. Эти значения также отображаются графически в виде фигуры Лиссажу.



- 1 Фигура Лиссажу
- 2 Амплитуда А
- 3 Амплитуда В
- 4 Отклонение симметрии
- 5 Отклонение фазы
- 6 Допуски по амплитуде

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Диагноз

Параметр	Пояснение
Амплитуда А	Отображение амплитуды А в В
Амплитуда В	Отображение амплитуды В в В
Несимметричность	Величина отклонения симметрии

Параметр	Пояснение
Фазовое отклонение	Отклонение фазы от 90 °
Заморозить графику	<p>Замораживание фигуры Лиссажу</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: График заморожен и не обновляется при перемещении ■ OFF: График не заморожен и обновляется при движении ■ Стандартное значение: OFF
Показать диапазон допуска	<p>Отображение кругов допуска при 0,6 ... 1,2 В</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Два красных круга отображаются на графике ■ OFF: Круги допусков скрыты ■ Стандартное значение: OFF
Вход измерительного датчика для сравнительного измерения	<p>Можно отобразить другой измерительный датчик с другого входа в качестве сравнения; круги могут быть помещены друг на друга, для этого используйте параметр заморозки графики</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Выберите желаемые входы датчиков ■ Стандартное значение: Не соединено <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Параметр доступен, только если подключен другой измерительный датчик с интерфейсом 1 V_{PP} или 11 μA_{PP}.</p> </div>
Заморозить сравнит. графику	<p>Заморозка фигуры Лиссажу измерительного датчика с другого входа измерительного устройства для сравнительного измерения</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: График заморожен и не обновляется при перемещении ■ OFF: График не заморожен и обновляется при движении ■ Стандартное значение: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Параметр доступен, только если подключен другой измерительный датчик с интерфейсом 1 V_{PP} или 11 μA_{PP}.</p> </div>

8.6.2 Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat

Для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat работоспособность проверяется путем считывания ошибок или предупреждений и оценки запаса работоспособности.

В зависимости от измерительного датчика поддерживаются не все показатели запаса работоспособности и сообщения.

Запас работоспособности

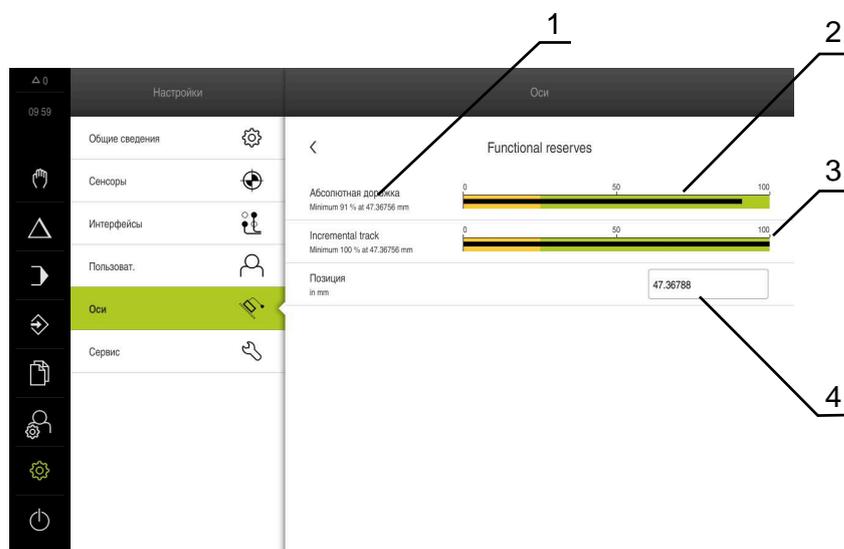


Рисунок 28: Пример запаса работоспособности для некоторого датчика

- 1 Индикация минимального значения при позиции
- 2 Абсолютная дорожка
- 3 Инкрементальная дорожка
- 4 Текущая позиция измерительного датчика

Путь: **Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Диагноз ► Запас работоспособности**

Параметр	Пояснение
Абсолютная дорожка	Показывает запас работоспособности абсолютной дорожки датчика
Инкрементальная дорожка	Показывает запас работоспособности инкрементальной дорожки
Образование значения позиции	Показывает запас работоспособности формирования значения позиции
Позиция	Показывает фактическую текущую позицию измерительного датчика

Прибор отображает запас работоспособности в виде линейного индикатора:

Цветовая гамма	Диапазон	Оценка
Желтый	0 % ... 25 %	Рекомендуется сервисное / техническое обслуживание; рекомендуется проверка, например, с помощью PWT 101
Зеленый	25 % ... 100 %	Измеренное значение находится внутри спецификации

Ошибки и предупреждения

Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Диагноз

Сообщение	Описание
Ошибка измерительного датчика	<p>Ошибки измерительного датчика указывают на наличие нарушения в работе датчика.</p> <p>Могут быть показаны, например, следующие ошибки измерительного датчика:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Неисправность источника света ■ Неправильная амплитуда сигнала ■ Неверное положение ■ Превышение напряжения ■ Пониженное напряжение ■ Ток перегрузки ■ Выход из строя батареи
Предупреждения измерительного датчика	<p>Предупреждения измерительного датчика указывают на то, что достигнуты или превышены определенные пределы допусков датчика.</p> <p>Могут выводиться на экран, например, следующие предупреждения измерительного датчика:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Столкновение частоты ■ Температура слишком высокая ■ Запас управления источником света ■ Зарядка батареи ■ Референтная точка

Сообщения могут иметь следующие состояния:

Статус	Оценка
ОК!	Измеренное значение находится внутри спецификации
не поддерживается	Сообщение не поддерживается измерительным устройством
Ошибка!	Рекомендуется сервисное / техническое обслуживание; Для более подробного исследования рекомендуется, например, PWT 101

8.7 Восстановление файлов и настроек

У вас есть возможность восстановить на устройстве сохранённые данные и настройки.

Придерживайтесь следующей последовательности действий при восстановлении:

- Восстановление из резервной копии OEM папок и файлов
- Восстановление файлов пользователя
- Восстановление конфигурации

После восстановления настроек выполняется автоматическая перезагрузка устройства.

8.7.1 Восстановление из резервной копии OEM папок и файлов

Сохранённые OEM папки и файлы устройства могут быть загружены на устройство. В сочетании с восстановлением настроек, таким образом может быть восстановлена вся конфигурация устройства.

Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 229

В сервисном случае таким образом можно запустить замененное устройство после восстановления конфигурации из вышедшего из строя устройства. Условием является, чтобы версии прошивок устройств были одинаковыми или совместимыми.

Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр	Пояснение
Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы	Восстановление настроек области OEM из ZIP-файла

- ▶ **Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы**
- ▶ Нажмите на **Загрузить в формате ZIP**.
- ▶ При необходимости, подключите USB-накопитель (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Перейдите к папке, содержащей резервную копию файла
- ▶ Выберите резервную копию файла
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- ▶ Подтвердите успешную передачу нажатием **ОК**



При восстановлении OEM папок и файлов автоматический перезапуск не выполняется. Он выполняется только при восстановлении настроек.

Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 229

- ▶ Чтобы перезапустить устройство с перенесенными OEM папками и файлами, выключите и снова включите устройство

Безопасное извлечение USB-накопителя

- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

8.7.2 Восстановление файлов пользователя

Сохраненные файлы пользователя устройства можно снова загрузить в устройство. Существующие файлы пользователя будут при этом перезаписаны. В связи с восстановлением настроек таким образом может быть восстановлена вся конфигурация устройства.

В сервисном случае так может быть введено в эксплуатацию устройство на замену после его восстановления с конфигурацией вышедшего из строя устройства. Предварительным условием является то, что версия старого встроенного ПО соответствует новому встроенному ПО, или версии являются совместимыми.



В качестве файлов пользователя будут сохранены и могут быть восстановлены все файлы любых групп пользователей, которые сохранены в соответствующих папках.
Файлы в папке **System** восстановлены не будут.

Настройки ▶ Сервис ▶ Сохранение и восстановление конфигурации**Параметр****Пояснение****Восстановление файлов пользователя**

Восстановление файлов пользователя устройства

- ▶ **Восстановление файлов пользователя**
- ▶ Нажмите на **Загрузить в формате ZIP**.
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Перейти к папке, содержащей резервную копию файла
- ▶ Выбрать резервную копию файла
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- ▶ Подтвердить успешную передачу нажатием **OK**



При восстановлении данных пользователя автоматический перезапуск не выполняется. Он выполняется только при восстановлении настроек.
"Восстановление конфигурации"

- ▶ Чтобы перезапустить устройство с перенесенными файлами пользователей нужно выключить и снова включить устройство

Безопасное извлечение USB-накопителя

- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

8.7.3 Восстановление конфигурации

Сохраненные настройки можно снова загрузить в устройство. При этом текущая конфигурация устройства заменяется.



Опции ПО, которые были активированы при создании резервной копии настроек, требуется активировать перед восстановлением настроек устройства.

Восстановление может понадобиться в следующих случаях:

- При вводе в эксплуатацию настройки выполняются на одном устройстве и передаются на все идентичные устройства
Дополнительная информация: "Отдельные шаги по Вводу в эксплуатацию", Стр. 87
- После сброса настройки снова копируются на устройство
Дополнительная информация: "Сбросить все настройки", Стр. 230

Настройки ▶ Сервис ▶ Сохранение и восстановление конфигурации

Параметр**Пояснение**

Восстановление конфигурации Восстановить защищенные настройки

- ▶ **Восстановление конфигурации**
- ▶ Нажмите на **Полное восстановление.**
- ▶ При необходимости, подключите USB-накопитель (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Перейти к папке, содержащей резервную копию файла
- ▶ Выбрать резервную копию файла
- ▶ Нажмите на **Выбрать.**
- ▶ Подтвердить успешную передачу нажатием **ОК**
- ▶ Система завершает работу.
- ▶ Чтобы перезапустить устройство с перенесенными данными конфигурации, перезапустите устройство

Безопасное извлечение USB-накопителя

- ▶ В главном меню нажать на **Управление файлами**
- ▶ Выполнить навигацию к списку мест сохранения
- ▶ Нажать на **Безопасно извлечь**
- ▶ Появится сообщение **Теперь вы можете извлечь носитель данных..**
- ▶ Извлечь USB-накопитель

8.8 Сбросить все настройки

Настройки устройства при необходимости можно вернуть к заводским настройкам по умолчанию. Опции ПО деактивируются и после этого должны быть заново активированы с помощью соответствующего лицензионного ключа.

Настройки ► Сервис ► Сброс

Параметр	Пояснение
Сбросить все настройки	Сброс настроек до заводских настроек <ul style="list-style-type: none"> ► Сбросить все настройки ► Введите пароль: ► Подтвердите ввод нажатием RET ► Чтобы отобразить пароль открытым текстом, активируйте Отобразить пароль ► Для подтверждения действия нажмите на OK ► Чтобы подтвердить сброс, нажать OK ► Чтобы подтвердить завершение работы устройства, нажмите OK > Прибор выключается. > Все настройки сбрасываются. > Чтобы перезапустить устройство, выключите и снова включите его.

8.9 Сброс до заводских параметров

Настройки устройства при необходимости можно сбросить до заводских настроек и стереть файлы пользователей из области памяти устройства. Опции ПО деактивируются и после этого должны быть заново активированы с помощью соответствующего лицензионного ключа.

Настройки ► Сервис ► Сброс

Параметр	Пояснение
Сброс до заводских параметров	Сброс настроек до заводских и удаление файлов пользователей из области памяти устройства <ul style="list-style-type: none"> ► Сброс до заводских параметров ► Введите пароль: ► Подтвердите ввод нажатием RET ► Чтобы отобразить пароль открытым текстом, активируйте Отобразить пароль ► Для подтверждения действия нажмите на OK ► Для подтверждения сброса нажмите на OK. ► Чтобы подтвердить завершение работы устройства, нажмите OK > Прибор выключается. > Все настройки будут сброшены и файлы пользователей стерты. > Чтобы перезапустить устройство, выключите и снова включите его.

9

**Демонтаж и
утилізація**

9.1 Обзор

В данной главе содержатся указания и правовые предписания по охране окружающей среды, которые должны соблюдаться для корректного демонтажа и утилизации устройства.

9.2 Демонтаж



Демонтаж устройства может осуществляться только квалифицированным персоналом.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

В зависимости от подключенных периферийных устройств для демонтажа могут быть привлечены специалисты-электрики.

Также следует учесть указания по безопасности, действующие для монтажа и установки применяемых компонентов.

Демонтаж устройства

Демонтируйте устройство в порядке, обратном порядку установки и монтажа.

Дополнительная информация: "Подключение", Стр. 73

Дополнительная информация: "Монтаж", Стр. 67

9.3 Утилизация



УКАЗАНИЕ

Неправильная утилизация устройства!

Неправильная утилизация устройства может нанести вред окружающей среде.

- ▶ Отходы электротехнического оборудования и электронные компоненты нельзя утилизировать вместе с бытовым мусором
- ▶ Встроенную буферную батарею следует утилизировать отдельно от устройства
- ▶ В соответствии с местными правилами утилизации отходов устройство и батарею следует направить на повторную переработку

- ▶ По вопросам утилизации устройства обращайтесь в сервисную службу HEIDENHAIN

10

**Технические
характеристики**

10.1 Обзор

Данная глава содержит обзор технических данных устройства и чертежи с размерами устройства и установочными размерами.

10.2 Характеристики прибора

Устройство

Корпус	алюминиевый корпус фрезы
Размеры корпуса	314 мм x 265 мм x 36 мм
Тип крепления, установочные размеры	VESA MIS-D, 100 100 мм x 100 мм

Отображение

монитора	<ul style="list-style-type: none"> ■ широкоэкранный (16:10) цветной LCD-монитор 30,7 см (12,1 дюйма) ■ 1280 x 800 пикселей
Шаг индикации	регулируемый, мин. 0,00001 мм
Интерфейс пользователя	пользовательский интерфейс (графический интерфейс пользователя) с сенсорным экраном

Электрические характеристики

Напряжение питания	<ul style="list-style-type: none"> ■ 100 В перем. тока... 240 В ($\pm 10\%$) ■ 50 Гц... 60 Гц ($\pm 5\%$) ■ В устройствах с ID 1089176-xx: входная мощность макс. 38 Вт ■ В устройствах с ID 1089177-xx: входная мощность макс. 79 Вт
Буферная батарея	Литиевая батарея CR2032; 3,0 В
Категория перенапряжения	II
Количество входов кодовых датчиков положения	Область применения – фрезерование: 4 (2 дополнительных входа активируются при помощи программной опции) Область применения – токарная обработка: 4
Интерфейсы измерительных датчиков	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{pp}: максимальный ток 300 мА, макс. входная частота 400 кГц ■ 11 μA_{pp}: максимальный ток 300 мА, макс. входная частота 150 кГц ■ EnDat 2.2: максимальный ток 300 мА
Интерполяция при 1 V _{SS}	4096 градаций
Подключение измерительных щупов	<ul style="list-style-type: none"> ■ Напряжение питания: 5 В или 12 В пост. тока ■ Коммутационный выход 5 В или с нулевым потенциалом ■ Макс. длина кабеля для кабеля HEIDENHAIN 30 м

Электрические характеристики

Цифровые входы	TTL постоянный ток 0 В ... +5 В		
	Уровень	Диапазон напряжения	Диапазон тока
	Высокий	Постоянный ток 11 В ... 30 В	2,1 мА ... 6,0 мА
	Низкий	Постоянный ток 3 В ... 2,2 В	0,43 мА
Цифровые выходы	TTL постоянный ток 0 В ... +5 В максимальная нагрузка 1 кΩ Диапазон напряжения постоянный ток 24 В (20,4 В ... 28,8 В) выходной ток макс. 150 мА на кабельный канал		
Выходы реле	В устройствах с ID 1089177-xx: <ul style="list-style-type: none"> ■ макс. коммутирующее напряжение переменный ток 30 В / постоянный ток 30 В ■ макс. коммутационный ток 0,5 А ■ макс. коммутационная способность 15 Вт ■ макс. установившийся ток 0,5 А 		
Аналоговые входы	В устройствах с ID 1089177-xx: Диапазон напряжения постоянный ток 0 В ... +5 В сопротивление $100 \Omega \leq R \leq 50 \text{ к}\Omega$		
Аналоговые выходы	В устройствах с ID 1089177-xx: Диапазон напряжения постоянный ток -10 В ... +10 В максимальная нагрузка 1 кΩ		
Выходы по напряжению 5 В	Допуск напряжения $\pm 5 \%$, максимальный ток 100 мА		
Интерфейс данных	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 USB 2.0 высокоскоростной (тип А), макс. ток по 500 мА на USB-разъем ■ 1 Ethernet 10/100 Мбит/1 Гбит (RJ45) 		

Среда

Температура эксплуатации	0 °С ... +45 °С
Температура хранения	-20 °С ... +70 °С
Относительная влажность воздуха	10 % ... 80 % относительная влажность без конденсации
Высота	≤ 2000 м

Общие сведения

Директивы	<ul style="list-style-type: none">■ Директива по ЭМС 2014/30/EU■ Директива по низковольтному оборудованию 2014/35/EU■ Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании 2011/65/EU
Степень загрязнения	2
Класс защиты EN 60529	<ul style="list-style-type: none">■ передняя и боковые стороны: IP65■ задняя сторона: IP40
Масса	<ul style="list-style-type: none">■ 3,5 кг■ со стойкой Single-Pos: 3,6 кг■ с стойкой Duo-Pos: 3,8 кг■ с стойкой Multi-Pos: 4,5 кг■ с держателем Multi-Pos: 4,1 кг

10.3 Размеры устройства и установочные размеры

Все размеры на чертежах приведены в мм.

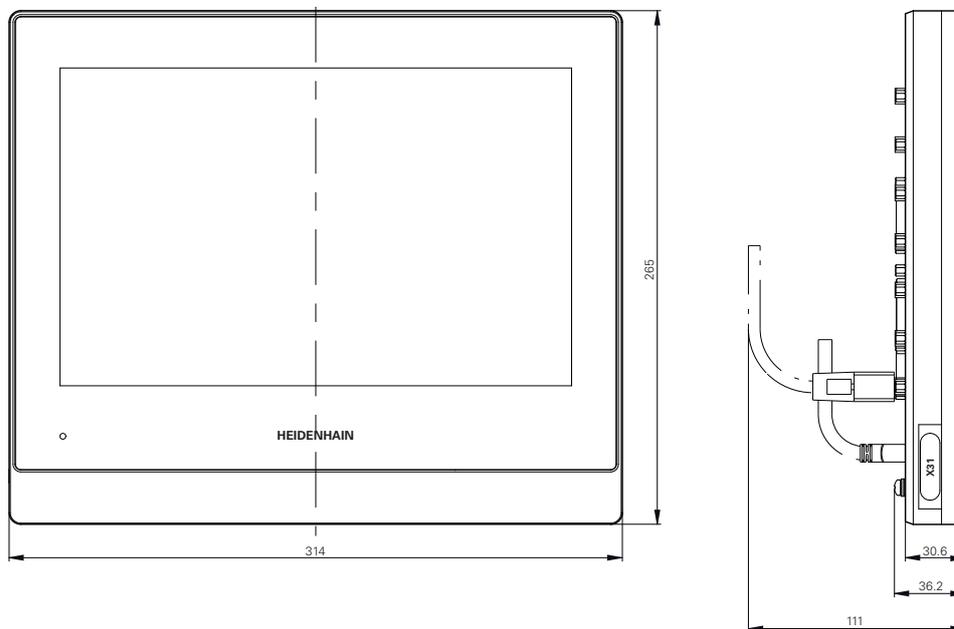


Рисунок 29: Размеры корпуса

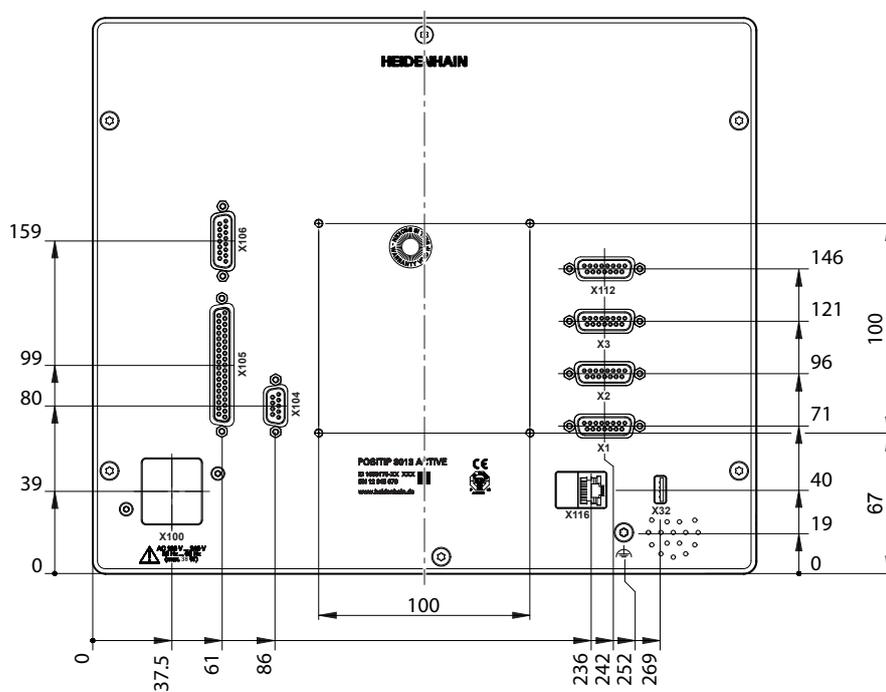


Рисунок 30: Размеры задней панели устройств

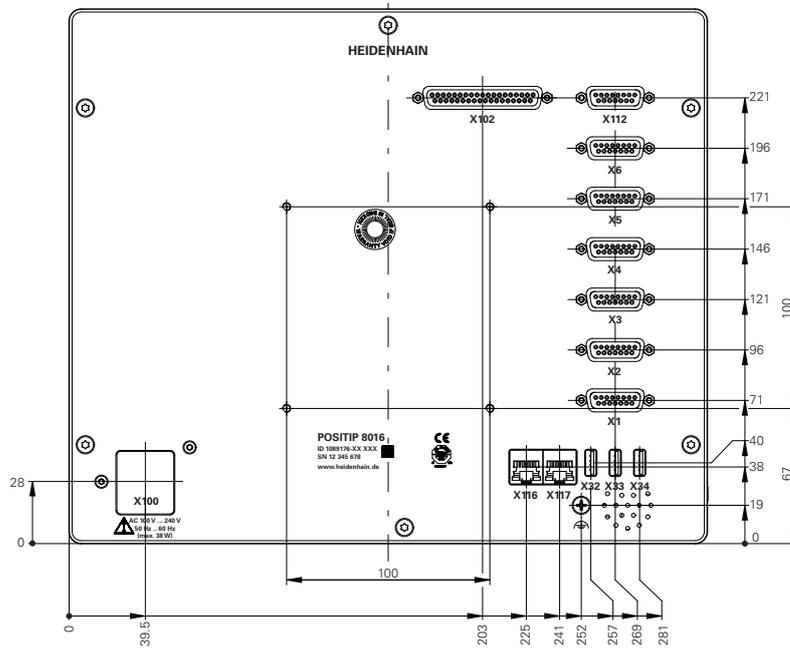


Рисунок 31: Размеры задней панели устройств с ID 1089176-xx

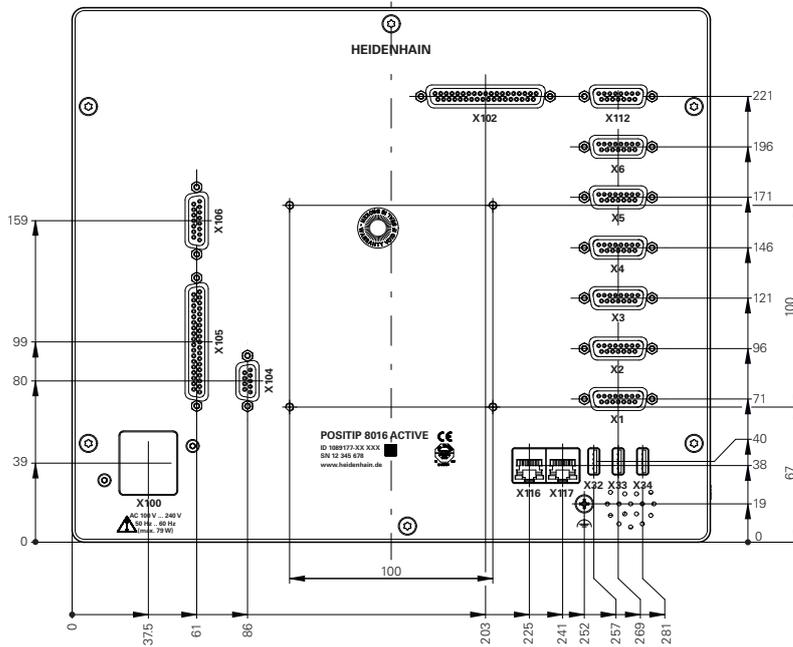


Рисунок 32: Размеры задней панели устройств с ID 1089177-xx

10.3.1 Размеры устройства с подставкой Single-Pos

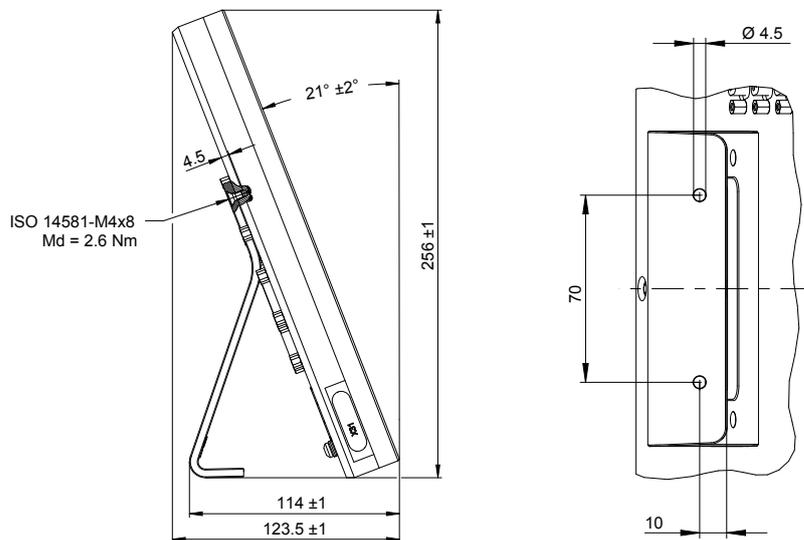


Рисунок 33: Размеры устройства с подставкой Single-Pos

10.3.2 Размеры устройства с подставкой Duo-Pos

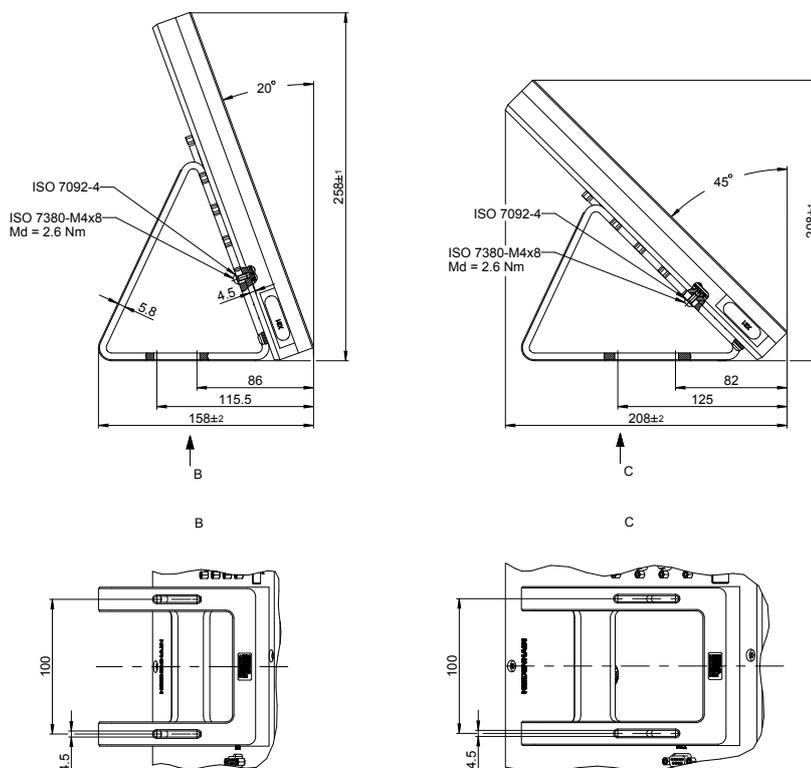


Рисунок 34: Размеры устройства с подставкой Duo-Pos

10.3.3 Размеры устройства с подставкой Multi-Pos

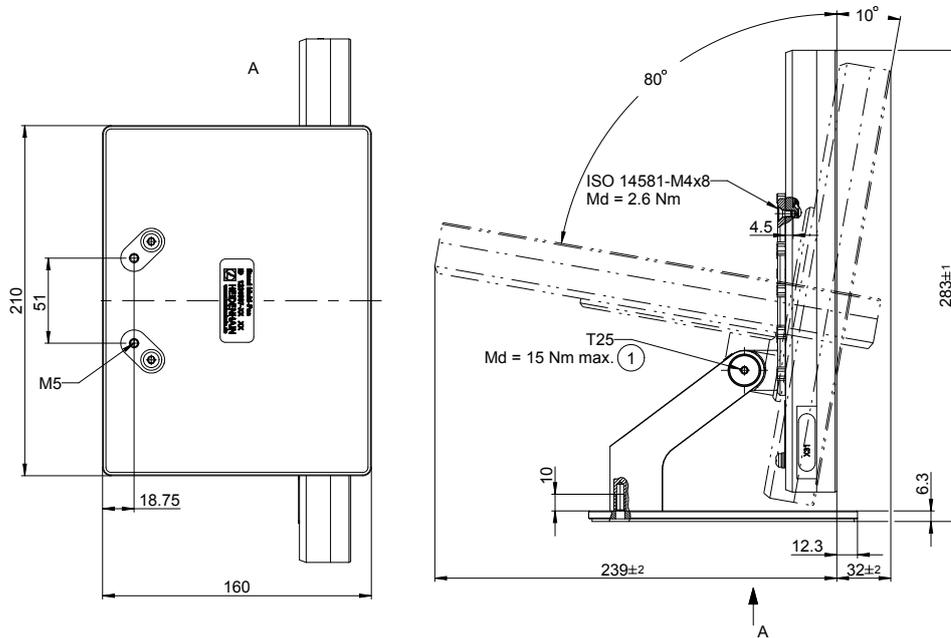


Рисунок 35: Размеры устройства с подставкой Multi-Pos

10.3.4 Размеры устройства с креплением Multi-Pos

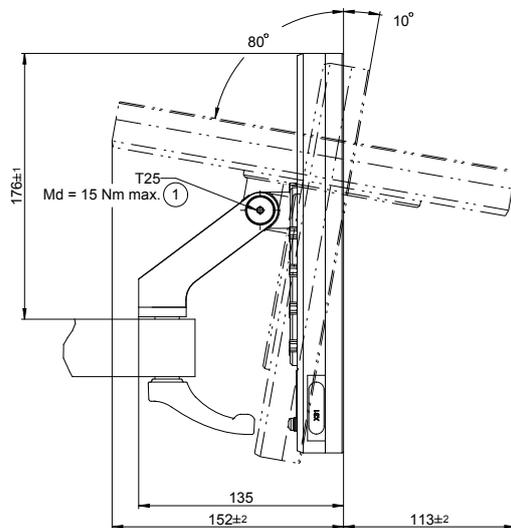


Рисунок 36: Размеры устройства с креплением Multi-Pos



**Информация для
операторов**

Обзор

Эта часть документации, содержит важные моменты необходимые для пользователя-оператора для эксплуатации устройства.

В этой части документации находится содержание для отдельных режимов работы:

- "Ручное управление", Стр. 245
- "Режим ручного ввода данных", Стр. 255
- "Отработка программы ", Стр. 268
- "Программирование ", Стр. 277

Вы также найдете пример применения и информацию об сервисе и обслуживании, а также информацию об устранении неполадок:

- "Применение пример", Стр. 291
- "Сервис и техническое обслуживание", Стр. 218
- "Что делать, если...", Стр. 309

Содержание глав раздела "Информация для оператора"

Следующая таблица показывает:

- из каких глав состоит настоящая часть "Информация для оператора"
- какую информацию содержат главы
- для каких целевых групп преимущественно предназначены главы

Глава	Содержание	Целевая аудитория		
		OEM	Setup	Operator
Данная глава содержит сведения о...				
1 "Ручное управление"	... режим работы «Ручное управление» ... использование режима работы «Ручное управление»		✓	✓
2 "Режим ручного ввода данных"	... режим работы «Ручной ввод данных» ... использование режима работы «Ручной ввод данных» ... отработка по кадровой отработки программы		✓	✓
3 "Отработка программы "	... режим работы «Выполнение программы» ... использование режима работы «Выполнение программы» ... выполнение предварительно созданной программы		✓	✓
4 "Программирование "	... режим работы «Выполнение программы» ... использование режима работы «Выполнение программы» ... выполнение предварительно созданной программы		✓	✓
5 "Применение пример"	... типового производственного процесса в соответствии с примером			✓
6 "Что делать, если..."	... причины ненадлежащей наладки продукта ... мероприятия для устранения ненадлежащей наладки продукта	✓	✓	✓

Оглавление

1	Ручное управление.....	245
1.1	Обзор.....	246
1.2	Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя.....	248
1.3	Выполнение поиска нулевых меток.....	249
1.4	Определение точки привязки.....	250
1.4.1	Контактное определение точки привязки.....	250
1.4.2	Установка позиции в качестве точки привязки.....	251
1.5	Создание инструментов.....	252
1.6	Измерение инструментов.....	253
1.7	Выбор инструмента.....	253
1.8	Перемещение по инкрементам.....	254
2	Режим ручного ввода данных.....	255
2.1	Обзор.....	256
2.2	Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя.....	258
2.3	Типы кадров.....	258
2.3.1	Позиционирование.....	259
2.3.2	цикл обработки.....	259
2.4	Отработка кадров.....	262
2.5	Использовать окно моделирования.....	263
2.5.1	Изображение в виде контура.....	264
2.6	Работа с помощью при позиционировании.....	265
2.7	Применение Коэффициент масштаб.....	266
3	Отработка программы.....	268
3.1	Обзор.....	269
3.2	Использование программы.....	270
3.2.1	Отработка программы.....	272
3.2.2	Настраивать кадры программы.....	273
3.2.3	Прервать обработку.....	273
3.2.4	Использовать окно моделирования.....	273
3.2.5	Применение Коэффициент масштаб.....	275
3.2.6	Настройка частоты вращения шпинделя.....	276
3.3	Управление программами.....	276
3.3.1	Открыть программу.....	276
3.3.2	Закрыть программу.....	276
4	Программирование.....	277
4.1	Обзор.....	278
4.2	Типы кадров.....	279
4.2.1	Позиционирование.....	279
4.2.2	Система координат.....	280
4.2.3	Станочные функции.....	281
4.2.4	цикл обработки.....	281
4.3	Создать программу.....	284
4.3.1	Поддержка программирования.....	285
4.3.2	Создание заголовка программы.....	285
4.3.3	Добавление кадров.....	285

4.3.4	Удаление кадров.....	286
4.3.5	Сохранение программы.....	286
4.4	Использование окна моделирования.....	286
4.4.1	Изображение в виде контура.....	287
4.4.2	Активировать окно моделирования.....	288
4.4.3	Проверить программу в окне моделирования.....	288
4.5	Управление программами.....	288
4.5.1	Открыть программу.....	288
4.5.2	Закрыть программу.....	288
4.5.3	Сохранение программы.....	289
4.5.4	Сохранить программу под новым именем.....	289
4.5.5	Автоматическое сохранение программы.....	289
4.5.6	Удаление программы.....	289
4.6	Редактирование кадров программы.....	289

5 Применение пример..... 291

5.1	Обзор.....	292
5.2	Вход в систему для примера применения.....	293
5.3	Условия.....	293
5.4	Наладка токарного станка.....	296
5.4.1	Измерение исходного инструмента.....	297
5.4.2	Измерение инструмента.....	298
5.4.3	Определить точку привязки.....	299
5.5	Черновая обработка внешнего контура.....	299
5.6	Прорезное точение.....	302
5.7	Точение фаски.....	303
5.8	Чистовая обработка внешнего контура.....	303
5.9	Изготовление резьбы.....	306
5.9.1	Изготовление резьбы.....	307
5.9.2	Нарезание резьбы.....	308

6 Что делать, если..... 309

6.1	Обзор.....	310
6.2	Экспорт файлов журнала.....	310
6.3	Сбой системы или электропитания.....	310
6.3.1	Восстановление встроенного ПО.....	311
6.3.2	Восстановление конфигурации.....	311
6.4	Неполадки.....	311
6.4.1	Устранение неполадок.....	312

1

Ручное управление

1.1 Обзор

В данной главе описан режим работы «Ручное управление», а также описано, как в данном режиме работы проводить простую обработку детали.

i Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

Краткое описание

С помощью пересечения референтных меток на шкалах измерительных датчиков обеспечивается определение абсолютного положения. В режиме ручного управления после поиска референтных меток вы определяете точки привязки, которые служат основой для обработки детали в соответствии с чертежом.

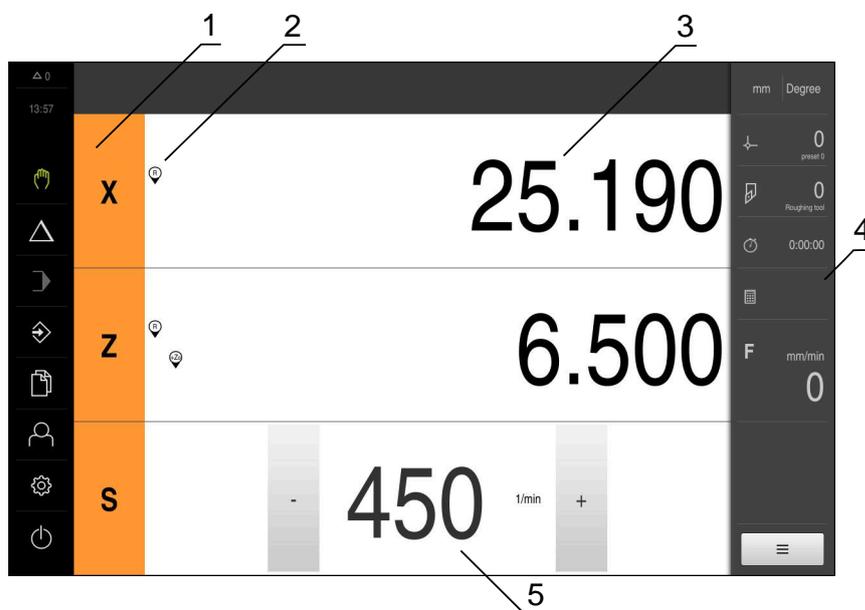
i Определение точек привязки в режиме ручного управления является предпосылкой для использования устройства в режиме ручного ввода данных.

i Для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.

Для простой обработки в режиме ручного управления описаны измерение положения и выбор инструмента.

Вызов

- ▶ В главном меню нажмите на **Ручное управление**
- Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.

Рисунок 37: Меню **Ручное управление**

- 1 Кнопка оси
- 2 Ссылка
- 3 Индикация позиции
- 4 Строка состояния
- 5 Частота вращения шпинделя (станка)

1.2 Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя

Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.

Для этого каждый раз после включения устройства отображается диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.**

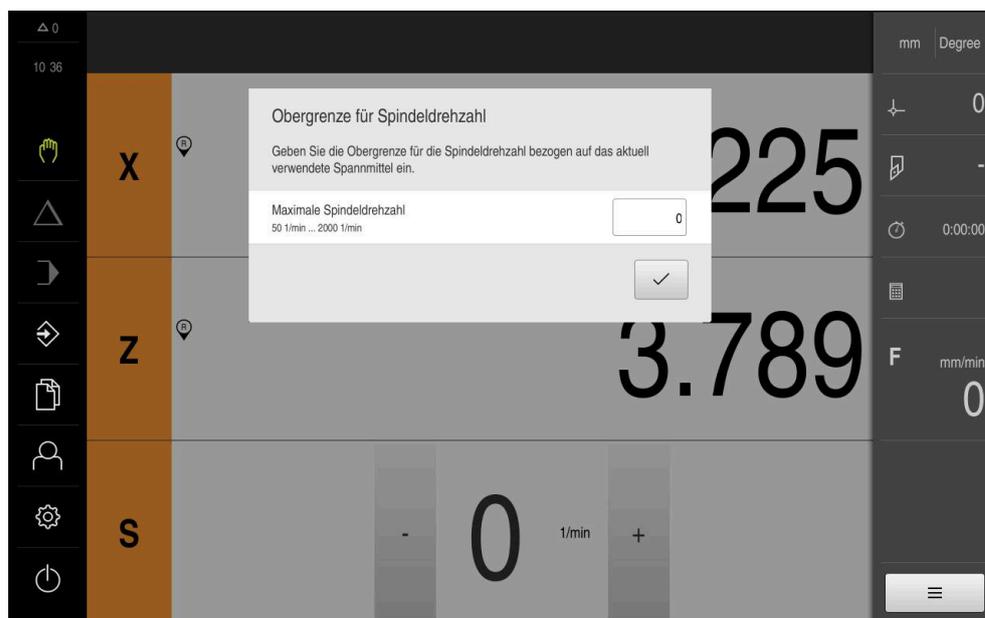


Рисунок 38: Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.**

- ▶ Нажмите в поле ввода **Макс. частота вращения шпинделя**
- ▶ Задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя в соответствии с используемым в настоящий момент зажимным приспособлением
- ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Верхняя граница будет сохранена устройством.
- ▶ Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.** будет закрыто.



1.3 Выполнение поиска нулевых меток

С помощью референтных меток устройство может привязать позиции осей измерительного датчика к станку.

Если референтные метки для измерительного датчика не установлены с помощью определенной системы координат, то перед началом измерения нужно провести поиск референтных меток.



Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.

Дополнительная информация: "Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя", Стр. 248



Если после запуска устройства активирован поиск референтных меток, то все функции устройства блокируются до тех пор, пока поиск референтных меток не будет успешно завершен.

Дополнительная информация: "Референтная метка (Измерительный датчик)", Стр. 104



Для серийных измерительных датчиков с интерфейсом EnDat поиск референтных меток отсутствует, так как оси привязываются автоматически.

Если на устройстве включен поиск референтных меток, мастер настройки потребует компенсации референтных меток осей.

- ▶ После входа в систему следовать указаниям мастера настройки
- > После успешного поиска референтных меток символ указателя перестает мигать

Дополнительная информация: "Элементы управления индикатора положения", Стр. 41

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 153

Ручной запуск поиска референтных меток

Если поиск референтных меток не выполнен после запуска, его можно позже запустить в ручном режиме.



- ▶ В главном меню нажать на **Ручное управление**
- > Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.



- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ Нажмите на **Референтная метка**
- > Имеющиеся референтные метки будут удалены.
- > Символ реферирования начнёт мигать.
- ▶ Следуйте указаниям мастера настройки
- > После успешного поиска нулевых меток символ реферирования перестает мигать.

1.4 Определение точки привязки

Вы можете определить точки привязки на детали в режиме ручного управления следующими методами:

- Ощупывание детали с инструментом («Касание»). При этом необходимо определить соответствующее положение инструмента в качестве точки привязки.
- Переместитесь в позицию и установите её как точку привязки или перезапишите позиционное значение

 Настройки в таблице точек привязки выполняются по возможности заранее специалистом по наладке (**Setup**).

Дополнительная информация: "Создание таблицы точек привязки", Стр. 187

 При ощупывании («Касании») с помощью инструмента устройство использует параметры, сохраненные в таблице инструмента.

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184

Предварительное условие:

- Деталь закреплена на станке
- Оси привязаны

1.4.1 Контактное определение точки привязки



- ▶ В главном меню нажать на **Ручное управление**
- Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.



- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ В диалоговом окне нажмите **Точки привязки**
- Откроется диалог **Установить точку привязки**.



- ▶ Передвинуть инструмент в нужную позицию
- ▶ Нажмите на **Сохранить позицию**.
- Текущая позиция инструмента будет сохранена.
- ▶ Отвести инструмент в безопасную позицию



- ▶ В поле ввода ввести нужные данные для позиции
- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- Откроется диалоговое окно для выбора точки привязки.
- ▶ В поле ввода **Выбранная точка привязки** следует выбрать нужную точку привязки:

- ▶ Для перезаписи существующей точки привязки выбрать запись из таблицы предустановок
- ▶ Для создания новой точки привязки ввести еще не присвоенный в таблице предустановок номер и подтвердить с помощью **RET**



- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- Измеренные координаты будут сохранены в качестве точки привязки.

1.4.2 Установка позиции в качестве точки привязки

Для простой обработки можно использовать в качестве точки привязки текущую позицию и провести простые расчеты положения.

Условие:

- Деталь закреплена на станке
- Оси реферированы

i В системе с референтными метками обнуление и установка точек привязки возможно только после предварительного реферирования. После перезапуска устройства точки привязки не могут быть воспроизведены без реферирования. К тому же таблица точек привязки теряет свою достоверность, так как сохранённые точки не были корректно воспроизведены.

Дополнительная информация: "Выполнение поиска нулевых меток", Стр. 249

i Прямой ввод через ярлык оси X смещает текущую точку привязки. Таким образом центральная точка смещается из центра шпинделя. Вы можете заблокировать или разрешить прямой ввод с помощью ярлыка оси X.

Дополнительная информация: "Диаметр-ось", Стр. 150

Скопировать текущее положение в качестве точки привязки



- ▶ Переместиться к нужному положению
- ▶ Удерживать **кнопку оси**
- Текущая позиция перезапишет активную точку привязки в таблице точек привязки.
- Активная точка привязки будет принята с новым значением.
- ▶ Провести необходимую обработку

Определить позиционные значения актуального положения



- ▶ Переместиться к нужному положению
- ▶ В рабочей области нажать на **кнопку оси** или позиционное значение
- ▶ Ввести необходимое позиционное значение
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- Значение положение будет сохранено для актуальной позиции.
- Введённое значение положение связывается с текущей позицией и перезаписывает активную точку привязки в таблице точек привязки.
- Активная точка привязки будет принята с новым значением.
- ▶ Провести необходимую обработку

1.5 Создание инструментов

Вы можете завести используемые инструменты в таблицу инструментов в режиме ручного управления.



Настройки таблицы инструментов выполняются по возможности заранее специалистом по наладке (**Setup**).

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184

- Деталь закреплена на станке
- Оси привязаны



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажмите на **Открыть таблицу**.
- > Отобразится диалоговое окно **Таблица инструмента**.



- ▶ Нажать **Добавить**
- ▶ В поле ввода **Тип инструмента** введите обозначение
- ▶ В диалоговом окне выберите место сохранения, например **RET**
- ▶ Поочередно нажмите на поля и внесите соответствующие значения
- ▶ При необходимости измените единицу измерения в меню выбора
- > Заданные значения будут пересчитаны.
- ▶ В диалоговом окне выберите место сохранения, например **RET**
- > Определенный инструмент будет добавлен к таблице инструмента.



- ▶ Для предотвращения ошибочного внесения и удаления инструмента следует нажать на **Блокировать** в строке за записью регистрации инструмента



- > Символ изменится, и запись будет защищена.



- ▶ Нажмите на **Закреть**
- > Диалоговое окно **Таблица инструмента** будет закрыто.

1.6 Измерение инструментов

Чтобы определить координаты инструмента **X** и **Z** и сохранить их в таблице инструментов, вы можете измерить инструмент на токарном станке с помощью функции **Установить данные инструмента**.



- ▶ В главном меню нажать на **Ручное управление**
- > Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.



- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ В диалоговом окне нажмите **Данные инструм.**
- > Откроется диалог **Установить данные инструмента**.
- ▶ Выполните подвод инструмента в желаемую позицию



- ▶ Нажмите на **Сохранить позицию**.
- > Текущая позиция инструмента будет сохранена.
- ▶ Отвести инструмент в безопасную позицию



- ▶ В поле ввода ввести нужные данные для позиции
- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- > Откроется диалоговое окно **Выбор инструмента**.

- ▶ Выберите желаемый инструмент в поле ввода **Выбранный инструмент**:
 - ▶ Для перезаписи существующего инструмента выбрать запись из таблицы инструмента
 - ▶ Для создания нового инструмента ввести еще не присвоенный в таблице инструмента номер и подтвердить с помощью **RET**



- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- > Измеренные координаты будут сохранены в инструменте.

1.7 Выбор инструмента

В строке состояния отразится выбранный в настоящий момент инструмент. У вас здесь также есть доступ к таблице инструмента, в которой вы можете выбрать необходимый инструмент. Соответствующие параметры инструмента автоматически принимаются от устройства



Настройки таблицы инструментов выполняются по возможности заранее специалистом по наладке (**Setup**).

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.
- ▶ Нажмите на нужный инструмент



- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- > Соответствующие параметры инструмента автоматически берутся из памяти устройства.
- > В строке состояния появится выбранный инструмент.
- ▶ Монтаж необходимого инструмента на станок

1.8 Перемещение по инкрементам

Вы можете перемещаться по инкрементам в ручном режиме с помощью соответствующей функции.



- ▶ В строке состояния нажмите на **Подача/Величина шага**
- > Откроется диалоговое окно **Подача/ Величина шага**.
- ▶ Активируйте инкремент с помощью переключателя **ON/OFF**
- ▶ Введите величину инкремента в соответствующее окно ввода
 - Для линейных осей в поля ввода **мм/об** и **мм/мин**
 - Для осей вращения в поле **Приращение °**
- ▶ Чтобы закрыть диалоговое окно, нажмите на **Заккрыть**
- > Оси можно перемещать с заданным инкрементом.
- > Активированный инкремент обозначается иконкой



2

**Режим ручного
ввода данных**

2.1 Обзор

В данной главе описан режим работы «Ручной ввод данных» (Manual Data Input, режим MDI) и процесс покадровой отработки блоков программы в данном режиме работы.



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

Краткое описание

Ручной ввод данных предлагает возможность в каждом случае провести точно один кадр обработки. Однозначно указанные размеры с технологического чертежа можно занести непосредственно в поля ввода.



Предпосылкой для использования устройства в режиме ручного ввода данных является определение точек привязки в режиме ручного управления.

Дополнительная информация: "Определение точки привязки", Стр. 250

Функции режима ручного ввода данных обеспечивают эффективность штучного производства. Для мелкосерийного производства можно запрограммировать шаги обработки в режиме работы «Программирование» и снова воспроизводить данные шаги обработки в режиме работы «Выполнение программы».

Дополнительная информация: "Программирование", Стр. 277

Дополнительная информация: "Отработка программы", Стр. 268

Вызов

▶ В главном меню нажмите на **Режим ручного ввода данных**



▶ В строке состояния нажмите на **Создать**
 > Отобразится интерфейс пользователя для режима ручного ввода данных.

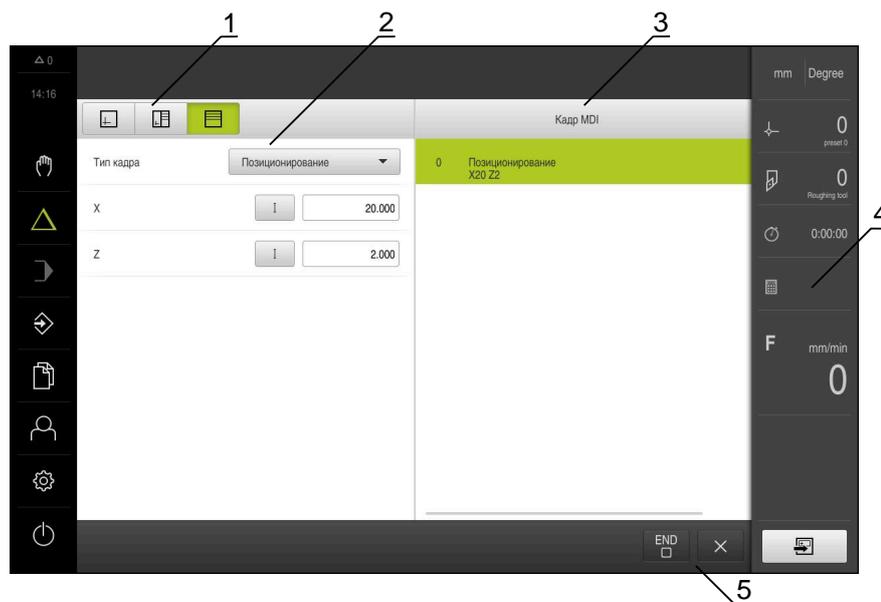


Рисунок 39: Меню **Режим ручного ввода данных**

- 1 Строка вида
- 2 Параметр кадра
- 3 Кадр ручного ввода данных
- 4 Строка состояния
- 5 Средства обработки кадра

2.2 Задание верхнего предел частоты вращения шпинделя

Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.

Для этого каждый раз после включения устройства отображается диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.**

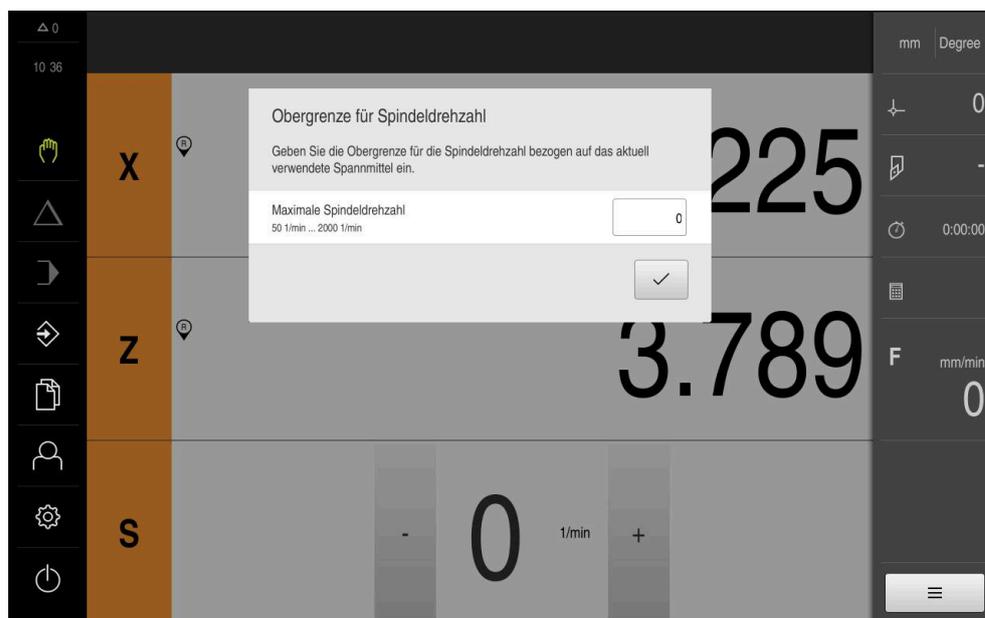


Рисунок 40: Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.**

- ▶ Нажмите в поле ввода **Макс. частота вращения шпинделя**
- ▶ Задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя в соответствии с используемым в настоящий момент зажимным приспособлением
- ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Верхняя граница будет сохранена устройством.
- ▶ Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.** будет закрыто.



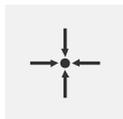
2.3 Типы кадров

Для обработки в режиме ручного ввода данных можно использовать следующие типы кадров:

- Функции позиционирования
- Цикл обработки

2.3.1 Позиционирование

Для позиционирования вы можете определить позиционные значения вручную. В зависимости от конфигурации подключенного станка вы сможете далее автоматически переместиться в эти позиции или сделать это вручную.



Факт. позиция

Передаёт текущую позицию оси или текущую частоту вращения в поля ввода различных типов кадров

Доступны следующие параметры:

Тип кадра Позиционирование

Параметр	Описание
I	Приращение позиционного значения отсчитывается, таким образом, от текущего положения

2.3.2 цикл обработки

Если токарный станок настроен на нарезание резьбы, то доступны два цикла обработки. Нарезание резьбы (простое) позволяет выполнить простое нарезание резьбы без подачи на глубину. Нарезание резьбы (расширенное) позволяет определить расширенный цикл нарезания резьбы с подачей на глубину.



Перед определением образца обработки вам необходимо

- определить подходящий инструмент в таблице инструмента
- выбрать инструмент в строке состояния

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184

Кадр Нарезание резьбы (простое)

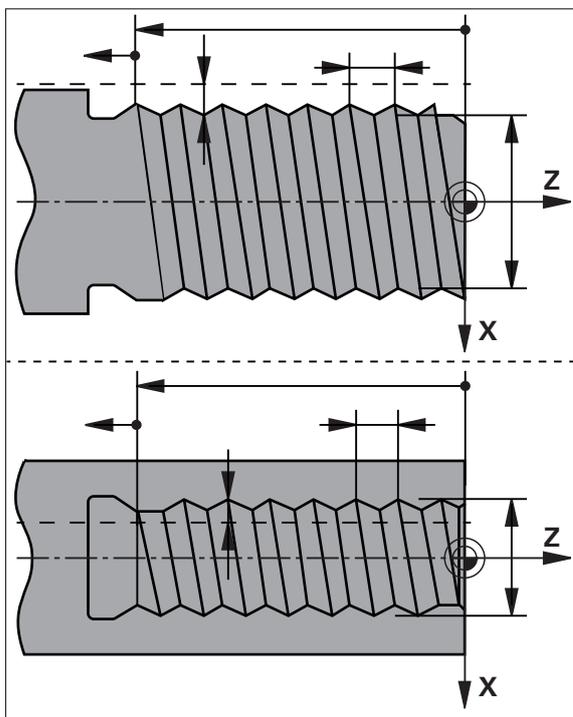


Рисунок 41: Схематичное представление кадра **Нарезание резьбы (простое)**

Параметр	Описание
Положение резьбы 	Положение резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ Наружная резьба ■ Внутренняя резьба
Направление вращения 	Направление вращения <ul style="list-style-type: none"> ■ вправо ■ влево
Безопасное расстояние	Инкрементально от глубины резьбы, размер радиуса
Глубина резьбы (диаметр)	Глубина резьбы, размер диаметра
Шаг резьбы 	Шаг резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ в мм ■ в оборотах на дюйм
Начало контура Z	Начало резьбы по Z
Конец контура Z	Конец резьбы по Z
Перебег	Расстояние от конца резьбы для останова оси
Угол старта	Угол начала резьбы по оси вращения
Скорость вращения	Частота вращения в об/мин

Параметр	Описание
Подача X	Подача для врезания на глубину

Кадр нарезания резьбы (расширенный)

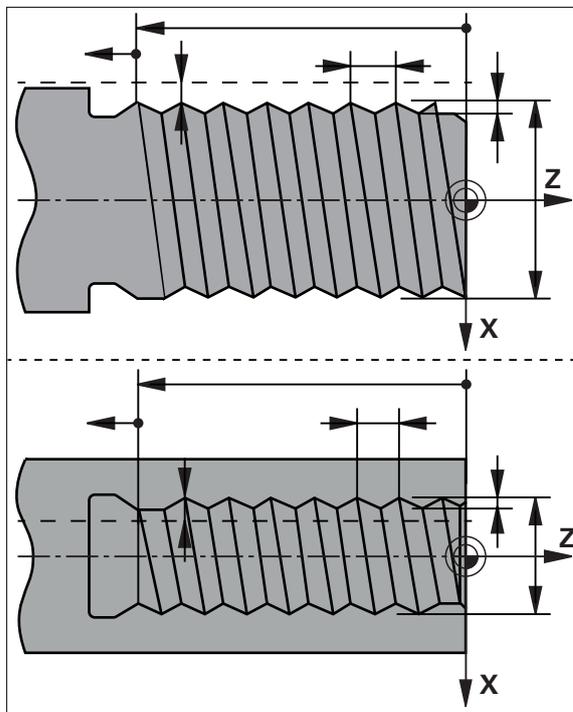


Рисунок 42: Схематичное представление кадра **Нарезание резьбы (расширенное)**

Параметр	Описание
Положение резьбы 	Положение резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ Наружная резьба ■ Внутренняя резьба
Направление вращения 	Направление вращения <ul style="list-style-type: none"> ■ справа ■ слева
Безопасное расстояние X	Инкрементально к диаметру резьбы, размер радиуса
Диаметр резьбы	Номинальный диаметр резьбы (размер диаметра)
Глубина резьбы	Инкрементально к диаметру резьбы, размер радиуса
Припуск для чистовой обработки	Припуск для глубины резьбы, размер радиуса
Шаг резьбы 	Шаг резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ в мм ■ в оборотах на дюйм
Начало контура Z	Начало резьбы по Z

Параметр	Описание
Конец контура Z	Конец резьбы по Z
Перебег	Расстояние от конца резьбы для останова оси
Угол старта	Угол начала резьбы по оси вращения
Скорость вращения	Частота вращения в об/мин
Подача X	Подача для врезания на глубину
Холостой ход	Количество холостых ходов в конце (0-10)

2.4 Отработка кадров

Вы можете выбрать функции позиционирования и выполнить этот кадр.



При отсутствии разрешающих сигналов работающая программа приостанавливается, и приводы станка будут остановлены

Дополнительная информация: документация производителя станка

Отработка кадров



- ▶ В строке состояния нажмите на **Создать**
- > Появится новый кадр
или
- > Будет загружен последний запрограммированный кадр MDI вместе с параметрами.
- ▶ В выпадающем меню **Тип кадра** выберите нужный тип кадра
- ▶ В зависимости от типа кадра определите соответствующие параметры



- ▶ Чтобы принять текущее положение оси, нажмите на **Принять фактическую позицию** в соответствующих полях ввода



- ▶ Каждый раз подтверждайте ввод нажатием **RET**
- ▶ Для отработки кадра нажмите на **END**
- > Будет отображена помощь при позиционировании.
- > Если окно моделирования активировано, будет визуализирован текущий кадр.
- > В зависимости от кадра может потребоваться участие оператора; ассистент отобразит соответствующее указание.



- ▶ Следуйте указаниям ассистента
- ▶ Для осей с программным управлением на устройстве или станке коснуться или нажать на кнопку **NC-START**.



- ▶ При многоуровневых кадрах, например, шаблонах обработки, перейдите к следующему указанию в ассистенте с помощью **Следующий**

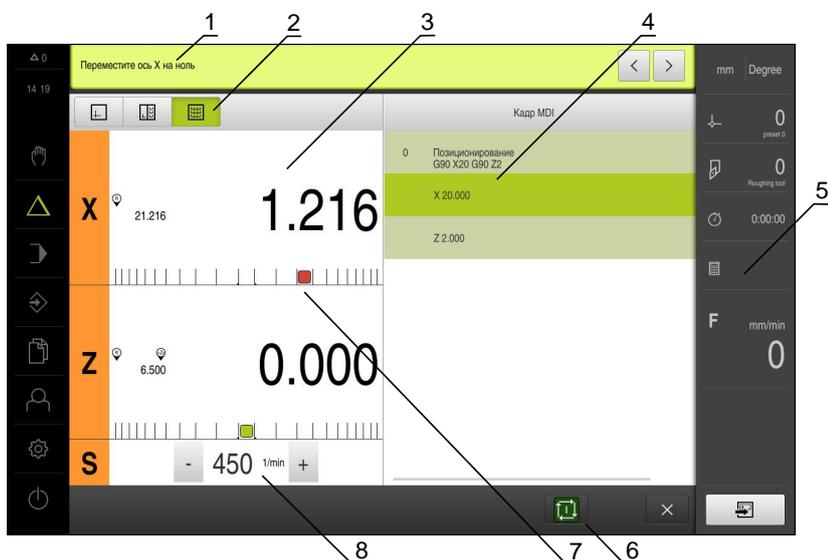


Рисунок 43: Пример кадра в рабочем режиме **Ручной ввод данных**

- 1 Мастер настройки
- 2 Строка вида
- 3 Индикация остаточного пути
- 4 Кадр ручного ввода данных
- 5 Строка состояния
- 6 Кнопка NC-START
- 7 Помощь при позиционировании
- 8 Частота вращения шпинделя (станка)

2.5 Использовать окно моделирования

В опциональном окне моделирования можно видеть визуализацию выбранного кадра.

Следующие опции имеются в распоряжении на строке вида:

Элемент управления	Функция
	Графика Индикация моделирования и кадров
	Графическая позиция Индикация моделирования, параметров (при необходимости, позиционных значений при выполнении) и кадров
	Позиция Индикация параметров (при необходимости, позиционных значений при выполнении) и кадров

2.5.1 Изображение в виде контура

Окно моделирования представляет изображение в виде контура. Представление в виде контура помогает при точном позиционировании инструмента или при ориентации контура в плоскости обработки. Для представления в виде контура используются следующие цвета (стандартные значения):

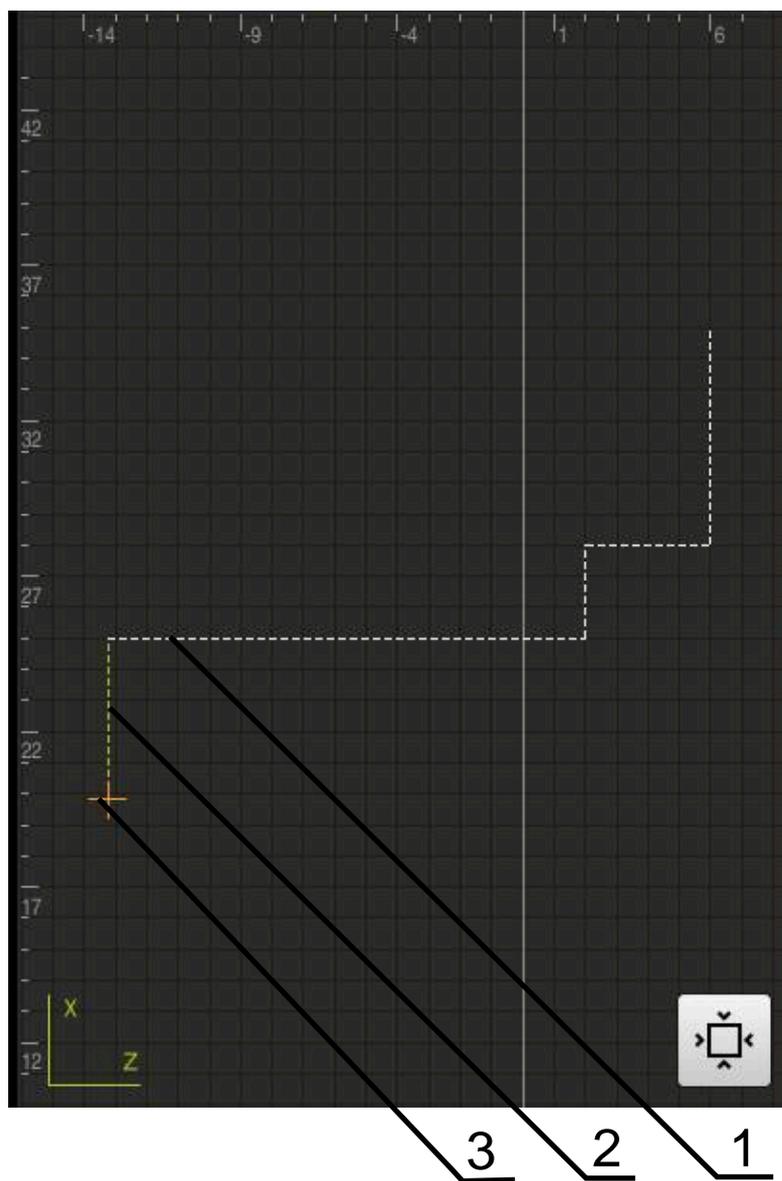


Рисунок 44: Окно моделирования с представлением в виде контура

- 1 Образец обработки (белый)
- 2 Текущий кадр или позиция обработки (зеленый)
- 3 Контур инструмента, положение инструмента и след инструмента (оранжевый)

Активация окна моделирования

- ▶ Нажмите на **Графическая позиция**
- Отобразится окно моделирования для текущего выделенного кадра.



- ▶ Для увеличения окна моделирования нажмите на **Графика** в панели вида
- Вид параметров будет скрыт, окно моделирования будет увеличено.

2.6 Работа с помощью при позиционировании

При позиционировании в следующем заданном положении устройство оказывает поддержку, отображая графическую помощь при позиционировании («Перемещение в нулевую точку»). Устройство показывает под осями измерительную шкалу, по которой осуществляется перемещение в нулевую точку. В качестве графической помощи при позиционировании служит небольшой квадрат, который символизирует целевое положение инструмента.

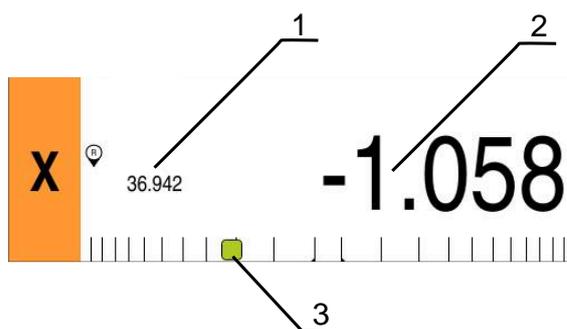


Рисунок 45: Отображение **Ост. путь и позиция** с графической помощью при позиционировании

- 1** Факт.знач
- 2** Остаточный путь
- 3** Помощь при позиционировании

Помощь при позиционировании перемещается вдоль измерительной шкалы, если Центр инструмента расположено в области 5 мм от заданного положения \pm . Цвет изменяется дополнительно следующим образом:

Индикация помощи при позиционировании	Значение
Красный	Центр инструмента удаляется от заданного положения
Зеленый	Центр инструмента двигается в направлении заданного положения

2.7 Применение Коэффициент масштаб.

Если коэффициент масштабирования активирован для одной или нескольких осей, данный коэффициент масштабирования перемножается с сохраненным заданным положением при выполнении кадра. Кадр можно отобразить или масштабировать.

Коэффициент масштабирования можно активировать в меню быстрого доступа.

Дополнительная информация: "Изменение настроек меню быстрого доступа", Стр. 48

Пример:

Запрограммирован следующий **Кадр MDI**:

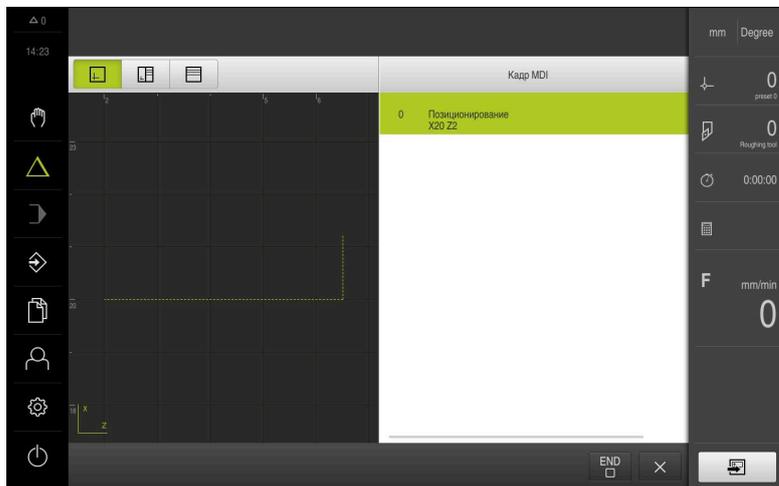


Рисунок 46: Пример – Кадр ручного ввода данных

Для оси **X** активирован **Коэффициент масштаб. -0,5**. Поэтому выполняется следующий **Кадр MDI**:

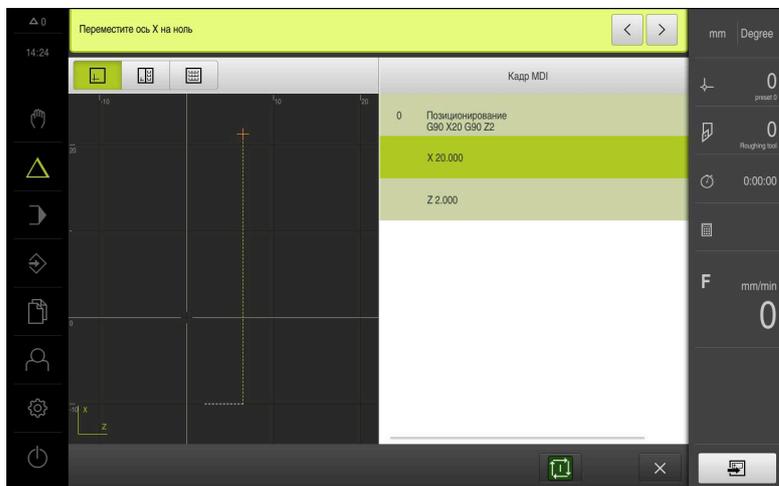


Рисунок 47: Пример – Выполнение кадра ручного ввода данных с коэффициентом масштабирования



Если с выбранным инструментом нельзя достичь рассчитанных масштабов, выполнение кадра прерывается.



Коэффициент масштабирования не может быть изменен во время выполнения кадра.

3

**Отработка
программы**

3.1 Обзор

В данной главе описан режим работы «Отработка программы» и то, как отработать предварительно созданную программу в этом режиме.



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

Краткое описание

В режиме работы «Отработка программы» вы используете предварительно созданные программы для серийного производства. При этом вы не можете изменять программу, но при выполнении программы имеется возможность контроля в виде режима отдельных кадров программы.

Дополнительная информация: "В пошаговом режиме ", Стр. 273

Отработка выполнения программы зависит от станка и версии устройства:

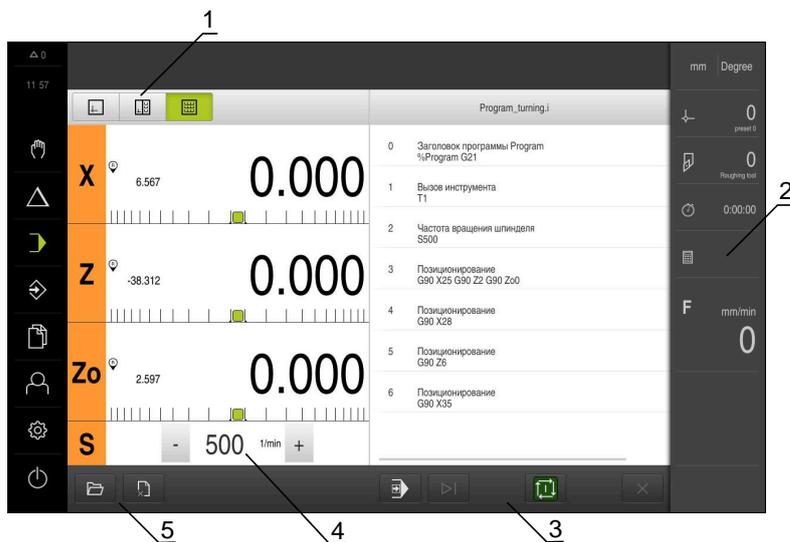
- Если станок оснащен управляемыми программно осями и устройство опцией программного обеспечения POSITIP 8000 NC1, параметры для позиционирования передаются непосредственно на станок. Отдельные шаги запускаются с помощью кнопки NC-СТАРТ станка.
- Если станок не оснащен управляемыми программно осями, то позиционирование выполняется вручную с помощью маховичков или клавиш ручного перемещения.

При отработке программы ассистент проводит вас через отдельные программные шаги. Опциональное окно моделирования служит вам графическим помощником позиционирования для осей, которые вы должны переместить.

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Обработка программы**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима обработки программы.



- 1 Строка вида
- 2 Строка состояния
- 3 Программное управление
- 4 Частота вращения шпинделя (станка)
- 5 Управление программами

Если оси **Z** и **Zo** были сопряжены, режим работы «Выполнение программы» заблокирован.

3.2 Использование программы

Устройство показывает загруженную программу с кадрами и, если применимо, с отдельными рабочими шагами кадров.

При отсутствии разрешающих сигналов работающая программа приостанавливается, и приводы станка будут остановлены
Дополнительная информация: документация производителя станка

Условие:

- Соответствующая деталь и инструмент закреплены
- Программный файл типа *.i загружен

Дополнительная информация: "Управление программами", Стр. 276



Рисунок 48: Пример программы в рабочем режиме **Выполнение программы**

- 1 Строка вида
- 2 Окно моделирования (опционально)
- 3 Индикация остаточного пути
- 4 Строка инструментов
- 5 Кадры программы
- 6 Частота вращения шпинделя (станка)
- 7 Управление программами

3.2.1 Отработка программы

С управляемыми программно осями и опциями программного обеспечения POSITIP 8000 NC1



Если программа не содержит кадра **Подача**, то устройство использует величину подачи равной "0".

- ▶ Нажать на кнопку NC-START на станке
- Устройство маркирует первый кадр программы.
- ▶ Снова нажать на кнопку NC-START на станке
- В зависимости от кадра может потребоваться участие оператора Мастер настроек показывает соответствующее указание.
Так, например, при вызове инструмента шпиндель автоматически останавливается, и требуется смена соответствующего инструмента.
- ▶ При многоуровневых кадрах, например, шаблонах обработки, перейдите к следующему указанию в ассистенте с помощью **Следующий**
- ▶ Следовать указаниям для кадра в мастере настройки



Кадры без участия пользователя (например, определение точки привязки) обрабатываются автоматически.

- ▶ Для отработки дальнейших кадров в каждом случае нажать на кнопку NC-START

С ручными станками



- ▶ В программном управлении нажать на **NC-START**
- Устройство маркирует первый кадр программы.
- ▶ В программном управлении еще раз нажать на **NC-START**
- В зависимости от кадра может потребоваться участие оператора Мастер настроек показывает соответствующее указание.
Так, например, при вызове инструмента шпиндель автоматически останавливается, и требуется смена соответствующего инструмента.



- ▶ При многоуровневых кадрах, например, шаблонах обработки, перейдите к следующему указанию в ассистенте с помощью **Следующий**
- ▶ Следовать указаниям для кадра в мастере настройки



Кадры без участия пользователя (например, определение точки привязки) обрабатываются автоматически.



- ▶ Для отработки дальнейших кадров в каждом случае нажать на **NC-START**

В пошаговом режиме

- ▶ В программном управлении нажать на **Отдельный шаг** для активации пошагового режима
- При активированном пошаговом режиме программа останавливается после каждого кадра управления программой (также для кадров без участия пользователя).

3.2.2 Настроить кадры программы

Для того чтобы настроить или перепрыгнуть отдельные кадры, вы можете каждый раз перепрыгивать на один кадр вперед внутри программы. Обратный скачок в программе невозможен.



- ▶ Нажать в управлении программой на **Следующий шаг программы**
- Будет маркирован каждый следующий кадр.

3.2.3 Прервать обработку

При возникновении ошибки или проблемы отработку программы можно прервать. Если вы прерываете отработку, положение инструмента и частота вращения шпинделя не изменяются.



Вы не можете прервать обработку, если текущий кадр производит перемещение.



- ▶ В управлении программами нажать на **Остановить программу**
- Обработка будет прервана.

3.2.4 Использовать окно моделирования

В опциональном окне моделирования можно видеть визуализацию выбранного кадра.

Следующие опции имеются в распоряжении на строке вида:

Элемент управления	Функция
	Графика Индикация моделирования и кадров
	Графическая позиция Индикация моделирования, позиционных значений и кадров
	Позиция Индикация позиционных значений и кадров

Изображение в виде контура

Окно моделирования представляет изображение в виде контура. Представление в виде контура помогает при точном позиционировании инструмента или при ориентации контура в плоскости обработки.

Для представления в виде контура используются следующие цвета (стандартные значения):

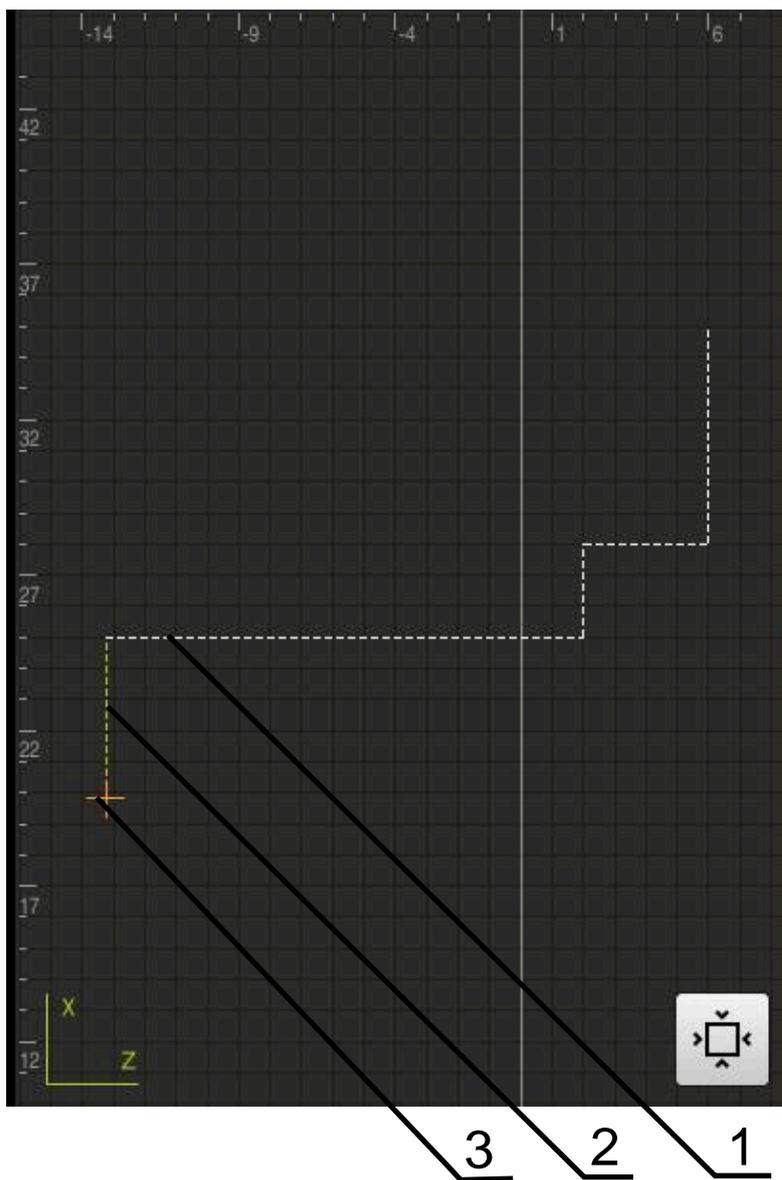


Рисунок 49: Окно моделирования с представлением в виде контура

- 1 Образец обработки (белый)
- 2 Текущий кадр или позиция обработки (зеленый)
- 3 Контур инструмента, положение инструмента и след инструмента (оранжевый)



Вы можете регулировать цвета и толщину линий, которые используются в представлении в виде контура.

Дополнительная информация: "Окно моделирования", Стр. 203

Активировать окно моделирования



- ▶ Нажать на **Графическая позиция**
- Отобразится окно моделирования для текущего выделенного кадра.



- ▶ Для увеличения окна моделирования нажмите на **Графика** в строке вида
- Вид параметров будет скрыт, окно моделирования будет увеличено.

Отрегулировать представление в виде контура



- ▶ Нажать на **Детальное отображение**
- Детальное отображение показывает траекторию перемещения инструмента и возможные положения обработки для текущего выделенного кадра.



- ▶ Нажать на **Обзор**
- Обзор показывает полную деталь.

3.2.5 Применение Коэффициент масштаб.

Если коэффициент масштабирования активирован для одной или нескольких осей, данный коэффициент масштабирования перемножается с сохраненным заданным положением при выполнении кадра. Кадр можно отобразить или масштабировать.

Коэффициент масштабирования можно активировать в меню быстрого доступа.

Дополнительная информация: "Изменение настроек меню быстрого доступа", Стр. 48



Если с выбранным инструментом нельзя достичь рассчитанных масштабов, выполнение кадра прерывается.



Коэффициент масштабирования не может быть изменен во время выполнения кадра.

3.2.6 Настройка частоты вращения шпинделя

В зависимости от конфигурации подключенного станка можно управлять частотой вращения шпинделя.

- 
- ▶ Чтобы переключить индикацию частоты вращения шпинделя на поле ввода, потяните индикацию вправо
 - Появится поле ввода **Частота вращения шпинделя**
 - ▶ Установить частоту вращения шпинделя нажатием или удерживанием **+** или **-** на нужное значение или
 - ▶ Коснитесь поля ввода **Частота вращения шпинделя**
 - ▶ Введите желаемое значение
 - ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
 - Указанная частота вращения шпинделя будет сохранена и использована устройством в качестве заданного значения для управления.
 - ▶ Чтобы вернуться на индикацию текущей частоты вращения, потяните поле ввода влево
- 

3.3 Управление программами

Для отработки программы нужно открыть файлы программы типа *.i.

 Стандартное место хранения для программы **Internal/Programs**.

3.3.1 Открыть программу



- ▶ Нажать на **Открыть программу** в управлении программами
- ▶ В диалоговом окне выберите место для сохранения, например, **Internal/Programs** или USB-диск
- ▶ Нажать на папку, в которой находится файл
- ▶ Нажать на файл
- ▶ Нажмите на **Открыть**
- Выбранная программа будет загружена.

3.3.2 Закрывать программу



- ▶ В управлении программами нажать на **Закрывать программу**
- Открытая программа будет закрыта.

4

Программирование

4.1 Обзор

В данной главе описан режим работы «Программирование», а также создание новых и редактирование существующих программ в данном режиме работы.

i Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

Краткое описание

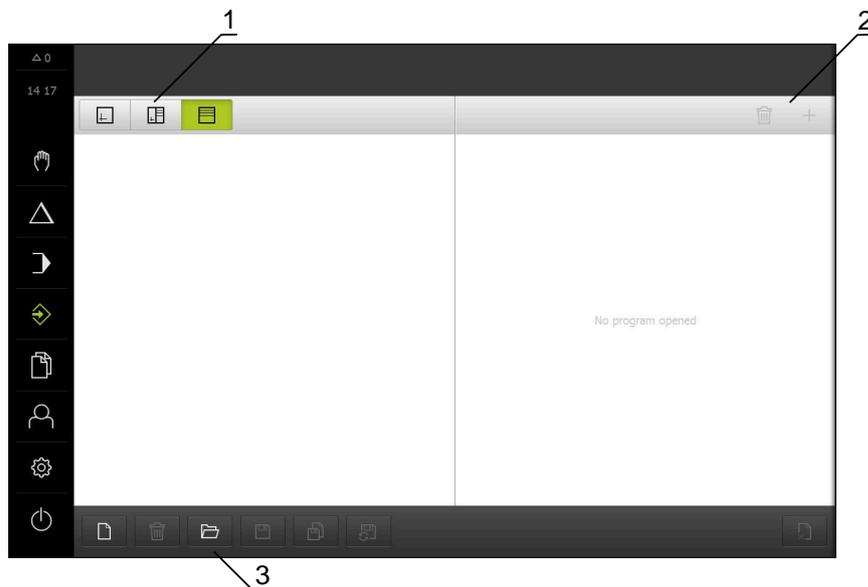
Устройство используется для программ с повторяющимися задачами. Для создания определяются различные кадры, например функции позиционирования или функции станка, из последовательности нескольких кадров складывается программа. Устройство сохраняет в одной программе максимально 100 кадров.

i Для программирования не требуется подключать устройство к станку.

i Для лучшего понимания материала при программировании, вы можете выполнять его с программным обеспечением POSITIP 8000 Demo. Созданные программы вы можете экспортировать и загрузить на устройство.

Вызов

- ▶ В главном меню нажмите на **Программирование**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима программирования.

Рисунок 50: Меню **Программирование**

- 1 Строка вида
- 2 Строка инструментов
- 3 Управление программами



Строка состояния и опциональная строка OEM в меню **Программирование** недоступны

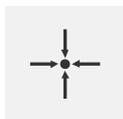
4.2 Типы кадров

Для программирования можно использовать следующие типы кадров:

- Функции позиционирования
- Смена системы координат (точка привязки)
- Функции станка
- Цикл обработки

4.2.1 Позиционирование

Для позиционирования вы можете определить позиционные значения вручную. В зависимости от конфигурации подключенного станка вы сможете далее автоматически переместиться в эти позиции или сделать это вручную.

**Факт. позиция**

Передаёт текущую позицию оси или текущую частоту вращения в поля ввода различных типов кадров

Доступны следующие параметры:

Тип кадра **Позиционирование**

Параметр	Описание
	Приращение позиционного значения отсчитывается, таким образом, от текущего положения

4.2.2 Система координат

Для смены системы координат вы можете вызвать точки привязки из таблицы предустановок. После вызова будет использоваться система координат выбранной точки привязки.

Дополнительная информация: "Установка позиции в качестве точки привязки", Стр. 251

Тип кадра **Базовая точка**

Параметр	Описание
Номер точки привязки	Идентификатор из таблицы предустановок Опционально: выбор из таблицы предустановок
	

4.2.3 Станочные функции

Для обработки детали вы можете вызывать функции станка.

Доступные функции зависят от конфигурации подключенного станка.

Доступны следующие кадры и параметры:

Тип кадра	Параметр/описание
Частота вращения шпинделя	Частота вращения шпинделя инструмента
Подача	Скорость оси инструмента (для ЧПУ оси)
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Если программа не содержит кадра Подача, то устройство использует величину подачи равной "0". </div>
Скорость резания	Скорость резания токарного инструмента
Вызов инструмента	Номер инструмента Опционально: выбор из таблицы инструмента Дополнительная информация: "Выбор инструмента", Стр. 253 При отработке вызова инструмента шпиндель автоматически останавливается, и пользователь приглашается сменить соответствующий инструмент.
М-функция	Номер М-функции Опционально: выбор из таблицы функций
Выдержка времени	Интервал времени между шагами обработки

4.2.4 цикл обработки

Если токарный станок настроен на нарезание резьбы, то доступны два цикла обработки. Нарезание резьбы (простое) позволяет выполнить простое нарезание резьбы без подачи на глубину. Нарезание резьбы (расширенное) позволяет определить расширенный цикл нарезания резьбы с подачей на глубину.



Перед определением образца обработки вам необходимо

- определить подходящий инструмент в таблице инструмента
- выбрать инструмент в строке состояния

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184

Кадр Нарезание резьбы (простое)

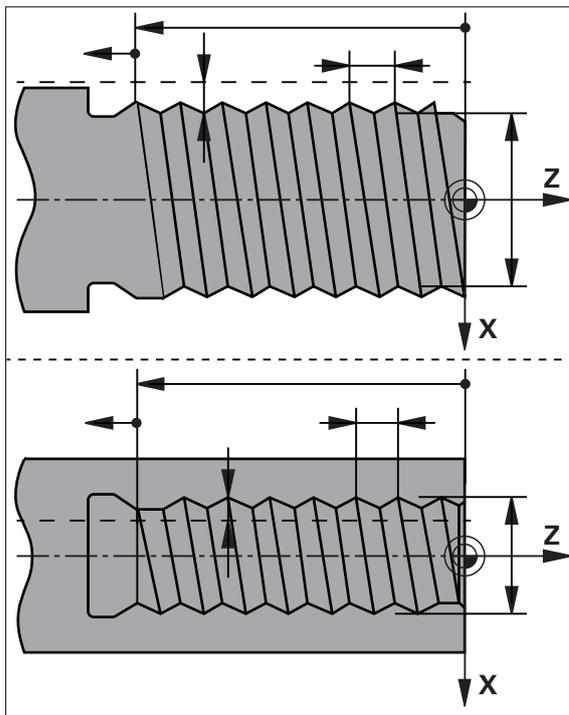


Рисунок 51: Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (простое)

Параметр	Описание
Положение резьбы 	Положение резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ Наружная резьба ■ Внутренняя резьба
Направление вращения 	Направление вращения <ul style="list-style-type: none"> ■ вправо ■ влево
Безопасное расстояние	Инкрементально от глубины резьбы, размер радиуса
Глубина резьбы (диаметр)	Глубина резьбы, размер диаметра
Шаг резьбы 	Шаг резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ в мм ■ в оборотах на дюйм
Начало контура Z	Начало резьбы по Z
Конец контура Z	Конец резьбы по Z
Перебег	Расстояние от конца резьбы для останова оси
Угол старта	Угол начала резьбы по оси вращения
Скорость вращения	Частота вращения в об/мин

Параметр	Описание
Подача X	Подача для врезания на глубину

Кадр нарезания резьбы (расширенный)

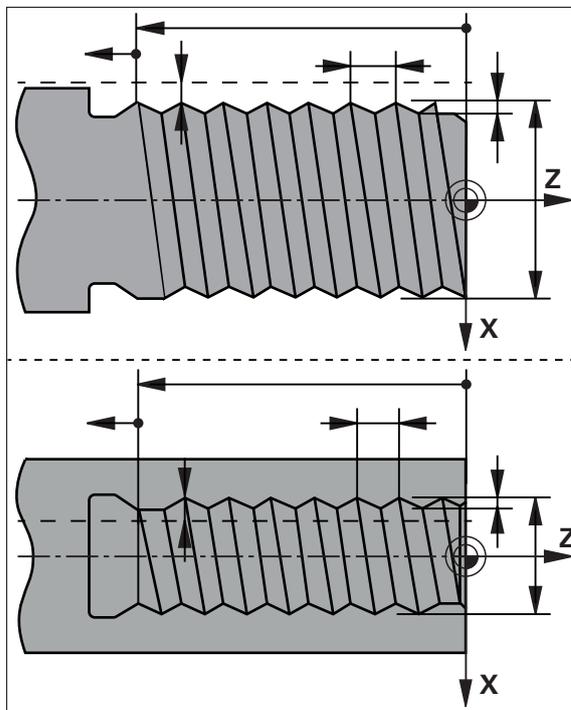


Рисунок 52: Схематичное представление кадра **Нарезание резьбы (расширенное)**

Параметр	Описание
Положение резьбы 	Положение резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ Наружная резьба ■ Внутренняя резьба
Направление вращения 	Направление вращения <ul style="list-style-type: none"> ■ справа ■ слева
Безопасное расстояние X	Инкрементально к диаметру резьбы, размер радиуса
Диаметр резьбы	Номинальный диаметр резьбы (размер диаметра)
Глубина резьбы	Инкрементально к диаметру резьбы, размер радиуса
Припуск для чистовой обработки	Припуск для глубины резьбы, размер радиуса
Шаг резьбы 	Шаг резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ в мм ■ в оборотах на дюйм
Начало контура Z	Начало резьбы по Z

Параметр	Описание
Конец контура Z	Конец резьбы по Z
Перебег	Расстояние от конца резьбы для останова оси
Угол старта	Угол начала резьбы по оси вращения
Скорость вращения	Частота вращения в об/мин
Подача X	Подача для врезания на глубину
Холостой ход	Количество холостых ходов в конце (0-10)

4.3 Создать программу

Программа всегда состоит из заголовка программы и последовательности нескольких кадров. При этом вы можете определить различные типы кадров, отредактировать соответствующие параметры кадров и снова удалить отдельные кадры из программы.

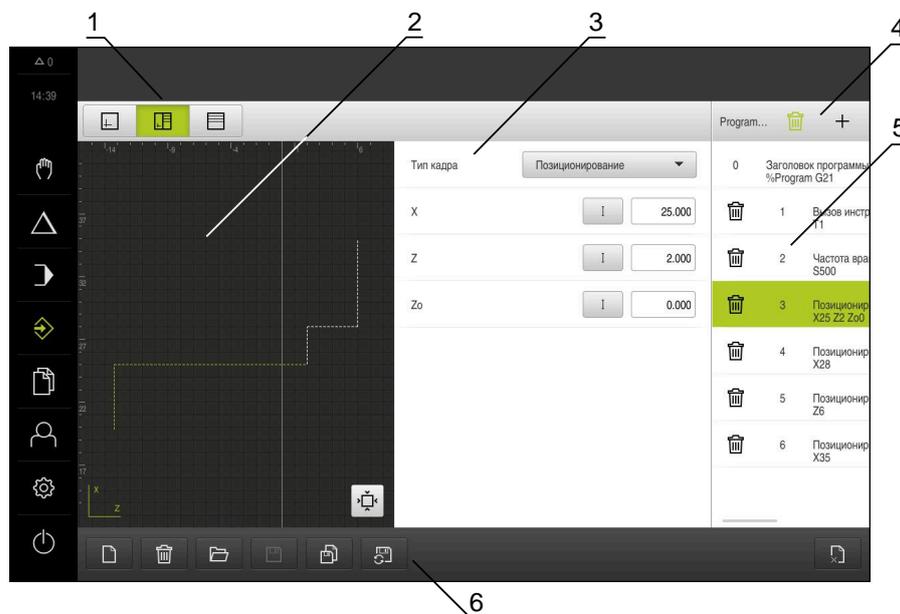


Рисунок 53: Пример программы в режиме работы **Программирование**

- 1 Строка вида
- 2 Окно моделирования (опционально)
- 3 Параметр кадра
- 4 Строка инструментов
- 5 Кадры программы
- 6 Управление программами

4.3.1 Поддержка программирования

Устройство поддерживает вас при создании программы следующим образом:

- При добавлении каждого типа кадра мастер настроек показывает соответствующие указания к необходимым параметрам.
- Индикация кадров, в которых обнаружены ошибки или требуется ввод параметров, меняется в строке на индикацию красным шрифтом.
- При возникновении ошибок Ассистент покажет сообщение **Программа содержит кадры с ошибками**. При помощи нажатия на клавиши со стрелками вы можете перемещаться между затронутыми кадрами программы.
- Опциональное окно моделирования отображает визуализацию текущего кадра.

Дополнительная информация: "Использовать окно моделирования", Стр. 263



Все изменения программы могут быть сохранены автоматически.

- ▶ В управлении программами нажать на **Автоматически сохранить программу**
- ▶ Все изменения будут немедленно сохранены автоматически

4.3.2 Создание заголовка программы



- ▶ Нажать на **Создать новую программу** в управлении программами
- ▶ В диалоговом окне выбрать место сохранения, например **Internal/Programs**, где должна быть сохранена программа
- ▶ Задать имя программы
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Создать**.
- ▶ Будет создана новая программа с начальным кадром **Заголовок программы**.
- ▶ Имя программы будет показано в списке инструмента.
- ▶ Введите уникальное имя в поле **Имя**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Изменить при необходимости единицу измерения с помощью позиционного переключателя

4.3.3 Добавление кадров



- ▶ В строке инструментов нажмите на **Добавить кадр**
- ▶ Ниже текущей позиции будет создан новый кадр.
- ▶ В выпадающем меню **Тип кадра** выберите нужный тип кадра
- ▶ В зависимости от типа кадра определить соответствующие параметры
- ▶ **Дополнительная информация:** "Типы кадров", Стр. 279
- ▶ Каждый раз подтверждать ввод нажатием **RET**
- ▶ Если окно моделирования активировано, будет визуализирован текущий кадр.

4.3.4 Удаление кадров



- ▶ В строке инструментов нажмите на **Удалить**
- > Кадры программы будут отмечены символом удаления.
- ▶ Нажмите в программе на символ удаления нужного кадра
- > Выбранные кадры будут удалены из программы.
- ▶ В строке инструментов нажмите на **Удалить** еще раз

4.3.5 Сохранение программы

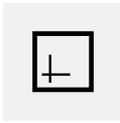
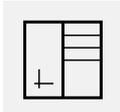


- ▶ В управлении программами нажать на **Сохранить программу**
- > Программа будет сохранена.

4.4 Использование окна моделирования

Окно моделирования визуализирует выбранный кадр. Окно моделирования может быть также использовано для пошаговой проверки созданной программы.

В строке вида доступны следующие опции:

Элемент управления	Функция
	Графика Индикация моделирования и кадров
	Графическая позиция Индикация моделирования, позиционных значений и кадров
	Позиция Индикация позиционных значений и кадров

4.4.1 Изображение в виде контура

Окно моделирования представляет изображение в виде контура. Представление в виде контура помогает при точном позиционировании инструмента или при ориентации контура в плоскости обработки. Для представления в виде контура используются следующие цвета (стандартные значения):

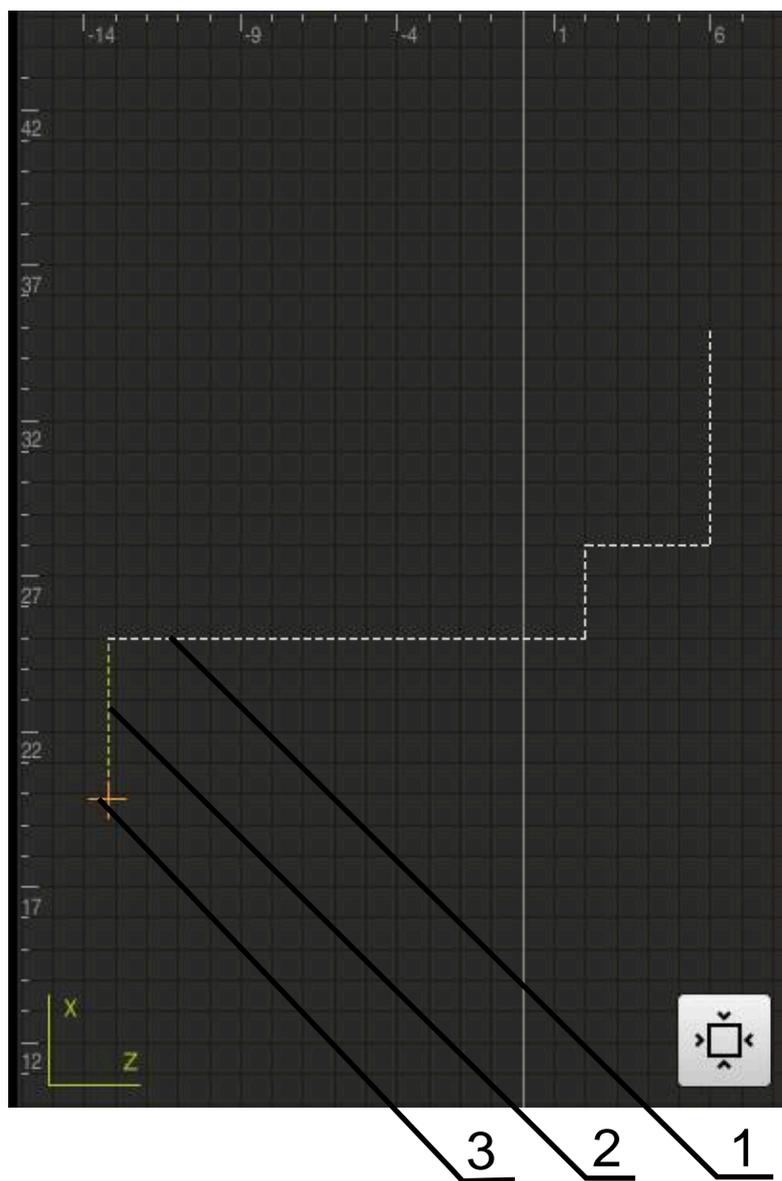


Рисунок 54: Окно моделирования с представлением в виде контура

- 1 Образец обработки (белый)
- 2 Текущий кадр или позиция обработки (зеленый)
- 3 Контур инструмента, положение инструмента и след инструмента (оранжевый)

4.4.2 Активировать окно моделирования



- ▶ Нажать на **Графический формуляр**
- Отобразится окно моделирования для выделенного кадра.



- ▶ Для увеличения окна моделирования нажмите на **Графика** в строке вида
- Вид параметров будет скрыт, окно моделирования будет увеличено.

4.4.3 Проверить программу в окне моделирования



- ▶ Нажать на **Графика**
- Отобразится окно моделирования для текущей программы.
- ▶ Последовательно нажать на каждый кадр программы
- В окне моделирования будут отражены шаги программы; при необходимости увеличьте подробное отображение соответствующим образом.



- ▶ Чтобы увеличить представление, нажмите на **Подробный вид**



- ▶ Для возврата к общему виду, нажмите на **Обзор**

4.5 Управление программами

Вы можете сохранить программы после создания для автоматического выполнения или для более поздней обработки



Стандартное место хранения для программы **Internal/Programs**.

4.5.1 Открыть программу



- ▶ Нажать на **Открыть программу** в управлении программами
- ▶ В диалоговом окне выберите место для сохранения, например, **Internal/Programs** или USB-диск
- ▶ Нажать на папку, в которой находится файл
- ▶ Нажать на файл
- ▶ Нажмите на **Открыть**
- Выбранная программа будет загружена.

4.5.2 Закрыть программу



- ▶ В управлении программами нажать на **Закрыть программу**
- Открытая программа будет закрыта.

4.5.3 Сохранение программы



- ▶ В управлении программами нажать на **Сохранить программу**
- > Программа будет сохранена.

4.5.4 Сохранить программу под новым именем



- ▶ В управлении программами нажать на **Сохранить программу как**
- ▶ В диалоговом окне выберете место в котором программа должна быть сохранена, например, **Internal/Programs** или USB-диск
- ▶ Задать имя программы
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- > Программа будет сохранена.
- > Имя программы будет показано в списке инструмента.

4.5.5 Автоматическое сохранение программы



- ▶ В управлении программами нажать на **Автоматически сохранить программу**
- > Все изменения программы будут немедленно сохранены автоматически.

4.5.6 Удаление программы



- ▶ В управлении программами нажмите на **Удаление программ**
- ▶ Нажать на **Удалить выделенное**
- ▶ Для подтверждения удаления нажать на **ОК**
- > Программа будет удалена.

4.6 Редактирование кадров программы

Каждый кадр программы может быть также отредактирован позднее. Чтобы изменения были приняты в программу, необходимо после редактирования заново сохранить программу в памяти.

Редактирование кадров программы



- ▶ Нажать на **Открыть программу** в управлении программами
- ▶ В диалоговом окне выбрать, например, **Internal/Programs**
- ▶ Нажать на папку, в которой находится файл
- ▶ Нажать на файл
- ▶ Нажмите на **Открыть**
- > Выбранная программа будет загружена.
- ▶ Нажмите на нужный кадр
- > Отобразятся параметры выбранных кадров.
- ▶ В зависимости от типа кадра будут отредактированы соответствующие параметры



- ▶ Каждый раз подтверждать ввод нажатием **RET**
- ▶ В управлении программами нажать на **Сохранить программу**
- > Отредактированная программа будет сохранена.

5

Применение пример

5.1 Обзор

В данной главе описывается изготовление примера детали. В процессе изготовления примера детали, данная глава шаг за шагом проведёт вас через различные возможности обработки на устройстве. Для успешного изготовления болта с резьбой необходимо выполнить следующие этапы обработки:

Этап обработки	Режим работы
Наладка токарного станка	Ручной режим
Черновая обработка внешнего контура	Ручной режим
Прорезная обработка	Ручной режим
Обработка фаски	Ручной режим
Чистовая обработка внешнего контура	Ручной режим
Нарезание резьбы	Режим ручного ввода данных

Условия:

- Ось X является ЧПУ осью
- Ось Z является ЧПУ осью
- Вращающаяся ось является ЧПУ осью или шпинделем с ориентацией

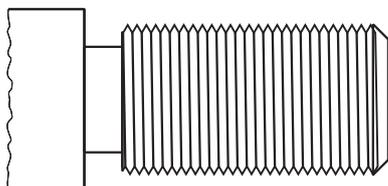


Рисунок 55: Пример детали



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

5.2 Вход в систему для примера применения

Регистрация пользователя

Для примера применения пользователь должен войти в систему, как **Operator**.



- ▶ В главном меню нажмите на **Регистрация пользователя**
- ▶ Зарегистрированный ранее пользователь должен, при наличии, выйти из системы
- ▶ Выбрать пользователя **Operator**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Пароль**
- ▶ Ввести пароль «operator»



Если пароль не соответствует настройкам по умолчанию, необходимо обратиться к интегратору (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).

Если пароль утерян, то обратитесь в сервисную службу HEIDENHAIN.

- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Вход в систему**.



5.3 Условия

Для изготовления болта с резьбой вам необходим универсальный токарный станок управляемый вручную. Для болта с резьбой представлен следующий технический чертеж с указанием размеров:

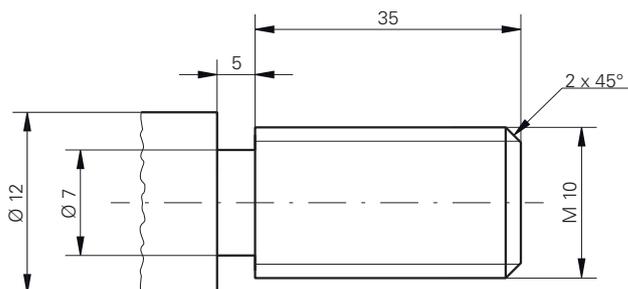


Рисунок 56: Пример детали – технический чертеж

Токарный станок

- Токарный станок включен
- Пруток с $\varnothing 12$ мм зажат в станке

Устройство

- Оси реферированы
Дополнительная информация: "Выполнение поиска нулевых меток",
 Стр. 249

Инструменты

Доступны следующие инструменты:

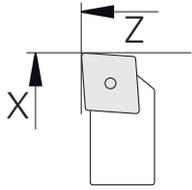
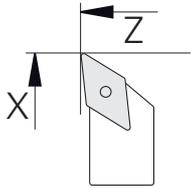
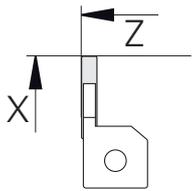
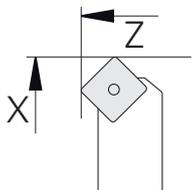
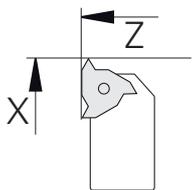
Инструмент	Знак
Черновой резец	
Чистовой резец	
Проточной резец 3 мм	
Токарный резец 45°	
Резьбонарезной резец P = 1.5 мм	

Таблица инструментов

Для примера исходим из того, что инструменты для обработки еще не определены.

Вы должны создать все используемые инструменты в таблице инструментов.

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 184



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажмите на **Открыть таблицу**.
- > Отобразится диалоговое окно **Таблица инструмента**.



- ▶ Нажмите **Добавить**
- ▶ В поле ввода **Тип инструмента** внесите название **Чистовой резец**
- ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
- ▶ В поле ввода **X** внесите значение **0**
- ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
- ▶ В поле ввода **Z** внесите значение **0**
- ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
- > Определенный чистовой резец будет добавлен в таблицу инструментов.



- ▶ Повторите операцию для остальных инструментов
- ▶ Нажмите на **Заккрыть**
- > Диалоговое окно **Таблица инструмента** будет закрыто.

5.4 Наладка токарного станка

В первом шаге обработки произведите наладку токарного станка. Для расчета относительной системы координат устройству необходимы параметры отдельных инструментов. Для изготовления детали будет необходима одна из установленных точек привязки.

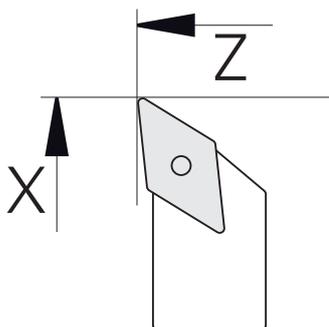


Рисунок 57: Параметры чистового реза

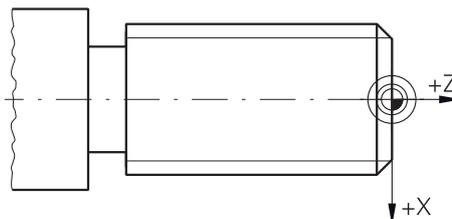


Рисунок 58: Точка привязки

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Ручное управление**
- ▶ Отобразится интерфейс пользователя для ручного управления.

Сопряжение осей



Для токарных станков с продольной кареткой **Z** и верхней кареткой **Zo** у вас есть возможность объединить обе оси **Z** и **Zo**.



- ▶ В рабочей области потянуть **кнопку оси Z** направо



- ▶ Нажать на **Сопряжение**
- ▶ Ось **Zo** будет сопряженная с осью **Z**.



- ▶ Символ сопряженных осей отобразится рядом с **кнопкой оси Z**.
- ▶ Позиционное значение для сопряженных осей будет отображаться суммированно.

5.4.1 Измерение исходного инструмента

Для каждого используемого инструмента определите позицию режущей кромки (для X и/или Z) относительно станочной системы координат или точки привязки детали. Для этого сначала вы определяете один инструмент, на основании которого выполняется расчет параметров всех других инструментов. В примере в качестве исходного инструмента выступает чистовой резец.



- ▶ Установите чистовой резец в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажать на **Чистовой резец**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- > **Чистовой резец** появится в строке состояния.



- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 1500 об/мин
- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ Нажмите на **Данные инструм..**
- > Откроется диалог **Установить данные инструмента**.



- ▶ Подведите чистовой резец к заготовке и коснитесь ее
- ▶ При достижении необходимого значения Z нажмите на **Сохранить позицию**
- ▶ С помощью чистового резца выполните поперечную обработку торца



- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение
- ▶ В поле ввода **Z** внесите значение **0**
- ▶ Подведите чистовой резец к заготовке
- ▶ После достижения необходимого значения X нажмите на **Сохранить позицию**



- ▶ При помощи чистового резца выполните ступень по внешнему диаметру заготовки
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение
- ▶ Выключите шпиндель
- ▶ При помощи средства измерения замерьте внешний диаметр
- ▶ В поле ввода **X** внесите измеренное значение



- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- > Отобразится диалоговое окно **Выбор инструмента**.
- ▶ Нажмите на Чистовой резец
- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- > Параметры сохранятся в таблице инструментов.

5.4.2 Измерение инструмента

В качестве исходного инструмента был уже определен чистовой резец. Для каждого дополнительного инструмента необходимо определить смещение относительно исходного инструмента. Параметр измеряемого инструмента во время замера автоматически рассчитывается из параметров исходного инструмента. Полученные параметры являются индивидуальными для каждого инструмента и сохраняются даже после удаления исходного инструмента. В примере в качестве инструмента добавляется черновой резец.



- ▶ Установите черновой резец в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажать на **Черновой резец**
- ▶ Нажать на **Подтвердить**
- > **Черновой резец** появится в строке состояния.



- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 1500 об/мин
- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ Нажмите на **Данные инструм..**
- > Откроется диалог **Установить данные инструмента**.
- ▶ Подведите инструмент к торцевой поверхности, до появления мелкой стружки



- ▶ При достижении необходимого значения Z нажмите на **Сохранить позицию**

- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение
- ▶ В поле ввода **Z** внесите значение **0**
- ▶ Подвести черновой резец к заготовке



- ▶ После достижения необходимого значения X нажмите на **Сохранить позицию**

- ▶ Точить черновым резцом ступеньку по внешнему диаметру заготовки
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение
- ▶ Выключить шпиндель
- ▶ Измерить выточенный внешний диаметр подходящим средством измерения
- ▶ В поле ввода **X** внесите измеренное значение



- ▶ Нажмите на **Подтвердить** в ассистенте
- > Отобразится диалоговое окно **Выбор инструмента**.

- ▶ Нажать на **Черновой резец**



- ▶ Нажмите на **Подтвердить** в ассистенте
- > Параметры сохраняются в таблице инструментов.
- ▶ Повторить операцию для других инструментов

5.4.3 Определить точку привязки

Для изготовления болта с резьбой необходимо определить точку привязки. В соответствии с чертежом, размеры привязаны к началу резьбы. На основании точки привязки устройство рассчитывает все значения для относительной системы координат.

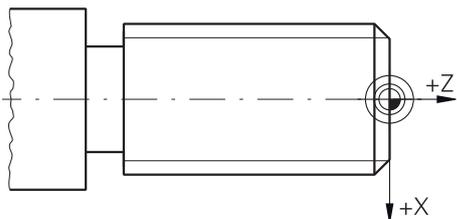


Рисунок 59: Пример детали – Определение точки привязки



- ▶ Установите чистовой резец в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажать на **Чистовой резец**
- ▶ Нажать на **Подтвердить**
- ▶ **Чистовой резец** появится в строке состояния.



- ▶ В строке состояния нажать на **Дополнительные функции**



- ▶ В диалоговом окне нажмите **Точки привязки**
- ▶ Откроется диалог **Установить точку привязки**.
- ▶ Переместите чистовой резец в отрицательном направлении примерно на 1 мм за обработанный торец



- ▶ Нажмите на **Сохранить позицию**.
- ▶ Текущая позиция инструмента будет сохранена.
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение



- ▶ В поле ввода **Z** внесите значение **0**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить** в ассистенте
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Выберите точку привязки**.
- ▶ В поле **Выбранная точка привязки** выберите точку привязки **0**

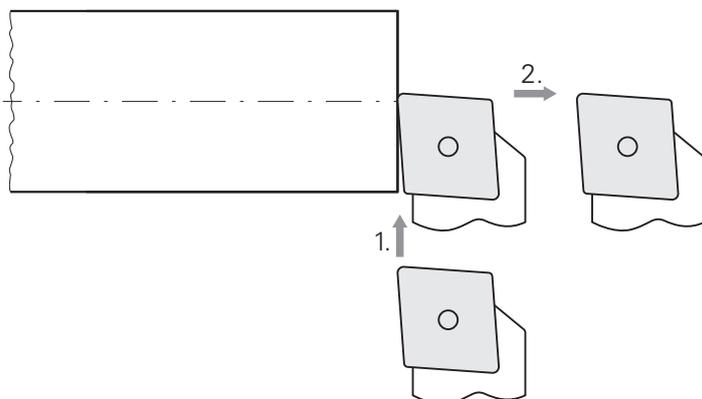


- ▶ Нажмите на **Подтвердить** в ассистенте
- ▶ Измеренная координата будет принята в качестве точки привязки.

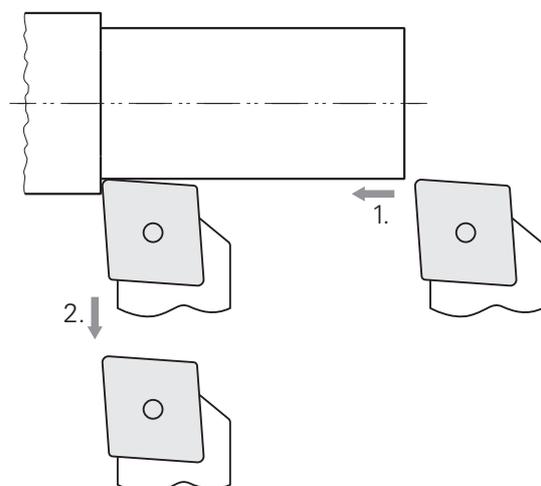
5.5 Черновая обработка внешнего контура.

На втором этапе выполняется черновая обработка внешнего контура. Весь контур обрабатывается с припуском.

Поперечная черновая обработка



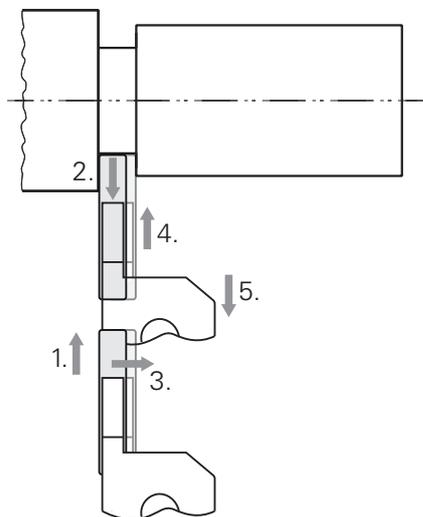
- ▶ Установите черновой резец в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.
- ▶ Нажмите на **Черновой резец**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Соответствующие параметры инструмента автоматически берутся из памяти устройства.
- ▶ Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто.
- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 1500 об/мин
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 14,0 мм
 - Z: 0,2 мм
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing -0,4 мм (1.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение (2.)

Продольная черновая обработка

- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 10,4 мм
 - Z: 2,0 мм
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - Z: -39,5 мм (1.)
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 14,0 мм (2.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение
- ▶ Выключите шпиндель
- Вы успешно выполнили черновую обработку внешнего контура.

5.6 Прорезное точение

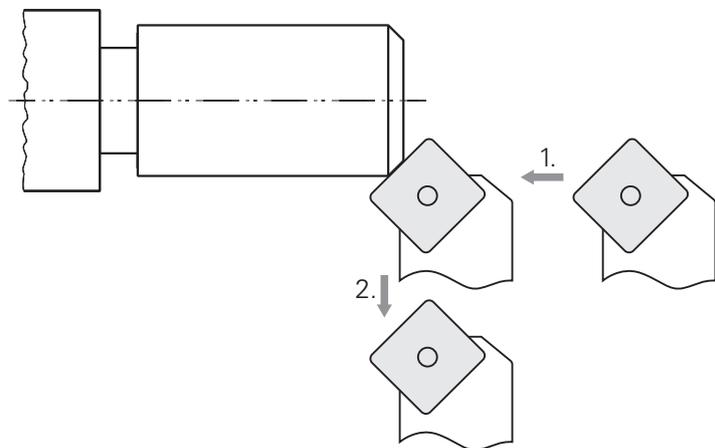
На третьем этапе обработки изготавливается проточка, которая служит выточкой.



- ▶ Установите прорезной резец в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.
- ▶ Нажмите на **Прорезной резец 3 мм**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Соответствующие параметры инструмента автоматически берутся из памяти устройства.
- ▶ Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто.
- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 400 об/мин
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 13,0 мм
 - Z: -40,0 мм
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 7,0 мм (1.)
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 13,0 мм (2.)
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - Z: -38,0 мм (3.)
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 7,0 мм (4.)
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 13,0 мм (5.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение
- ▶ Выключите шпиндель
- ▶ Проточка успешно выполнена.

5.7 Точение фаски

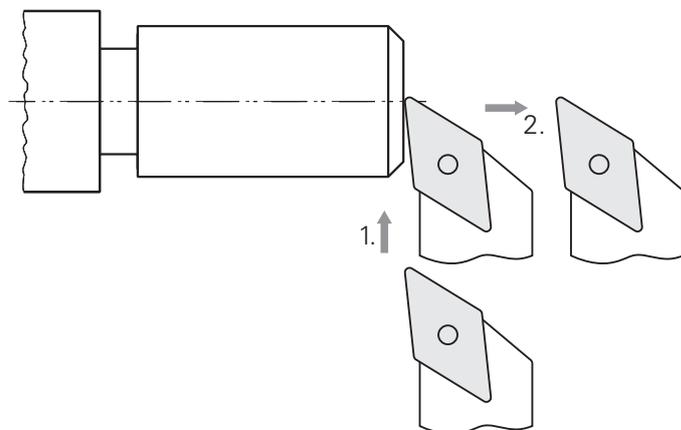
В на четвёртом этапе обработки изготавливается фаска. Фаска требуется, чтобы, например, болт при закручивании лучше насаживался.



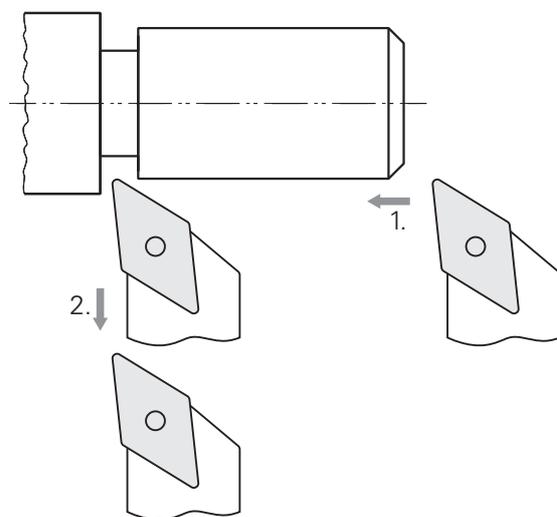
- ▶ Установите токарный резец 45° в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.
- ▶ Нажмите на **Токарный резец 45°**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Соответствующие параметры инструмента автоматически берутся из памяти устройства.
- ▶ Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто.
- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 1500 об/мин
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: Ø 7,0 мм
 - Z: 2,0 мм
- ▶ Переместите инструмент до грани детали, пока не появится небольшая стружка.
- ▶ Запомните значение оси Z
- ▶ Переместите инструмент в деталь на 2,2 мм (припуск 0.2 мм + 2 мм фаска) (1.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение (2.)
- ▶ Выключите шпиндель
- ▶ Фаска успешно выполнена.

5.8 Чистовая обработка внешнего контура.

На четвёртом этапе выполняется обработка внешнего контура чистовым резцом.

Чистовая поперечная

- ▶ Установите чистовой резец в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.
- ▶ Нажмите на **Чистовой резец**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- ▶ Соответствующие параметры инструмента автоматически берутся из памяти устройства.
- ▶ Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто.
- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 2000 об/мин
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 14,0 мм
 - Z: 0,0 мм
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing -0,4 мм (1.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение (2.)

Чистовая продольная

- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: \varnothing 10,0 мм
 - Z: 2,0 мм
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - Z: -38,0 мм (1.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение (2.)
- ▶ Выключите шпиндель
- Вы успешно выполнили чистовую обработку внешнего контура.

5.9 Изготовление резьбы

Резьба изготавливается в режиме ручного ввода данных. Вводимые параметры для резьбы можно найти, например, в справочнике по металлообработке.

Условия:

- Ось X является ЧПУ осью
- Ось Z является ЧПУ осью
- Вращающаяся ось является ЧПУ осью или шпинделем с ориентацией



Если ваш станок не соответствует всем условиям, то вы можете изготовить резьбу с помощью, например, с помощью плашки. Альтернативно вы можете переключить станочные шестерни на шаг резьбы 1,5 мм и нарезать резьбу маточной гайкой.

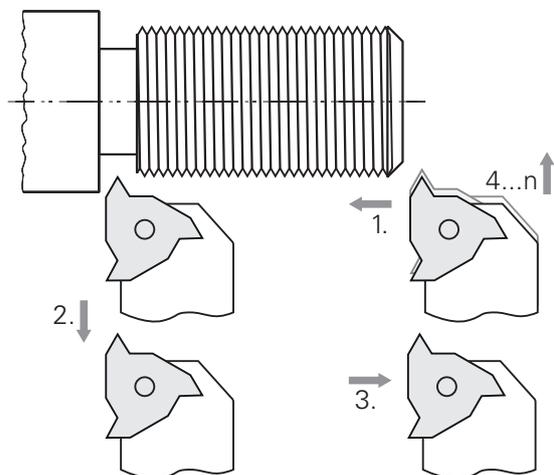


Рисунок 60: Пример детали – Изготовление резьбы

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Режим ручного ввода данных**
- Отобразится интерфейс пользователя для режима ручного ввода данных.

5.9.1 Изготовление резьбы



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**.



- ▶ Нажмите на **Резьбонарезной резец P = 1.5**
- ▶ Нажать на **Подтвердить**
- > Соответствующие параметры инструмента автоматически берутся из памяти устройства.
- > Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто.



- ▶ В строке состояния нажмите на **Создать**
- > Появится новый кадр.
- ▶ В выпадающем меню **Тип кадра** выберите тип кадра **Нарезание резьбы (расширенное)**
- ▶ Введите параметры в соответствии со справочником по металлообработке:

- **Положение резьбы:** внешняя резьбы
- **Направление вращения:** по часовой стрелке
- **Безопасное расстояние:** 5
- **Диаметр резьбы:** 10
- **Глубина резьбы:** 0.92
- **Глубина прохода:** 0.1
- **Припуск для чистовой обработки:** 0,0
- **Шаг резьбы:** 1,5
- **Начало контура Z:** 0
- **Конец контура Z:** -37
- **Перебег:** 3
- **Начальный угол:** 0
- **Скорость вращения:** 500
- **Подача X:** 50
- **Холостой ход:** 3



- ▶ Каждый раз подтверждать ввод нажатием **RET**
- ▶ Для отработки кадра нажмите на **END**
- > Будет отображена помощь при позиционировании.
- > Если активировать окно моделирования, то можно визуализировать резьбу.

5.9.2 Нарезание резьбы



- ▶ Установите резьбонарезной резец P = 1.5 мм в резцедержатель
- ▶ Нажмите на **клавишу NC-СТАРТ**



- ▶ Установите частоту вращения шпинделя 500 об/мин
- ▶ Следуйте указаниям ассистента
- ▶ После первого прохода на 10 витков резьбы, измерьте и проверьте расстояние (15 мм)
- ▶ Следуйте указаниям ассистента
- ▶ Нажмите на **Закреть**.
- > Обработка будет завершена.
- > Ассистент закроется.
- > Проверьте резьбу, например, при помощи ответной части или резьбового калиберного кольца.
- > Резьба успешно изготовлена.

6

Что делать, если...

6.1 Обзор

Эта глава описывает причины функциональных неисправностей устройства и мероприятия по их устранению.



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Общее управление".

Дополнительная информация: "Общее управление", Стр. 20

6.2 Экспорт файлов журнала

После неисправности устройства файлы журнала могут помочь HEIDENHAIN в поиске неисправности. Для этого необходимо экспортировать файлы журнала сразу после повторного включения устройства.

Экспорт на запоминающее устройство USB

Условие: Подключено запоминающее устройство USB.



- ▶ В главном меню нажмите на **Управление файлами**
- ▶ В месте хранения **Internal** нажмите на **System**
- ▶ Потяните директорию **Logging** вправо
- > Будут отображены элементы управления.



- ▶ Нажмите на **Копировать в**
- ▶ В диалоговом окне выберите желаемое место хранения на подключенном запоминающем устройстве USB
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Директория будет скопирована.



Отправьте содержимое директории на **service.ms-support@heidenhain.de**. Также укажите тип устройства и используемую версию ПО.

6.3 Сбой системы или электропитания

Данные операционной системы могут быть повреждены в следующих случаях:

- Сбой системы или электропитания
- Выключение устройства без завершения работы операционной системы

При повреждении встроенного ПО устройство запускает Recovery System, которая показывает на экране краткое руководство.

При восстановлении Recovery System перезаписывает поврежденное встроенное ПО на новое, которое до этого было сохранено на USB-накопителе большой емкости. Во время этого процесса настройки устройства удаляются.

6.3.1 Восстановление встроенного ПО

- ▶ В компьютере на USB-накопителе большой емкости (формат FAT32) создать папку «heidenhain»
- ▶ В папке «heidenhain» создать папку «update»
- ▶ Скопировать новое встроенное ПО в папку «update»
- ▶ Переименуйте встроенное ПО в "recovery.dro"
- ▶ Выключить устройство
- ▶ Вставить USB-накопитель большой емкости в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Включите устройство на пять секунд.
- ▶ Выключите устройство на пять секунд.
- ▶ Включить устройство
- > Устройство запускает Recovery System.
- > USB-накопитель будет автоматически распознан.
- > Встроенное ПО будет автоматически установлено.
- > После успешного обновления встроенное ПО автоматически переименуется в "recovery.dro.[yyyy.mm.dd.hh.mm]"
- ▶ По окончании установки перезапустить устройство
- > Устройство будет запущено с заводскими настройками.

6.3.2 Восстановление конфигурации

Переустановка встроенного ПО сбрасывает устройство к заводским настройкам. Тем самым удаляются настройки, включая значения компенсации ошибок и активированные опции программного обеспечения. Для восстановления настроек необходимо либо заново произвести работы по настройке устройства, либо восстановить предварительно сохраненные настройки на устройстве.



Опции ПО, которые были активированы при создании резервной копии настроек, требуется активировать перед восстановлением настроек устройства.

- ▶ Активируйте режим шпинделя CSS
Дополнительная информация: "Активация Опции программного обеспечения", Стр. 90
- ▶ Восстановить настройки
Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 229

6.4 Неполадки

В случае неполадок или повреждений во время эксплуатации, которые не представлены в следующей таблице "Устранение неполадок", прибегните к помощи документации производителя станка или свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN.

6.4.1 Устранение неполадок



Следующие работы по устранению неполадок могут выполняться только тем персоналом, который указан в таблице.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 17

Ошибка	Источник ошибки.	Устранение ошибки.	Персонал
Светодиод состояния не загорается после включения	Отсутствует питающее напряжение.	▶ Проверить сетевой кабель	Специалисты-электрики
	Некорректная работа устройства.	▶ Свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN	Квалифицированные специалисты
При запуске устройства появляется синий экран	Ошибка встроенного ПО при запуске	▶ При первом появлении выключить и снова включить устройство	Квалифицированные специалисты
		▶ При многократном повторении свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN	
После запуска устройства не распознаются никакие данные ввода на сенсорном экране.	Некорректная инициализация аппаратного обеспечения	▶ Выключить и снова включить устройство	Квалифицированные специалисты
По осям ничего не отсчитывается, хотя измерительный датчик перемещается.	Некорректное подсоединение измерительного датчика	▶ Скорректировать подсоединение ▶ Свяжитесь с сервисным отделением производителя измерительного датчика	Квалифицированные специалисты
Неправильный отсчет по осям	Некорректные настройки измерительного датчика	▶ Проверить настройки измерительного датчика Стр. 101	Квалифицированные специалисты
Оси не могут быть перемещены	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
	Коррекция подачи на ноль	▶ Проверить положение потенциометра коррекции подачи	
Ошибка позиционирования	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
Ошибка останова	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты

Ошибка	Источник ошибки.	Устранение ошибки.	Персонал
Оси не могут быть перемещены с помощью кнопок покадрового режима	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
	Ошибочный режим работы («Ручной ввод данных», «Программирование»)	▶ Проверить режим работы	Квалифицированные специалисты
	Коррекция подачи на ноль	▶ Проверить положение потенциометра коррекции подачи	Квалифицированные специалисты
Коррекция подачи не ограничивает скорости оси	Некорректная настройка коррекции подачи	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
Кнопка ускоренного перемещения не функционирует	Некорректная настройка ускоренного перемещения	▶ Проверить настройки Стр. 131	Квалифицированные специалисты
Внешняя ошибка осей	Внешние периферийные устройства	▶ Провести поиск систематических неисправностей	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
Ошибка шпинделя	Некорректная настройка оси шпинделя	▶ Проверить настройки оси шпинделя Стр. 139	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
	Внешние периферийные устройства	▶ Провести поиск систематических неисправностей	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
Останов шпинделя	Внешние периферийные устройства	▶ Провести поиск систематических неисправностей	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
Циклы не могут быть начаты с помощью запуска циклов	Неверные настройки для Автоматическая подача	▶ Проверить настройки Стр. 131	Квалифицированные специалисты
Освещение кнопки запуска цикла не функционирует	Неверные настройки для Свет, автоматический запуск	▶ Проверить настройки Стр. 134	Квалифицированные специалисты
Реверс при нарезании резьбы не функционирует	Неверные настройки для Конечное положение пиноли +/-	▶ Проверить настройки	Квалифицированные специалисты
Автоматический подвод и ограничитель не функционируют	Неверные настройки для Программный ограничитель или Автоматическая подача	▶ Проверить настройки Стр. 130 Стр. 131	Квалифицированные специалисты
Вне программного ограничителя	Неверные настройки для Программный ограничитель	▶ Проверить настройки Стр. 130	Квалифицированные специалисты

Ошибка	Источник ошибки.	Устранение ошибки.	Персонал
Аварийный останов	Внешние периферийные устройства	▶ Провести поиск систематических неисправностей	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
Отсутствует управляющее напряжение	Внешние периферийные устройства	▶ Провести поиск систематических неисправностей	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
Сетевое соединение невозможно	Неисправность подключения	▶ Проверить соединительный кабель и правильность подсоединения к X116	Квалифицированные специалисты
	Некорректная настройка сети	▶ Проверить настройки сети Стр. 181	Квалифицированные специалисты
Сетевая ошибка: хост недоступен	Некорректная настройка параметра сетевого диска	▶ Добавьте vers=2.1 в параметры подключения Стр. 182	Квалифицированные специалисты
Подсоединенный накопитель USB не распознается	Неисправный USB-порт	▶ Проверить правильность позиции USB-накопителя в точке присоединения ▶ Использовать другой USB-порт	Квалифицированные специалисты
	Тип или форматирование USB-накопителя большой емкости не поддерживается	▶ Использовать другой USB-накопитель большой емкости ▶ Форматировать USB-накопитель большой емкости с FAT32	Квалифицированные специалисты
Устройство запускается в режиме восстановления (только текстовый режим).	Ошибка встроенного ПО при запуске	▶ При первом появлении выключить и снова включить устройство ▶ При многократном повторении свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN	Квалифицированные специалисты
Вход пользователя в систему невозможен	Пароль отсутствует	▶ В качестве пользователя с правами более высокого уровня выполнить сброс пароля Стр. 178 ▶ Для сброса пароля OEM связаться с сервисным отделением HEIDENHAIN	Квалифицированные специалисты

IV Указатель

D

Duo-Pos..... 70

E

EnDat
ошибки и предупреждения. 226

M

Multi-Pos..... 71, 72

O

OEM

Добавить документацию.... 155
Настроить стартовое окно. 156
Определить дизайн
клавиатуры..... 162
Отображение отрегулировать...
162
OEM-строка
Конфигурировать M-функции...
159
Показать OEM-логотип..... 157

S

ScreenshotClient
информация..... 168
Single-Pos..... 69

A

Активация Опции программного
обеспечения..... 90
Ассистент..... 55

Б

Быстрый старт..... 292

В

Вводу в эксплуатацию..... 87
Величина подачи
установка..... 50
Виде контура..... 264, 274, 287
Вид контура
Детальное отображение.... 275
Обзор..... 275
Виртуальные клавиши JOG.... 137
Выбор применения..... 90
Выключение
Меню..... 41
Выполнение программы..... 162

Г

Главное меню..... 30
График технического
обслуживания..... 220

Д

Дату и время..... 94, 177
Движения мышью
нажатие..... 21
Настройка..... 183
прокрутка..... 22
удержание..... 22
управление..... 21
Диагностика
1 Vpp/11 µApp..... 223
EnDat..... 224
Запас работоспособности.. 225
Диаметр-ось..... 150
Директория
Копировать..... 194
Переименовать..... 194
Переместить..... 194
Создать..... 193
Удалить..... 195
Документация
OEM..... 155
Загрузить..... 10
продолжение..... 11

E

единиц измерения..... 94, 177
Единицы измерения
настройка..... 48

Ж

Жесты

нажатие..... 21
прокрутка..... 22
удержание..... 22
управление..... 21

З

Завершение

Ассистент..... 55
Запас работоспособности..... 225
Запустить специальную функцию
центрального привода..... 118
Запустить центральный диск. 118
Звуковая обратная связь..... 55

И

Идентификатор пользователя....
179
Измерительные датчики
Конфигурировать параметры
осей (1 Vss, 11 мкAss)..... 101
конфигурировать параметры
оси (EnDat)..... 100
Измерительные датчики
HEIDENHAIN..... 98
Инструкция по установке..... 11
Инструкция по эксплуатации.... 11

Актуализировать..... 180
Инструмент
Выбрать..... 253
измерение..... 253
Создать..... 252
Интерфейс пользователя
Главное меню..... 30
Меню Выключение..... 41
Меню Настройки..... 40
Меню отработка программы....
35
меню Программирование.... 36
меню Регистрация
пользователя..... 39
Меню Режим ручного ввода
данных..... 33
Меню Ручное управление.... 32
меню Управление файлами. 38
После запуска..... 29
Состояние при поставке..... 29
Информационные указания..... 14

К

Кадр обработки

зеркальное отображение..... 49
масштабирование..... 49
Квалификация персонала..... 17
Квалифицированные
специалисты..... 17
Кодовое число..... 27
Компенсация ошибок
Линейная компенсация
ошибок..... 107
Методы..... 106
реализация..... 106
Сегментированная линейная
компенсация ошибок..... 108
Таблица опорных точек..... 109
Комплект поставки..... 63
Компьютер..... 82
Конфигурация
ось + ЧПУ..... 120
Конфигурировать OEM-логотип....
157
Кофигурирование
точки привязки..... 187

Л

Линейная компенсация ошибок
(LEC)..... 107
Лицензионный ключ
Активировать..... 92
ввод..... 93
Запросить..... 90

М

Меню
Выключение..... 41

- Настройки..... 40
отработка программы... 35, 269
Программирование..... 36, 278
Регистрация пользователя.. 39
режим MDI..... 256
Режим ручного ввода
данных..... 33
Ручное управление..... 32, 246
Управление файлами..... 38
монтаж..... 68
крепление Multi-Pos..... 72
подставка Duo-Pos..... 70
подставка Multi-Pos..... 71
подставка Single-Pos..... 69
М-функции
Задано производителем..... 154
Конфигурировать..... 159
обзор..... 154
Стандарт..... 154
М-функция
конфигурировать..... 164
- Н**
Нажатие..... 21
Наладка..... 176
Нарезание резьбы
простое..... 260, 282
расширенное..... 261, 283
Настройка
клавиатура..... 183
Настройка виртуальных клавиш
осей..... 137
Настройка центрального привода
111
Настройки
восстановить..... 229
Меню..... 40
Меню быстрого доступа..... 48
Сохранить..... 169, 189
Неполадки..... 311
- О**
Обзор новых и изменённых
функций..... 9
Обзор разъёмов..... 75
Обнаружение движения..... 117
Обновление встроенного ПО.. 221
Обязанности пользователя..... 17
Окно моделирования..... 273
активировать..... 275
Оператор..... 17
оси..... 101
оси шпинделя..... 138
Отображение коррекции..... 162
Отработка программы..... 269
краткое описание..... 269
Меню..... 35
Очистка экрана..... 219
- Ошибки и предупреждения..... 226
- П**
Папки
Управление..... 193
Пароль..... 27
Изменить..... 87, 175, 180
настройки по умолчанию..... 27,
85, 173, 293
Создать..... 179
Перемещение по инкрементам.....
254
Повреждения при
транспортировке..... 66
Повторная упаковка..... 66
Поддержка программирования...
285
Подключение
Компьютер..... 82
Подключение измерительных
датчиков..... 77
Поиск референтной метки
Включить..... 153
Поиск референтных меток
Провести после запуска.....
28, 86, 174, 249
Пользователь
Выход из системы..... 27
Настроить..... 180
пароль по умолчанию..... 27
Регистрация..... 27
Регистрация пользователя.. 26
Создать..... 179
Типы пользователей..... 178
удалить..... 180
Потенциометры..... 135
Правила техники безопасности.....
16
Применение коэффициента
масштабирования..... 266, 275
Пример
Деталь..... 292
Наладить токарный станок 296
прорезная обработка..... 302
резьба..... 306
точение фаски..... 303
Точка привязки..... 299
черновая обработка внешнего
контура..... 299
чертеж болта с резьбой..... 293
чистовая обработка внешнего
контура..... 303
Принадлежности..... 64
Программа
Добавить кадры..... 285
закрыть..... 276, 288
Использование..... 270
Настройка кадров..... 273
открыть..... 276, 288
Отработка (отдельные шаги).....
273
Отработка (программное
управление)..... 272
Отработка (ручная)..... 272
Отредактировать кадры..... 289
Прервать обработку..... 273
Применение коэффициента
масштабирования..... 266, 275
Создание..... 284
Создать заголовок программы
285
Сохранить..... 286, 289
Удалить..... 289
Удалить кадры..... 286
Программирование
Использование окна
моделирования..... 286
Краткое описание..... 278
Меню..... 36
Станочные функции..... 281
Прокрутка..... 22
Прорезное точение..... 302
- Р**
Разметка текста..... 14
разрядов после запятой... 94, 177
Регистрация пользователя..... 26
Меню..... 39
Режим MDI
Обзор..... 256
Применение коэффициента
масштабирования..... 266, 275
Пример..... 306
Режим ручного ввода данных
Меню..... 33
Режим энергосбережения..... 25
Резьбонарезание..... 151
Рекомендации по технике
безопасности..... 13
Ручное управление..... 32
Меню..... 32
- С**
Сборка..... 68
Сегментированная линейная
компенсация ошибок (SLEC)... 108
Сенсорный экран
Настройка..... 183
управление..... 21
Сетевая вилка..... 83
Сетевой диск..... 182
Сетевые настройки..... 181
Символы на устройстве..... 18
Система координат
В программах..... 280
определение точки привязки....

250			
Соединение на корпус, 3-жильное.....	83		
Создание таблицы опорных точек.....	107		
Сообщения			
Вызвать.....	53		
Закрыть.....	54		
Сообщения об ошибках.....	53, 165		
Конфигурировать.....	167		
Сопряжение осей.....	149, 296		
Сохранить файлы пользователя... 170,	190		
Специалисты-электрики.....	17		
способов округления.....	94, 177		
Стартовое окно.....	156		
Строка OEM.....	51		
конфигурировать.....	156		
функции.....	52		
Строка состояния.....	46		
Изменение меню быстрого доступа.....	48		
инкремент.....	51		
калькулятор.....	50		
Подача.....	50		
Секундомер.....	50		
Элементы управления.....	46		
строки OEM			
Элементы управления.....	52		
Структура папок.....	193		
Ступени передачи			
конфигурация.....	147		
Схема расположения разъемов			
измерительные датчики.....	77		
коммутационные входы.....	79		
сетевое напряжение.....	83		
сеть.....	83		
Считывание лицензионного файла.....	93		
Т			
Таблица инструментов			
создание.....	295		
Таблица опорных точек			
Настроить.....	110		
Создать.....	108		
таблица точек привязки			
создание.....	187		
Текстовая база данных			
Создать.....	166		
Типы кадров.....	279		
Токарный станок			
измерение инструмента.....	297		
Точение фаски.....	303		
Точка привязки			
В программах.....	280		
Измерение.....	51		
У			
Удержание.....	22		
Указания по безопасности			
Общее.....	18		
Периферийные прибора.....	18		
Управление			
жесты и движения мышью..	21		
Звуковая обратная связь.....	55		
Общее управление.....	21		
Режим энергосбережения....	25		
сенсорный экран и устройства ввода.....	21		
Сообщения.....	53		
Элементы управления.....	23		
Управление программами.....	288		
Управление файлами			
краткое описание.....	192		
Меню.....	38		
типы файлов.....	193		
Условия окружающей среды..	235		
установка.....	74		
Устройства ввода			
подключение.....	82		
управление.....	21		
Устройство			
ввести в эксплуатацию.....	87		
Включить.....	25		
Выключение.....	26		
Наладка.....	176		
установить.....	74		
Ф			
Файл			
Импортировать.....	197		
Копировать.....	195		
Открыть.....	196		
Переименовать.....	195		
Переместить.....	194		
Удалить.....	195		
Экспортировать.....	196		
Файлы пользователя			
Восстановить.....	228		
Фигуры Лиссажу.....	223		
Х			
Характеристики прибора.....	234		
Хранение.....	66		
Ц			
центральный привод.....	112		
выполнение программы.....	165		
запуск специальной функции....	118		
обнаружение движения.....	117		
Циклы.....	259, 281		
Ч			
Частота вращения шпинделя			
верхний предел.....	248, 258		
Программировать.....	52		
Установить.....	52		
чистка.....	219		
Ш			
Шпиндель			
конфигурирование входов и выходов.....	138		
Шпиндель с редуктором.....	138		
Э			
Электромонтаж проводами			
коммутационных входов и выходов.....	79		
Элемент управления			
Добавить.....	24		
Элементы управления			
Выпадающее меню.....	24		
Главное меню.....	30		
Закрыть.....	25		
Назад.....	25		
Отмена.....	24		
Переключатель.....	24		
Подтвердить.....	25		
Позиционный переключатель..	24		
Строка OEM.....	52		
строка состояния.....	46		
Экранная клавиатура.....	23		
экранные кнопки плюс минус.....	24		
Я			
Язык			
Установить.....	28, 86, 174		

V Указатель изображений

Рисунок 1:	Экранная клавиатура.....	23
Рисунок 2:	Интерфейс пользователя при поставке устройства.....	29
Рисунок 3:	Меню Ручное управление	32
Рисунок 4:	Меню Режим ручного ввода данных	33
Рисунок 5:	Меню Выполнение программы	35
Рисунок 6:	Меню Программирование	36
Рисунок 7:	Меню Программирование с открытым окном симуляции.....	37
Рисунок 8:	Меню Управление файлами	38
Рисунок 9:	Меню Регистрация пользователя	39
Рисунок 10:	Меню Настройки	40
Рисунок 11:	Поддержка рабочих операций с помощью ассистента.....	55
Рисунок 12:	Размеры задней стороны устройства.....	68
Рисунок 13:	Устройство монтируется на стойке Single-Pos.....	69
Рисунок 14:	Кабельный желоб на стойке Single-Pos.....	69
Рисунок 15:	Устройство монтируется на стойке Duo-Pos.....	70
Рисунок 16:	Кабельный желоб на стойке Duo-Pos.....	70
Рисунок 17:	Устройство монтируется на стойке Multi-Pos.....	71
Рисунок 18:	Кабельный желоб на стойке Multi-Pos.....	71
Рисунок 19:	Устройство монтируется на держателе Multi-Pos.....	72
Рисунок 20:	Кабельный желоб на держателе Multi-Pos.....	72
Рисунок 21:	Задняя панель устройств с ID 1089176-xx	76
Рисунок 22:	Задняя панель устройств с ID 1089177-xx	76
Рисунок 23:	Привязка прямоугольной системы координат к детали.....	97
Рисунок 24:	Пример –XML-файл для текстовой базы данных.....	166
Рисунок 25:	Интерфейс пользователя ScreenshotClient.....	168
Рисунок 26:	Меню Управление файлами	192
Рисунок 27:	Меню Управление файлами с предпросмотром и информацией о файле.....	196
Рисунок 28:	Пример запаса работоспособности для некоторого датчика.....	225
Рисунок 29:	Размеры корпуса.....	237
Рисунок 30:	Размеры задней панели устройств.....	237
Рисунок 31:	Размеры задней панели устройств с ID 1089176-xx.....	238
Рисунок 32:	Размеры задней панели устройств с ID 1089177-xx.....	238
Рисунок 33:	Размеры устройства с подставкой Single-Pos.....	239
Рисунок 34:	Размеры устройства с подставкой Duo-Pos.....	239
Рисунок 35:	Размеры устройства с подставкой Multi-Pos.....	240
Рисунок 36:	Размеры устройства с креплением Multi-Pos.....	240
Рисунок 37:	Меню Ручное управление	247
Рисунок 38:	Диалоговое окно Верх. гран. част. вращ. шпинд.	248
Рисунок 39:	Меню Режим ручного ввода данных	257
Рисунок 40:	Диалоговое окно Верх. гран. част. вращ. шпинд.	258
Рисунок 41:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (простое)	260
Рисунок 42:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (расширенное)	261
Рисунок 43:	Пример кадра в рабочем режиме Ручной ввод данных	263
Рисунок 44:	Окно моделирования с представлением в виде контура.....	264
Рисунок 45:	Отображение Ост. путь и позиция с графической помощью при позиционировании... ..	265

Рисунок 46:	Пример – Кадр ручного ввода данных.....	267
Рисунок 47:	Пример – Выполнение кадра ручного ввода данных с коэффициентом масштабирования.....	267
Рисунок 48:	Пример программы в рабочем режиме Выполнение программы	271
Рисунок 49:	Окно моделирования с представлением в виде контура.....	274
Рисунок 50:	Меню Программирование	279
Рисунок 51:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (простое)	282
Рисунок 52:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (расширенное)	283
Рисунок 53:	Пример программы в режиме работы Программирование	284
Рисунок 54:	Окно моделирования с представлением в виде контура.....	287
Рисунок 55:	Пример детали.....	292
Рисунок 56:	Пример детали – технический чертеж.....	293
Рисунок 57:	Параметры чистового резца.....	296
Рисунок 58:	Точка привязки.....	296
Рисунок 59:	Пример детали – Определение точки привязки.....	299
Рисунок 60:	Пример детали – Изготовление резьбы.....	306

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

