



HEIDENHAIN



POSITIP 8000

Инструкция по эксплуатации
Точение

Индикатор положения

Оглавление

1	Основные положения.....	17
2	Безопасность.....	27
3	Транспортировка и хранение.....	33
4	Монтаж.....	39
5	Подключение.....	45
6	Основные операции.....	57
7	Ввод в эксплуатацию.....	93
8	Наладка.....	143
9	Быстрый запуск.....	163
10	Ручное управление.....	181
11	Режим ручного ввода данных.....	191
12	Отработка программы.....	205
13	Программирование.....	215
14	Управление файлами.....	229
15	Настройки.....	237
16	Сервис и техническое обслуживание.....	303
17	Что делать, если.....	319
18	Демонтаж и утилизация.....	325
19	Технические характеристики.....	327
20	Указатель.....	335
21	Указатель изображений.....	338

1	Основные положения.....	17
1.1	Обзор.....	18
1.2	Информация о продукте.....	18
1.3	Обзор новых и изменённых функций.....	18
1.4	Демонстрация программного обеспечения к продукту.....	18
1.5	Документация по продукту.....	19
1.5.1	Действительность документации.....	19
1.5.2	Указания при чтении документации.....	20
1.5.3	Хранение и передача документации.....	21
1.6	О настоящей инструкции.....	21
1.6.1	Тип документа.....	21
1.6.2	Целевые группы инструкции.....	21
1.6.3	Целевые группы по типам пользователей.....	22
1.6.4	Содержание глав.....	22
1.6.5	Используемые указания.....	25
1.6.6	Разметка текста.....	26
2	Безопасность.....	27
2.1	Обзор.....	28
2.2	Общие правила техники безопасности.....	28
2.3	Использование по назначению.....	28
2.4	Использование не по назначению.....	28
2.5	Квалификация персонала.....	29
2.6	Обязанности пользователя.....	29
2.7	Общие указания по безопасности.....	30
2.7.1	Символы на устройстве.....	30
2.7.2	Указания по безопасности для электрической части.....	31

3	Транспортировка и хранение.....	33
3.1	Обзор.....	34
3.2	Распаковка устройства.....	34
3.3	Комплект поставки и принадлежности.....	34
3.3.1	Комплект поставки.....	34
3.3.2	Принадлежности.....	35
3.4	Если присутствуют повреждения при транспортировке.....	37
3.5	Повторная упаковка и хранение.....	37
3.5.1	Упаковать прибор.....	37
3.5.2	Хранение прибора.....	37
4	Монтаж.....	39
4.1	Обзор.....	40
4.2	Сборка устройства.....	40
4.2.1	Монтаж на подставке Single-Pos.....	41
4.2.2	Монтаж на подставке Duo-Pos.....	42
4.2.3	Монтаж на подставке Multi-Pos.....	43
4.2.4	Монтаж на креплении Multi-Pos.....	44
5	Подключение.....	45
5.1	Обзор.....	46
5.2	Общие указания.....	46
5.3	Обзор прибора.....	47
5.4	Подключение измерительных датчиков.....	50
5.5	Электромонтаж проводами коммутационных входов и выходов.....	51
5.6	Подключение устройств ввода.....	54
5.7	Подключить сетевую периферию.....	55
5.8	Подключение сетевого напряжения.....	55

6	Основные операции.....	57
6.1	Обзор.....	58
6.2	Работа с сенсорным экраном и устройствами ввода.....	58
6.2.1	Сенсорный экран и устройства ввода.....	58
6.2.2	Жесты и движения мышью.....	58
6.3	Общие элементы управления и функциональные возможности.....	60
6.4	POSITIP 8000 включить и выключить.....	62
6.4.1	POSITIP 8000 включить.....	62
6.4.2	Режим энергосбережения активировать и деактивировать.....	62
6.4.3	POSITIP 8000 выключить.....	63
6.5	Регистрация и выход пользователя.....	63
6.5.1	Регистрация пользователя.....	64
6.5.2	Выход пользователя.....	64
6.6	Установка языка.....	65
6.7	Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования.....	65
6.8	Интерфейс пользователя.....	66
6.8.1	Интерфейс пользователя после Включить.....	66
6.8.2	Главное меню интерфейса пользователя.....	67
6.8.3	Меню Ручное управление.....	69
6.8.4	Меню Режим ручного ввода данных.....	70
6.8.5	Меню отработка программы.....	72
6.8.6	Меню Программирование.....	73
6.8.7	Меню Управление файлами.....	75
6.8.8	Меню Регистрация пользователя.....	76
6.8.9	Меню Настройки.....	77
6.8.10	Меню Выключение.....	78
6.9	Индикация позиции.....	78
6.9.1	Элементы управления индикатора положения.....	78
6.9.2	Функции индикатора положения.....	80
6.10	Строка состояния.....	82
6.10.1	Элементы управления строки состояния.....	82
6.10.2	Изменение настроек меню быстрого доступа.....	84
6.10.3	Секундомер.....	85
6.10.4	Калькулятор.....	86

6.10.5	Установка величины подачи.....	86
6.10.6	Дополнительные в ручном режиме работы.....	87
6.11	ОЕМ-строка.....	87
6.11.1	Элементы управления OEM гориз. меню.....	88
6.11.2	Вызвать функции OEM гориз. меню.....	88
6.12	Сообщения и звуковая обратная связь.....	89
6.12.1	Сообщения.....	89
6.12.2	Ассистент.....	91
6.12.3	Звуковая обратная связь.....	91

7	Ввод в эксплуатацию.....	93
7.1	Обзор.....	94
7.2	Для ввода в эксплуатацию войти в систему.....	94
7.2.1	Регистрация пользователя.....	94
7.2.2	Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования.....	95
7.2.3	Установка языка.....	95
7.2.4	Изменение пароля.....	96
7.3	Отдельные шаги по Вводу в эксплуатацию.....	96
7.4	Выбор Применение.....	98
7.5	Базовые настройки.....	98
7.5.1	Активация Опции программного обеспечения.....	98
7.5.2	Настроить Дату и время.....	101
7.5.3	Настройка единиц измерения.....	101
7.6	Конфигурирование осей.....	102
7.6.1	Обзор типичных измерительных датчиков.....	103
7.6.2	Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat.....	105
7.6.3	Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V _{SS} или 11 мкA _{SS}	107
7.6.4	Реализация компенсации ошибок.....	110
7.6.5	Конфигурирование оси шпинделя.....	115
7.6.6	Настройка Ось + ЧПУ.....	117
7.6.7	Настройка Электронный маховичок.....	119
7.6.8	Сопряжение осей.....	120
7.6.9	Включить поиск референтной метки.....	121
7.7	Настройка резьбонарезания (опция ПО ЧПУ).....	122
7.8	Конфигурирование М-функций.....	122
7.8.1	Стандартные М-функции.....	123
7.8.2	М-функции, заданные производителем.....	123
7.9	Область OEM.....	123
7.9.1	Добавить документацию.....	124
7.9.2	Добавить Стартовое окно.....	125
7.9.3	Конфигурирование OEM гориз. меню.....	126
7.9.4	Отрегулировать отображение.....	132
7.9.5	Настроить сообщения об ошибках.....	132

7.9.6	Сохранить или восстановить OEM-настройки.....	136
7.9.7	Конфигурирование устройства для создания снимков экрана.....	138
7.10	Сохранение данных.....	139
7.10.1	Резервное копирование конфигурации.....	139
7.10.2	Сохранить данные пользователя.....	140
8	Наладка.....	143
8.1	Обзор.....	144
8.2	Для наладки войти в систему.....	144
8.2.1	Регистрация пользователя.....	144
8.2.2	Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования.....	145
8.2.3	Установка языка.....	145
8.2.4	Изменение пароля.....	146
8.3	Отдельные шаги по наладке.....	147
8.3.1	Базовые настройки.....	147
8.3.2	Подготовка технологического процесса.....	156
8.4	Резервное копирование конфигурации.....	161
8.5	Сохранить данные пользователя.....	162
9	Быстрый запуск.....	163
9.1	Обзор.....	164
9.2	Зарегистрироваться в системе для быстрого запуска.....	165
9.3	Условия.....	165
9.4	Наладка токарного станка.....	168
9.4.1	Измерение исходного инструмента.....	169
9.4.2	Измерение инструмента.....	170
9.4.3	Определить точку привязки.....	171
9.5	Черновая обработка внешнего контура.....	171
9.6	Прорезная обработка.....	174
9.7	Точение фаски.....	175
9.8	Чистовая обработка внешнего контура.....	175
9.9	Изготовление резьбы.....	178
9.9.1	Изготовление резьбы.....	179
9.9.2	Нарезание резьбы.....	180

10 Ручное управление.....	181
10.1 Обзор.....	182
10.2 Ввод верхнего предела частоты вращения шпинделя.....	184
10.3 Проведение поиска референтной метки.....	185
10.4 Определение точки привязки.....	186
10.4.1 Контактное определение точки привязки.....	186
10.4.2 Установка позиции в качестве точки привязки.....	187
10.5 Создание инструментов.....	188
10.6 Обмер инструментов.....	189
10.7 Выбор инструмента.....	189
11 Режим ручного ввода данных.....	191
11.1 Обзор.....	192
11.2 Ввод верхнего предела частоты вращения шпинделя.....	194
11.3 Типы кадров.....	194
11.3.1 Позиционирование.....	195
11.3.2 Цикл обработки.....	195
11.4 Отработка кадров.....	198
11.5 Использовать окно моделирования.....	199
11.5.1 Изображение в виде контура.....	200
11.6 Работа с помощью при позиционировании.....	201
11.7 Использование Коэффициент масштаб.....	202

12 Отработка программы.....	205
12.1 Обзор.....	206
12.2 Использование программы.....	207
12.2.1 Отработка программы.....	209
12.2.2 Настроить кадры программы.....	210
12.2.3 Прервать обработку.....	210
12.2.4 Использовать окно моделирования.....	210
12.2.5 Использование Коэффициент масштаб.....	212
12.2.6 Настройка частоты вращения шпинделя.....	213
12.3 Управление программами.....	213
12.3.1 Открыть программу.....	213
12.3.2 Закрыть программу.....	213
13 Программирование.....	215
13.1 Обзор.....	216
13.2 Типы кадров.....	217
13.2.1 Позиционирование.....	217
13.2.2 Система координат.....	218
13.2.3 Функции станка.....	219
13.2.4 Цикл обработки.....	219
13.3 Создать программу.....	222
13.3.1 Поддержка программирования.....	223
13.3.2 Создание заголовка программы.....	223
13.3.3 Добавление кадров.....	223
13.3.4 Удаление кадров.....	224
13.3.5 Сохранение программы.....	224
13.4 Использовать окно моделирования.....	224
13.4.1 Изображение в виде контура.....	225
13.4.2 Активировать окно моделирования.....	226
13.4.3 Проверить программу в окне моделирования.....	226
13.5 Управление программами.....	226
13.5.1 Открыть программу.....	226
13.5.2 Закрыть программу.....	226
13.5.3 Сохранение программы.....	227
13.5.4 Сохранить программу под новым именем.....	227
13.5.5 Автоматическое сохранение программы.....	227
13.5.6 Удаление программы.....	227
13.6 Редактирование кадров программы.....	227

14 Управление файлами.....	229
14.1 Обзор.....	230
14.2 Типы файлов.....	231
14.3 Управление папками и файлами.....	231
14.4 Файлы просмотреть.....	234
14.5 Экспортировать файл.....	234
14.6 Импортировать файл.....	235

15	Настройки	237
15.1	Обзор	238
15.2	Общие сведения	239
15.2.1	Информация о приборе	239
15.2.2	Индикация и сенсорный экран	239
15.2.3	Представление	240
15.2.4	Окно моделирования	241
15.2.5	Устройства ввода	242
15.2.6	Звуки	243
15.2.7	Принтеры	243
15.2.8	Дата и время	243
15.2.9	Единицы измерения	244
15.2.10	Авторские права	245
15.2.11	Сервисная информация	246
15.2.12	Документация	246
15.3	Интерфейсы	247
15.3.1	Сеть	247
15.3.2	Сетевой дисковод	248
15.3.3	USB	249
15.3.4	Оси (функции переключения)	249
15.3.5	Функции переключения, зависящие от координаты	249
15.4	Пользоват.	251
15.4.1	OEM	251
15.4.2	Setup	252
15.4.3	Operator	253
15.4.4	Пользоват. добавить	253
15.5	Оси	254
15.5.1	Основы конфигурации осей	254
15.5.2	Референтная метка	255
15.5.3	Информация	256
15.5.4	Функции переключения	256
15.5.5	Входы (Функции переключения)	256
15.5.6	Выходы (Функции переключения)	258
15.5.7	Потенциометры	259
15.5.8	Добавить M-функции	259
15.5.9	Конфигурировать M-функцию	260
15.5.10	Diameter axis	260
15.5.11	Специальные настройки	261
15.5.12	Резьбонарезание	262
15.5.13	<Имя оси> (Настройки оси)	262
15.5.14	Измерительный датчик	266
15.5.15	Референтная метка (Измерительный датчик)	269

15.5.16	Расстояние между референтными метками.....	271
15.5.17	Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat.....	271
15.5.18	Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом 1 V _{pp} / 11 μA _{pp}	273
15.5.19	Линейная компенсация ошибки (LEC).....	274
15.5.20	Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC).....	275
15.5.21	Создать таблицу опорных точек.....	275
15.5.22	Выходы.....	276
15.5.23	Входы.....	277
15.5.24	Команды движения от цифрового входа.....	278
15.5.25	Команды движения от аналогового входа.....	279
15.5.26	Команды перемещения от электронного маховичка.....	280
15.5.27	Цифровые входы разрешения.....	281
15.5.28	Программный ограничитель.....	282
15.5.29	Ось шпинделя S.....	282
15.5.30	Выходы (S).....	285
15.5.31	Входы (S).....	286
15.5.32	Команды движения от цифрового входов (S).....	287
15.5.33	Цифровые входы разрешения (S).....	287
15.5.34	Индикация частоты вращения через аналоговый вход (S).....	288
15.5.35	Добавление Ступени передачи.....	289
15.5.36	Ступени передачи.....	289
15.6	Сервис.....	290
15.6.1	Информация о прошивке.....	290
15.6.2	Сохранение и восстановление конфигурации.....	291
15.6.3	Обновление прошивки.....	292
15.6.4	Сброс.....	292
15.6.5	Область OEM.....	293
15.6.6	Экранная заставка.....	293
15.6.7	OEM гориз. меню.....	294
15.6.8	Добавление OEM-Пункты гориз. меню.....	294
15.6.9	OEM-ввод данных в строку Logo.....	295
15.6.10	Ввод данных в строку OEMЧаст. вращ. шпин.....	295
15.6.11	OEM-ввод данных в строку M-функция.....	296
15.6.12	Ввод данных в строку OEM Спецфункция.....	297
15.6.13	OEM-ввод данных в строку Документ.....	298
15.6.14	Настройки (Область OEM).....	299
15.6.15	Выполнение программы.....	299
15.6.16	Конфигурировать M-функцию.....	300
15.6.17	Текстовая база данных.....	300
15.6.18	Сообщения.....	301
15.6.19	Сохранение и восстановление конфигурации (область OEM).....	301
15.6.20	Документация.....	302
15.6.21	Опции программного обеспечения.....	302

16	Сервис и техническое обслуживание.....	303
16.1	Обзор.....	304
16.2	Очистка.....	304
16.3	График технического обслуживания.....	306
16.4	Возобновление работы.....	306
16.5	Обновление встроенного ПО.....	307
16.6	Диагностика измерительных датчиков.....	309
16.6.1	Диагностика измерительных датчиков с интерфейсами 1 V _{PP} /11 μA _{PP}	309
16.6.2	Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat.....	311
16.7	Восстановление файлов и настроек.....	313
16.7.1	Восстановление из резервной копии OEM папок и файлов.....	314
16.7.2	Восстановление файлов пользователя.....	315
16.7.3	Восстановление конфигурации.....	316
16.8	Сбросить все настройки.....	317
16.9	Сброс до заводских параметров.....	317
17	Что делать, если.....	319
17.1	Обзор.....	320
17.2	Сбой системы или электропитания.....	320
17.2.1	Восстановление встроенного ПО.....	320
17.2.2	Восстановление конфигурации.....	321
17.3	Неполадки.....	321
17.3.1	Устранение неполадок.....	321
18	Демонтаж и утилизация.....	325
18.1	Обзор.....	326
18.2	Демонтаж.....	326
18.3	Утилизация.....	326

19	Технические характеристики.....	327
19.1	Обзор.....	328
19.2	Характеристики прибора.....	328
19.3	Размеры устройства и установочные размеры.....	331
19.3.1	Размеры устройства с подставкой Single-Pos.....	333
19.3.2	Размеры устройства с подставкой Duo-Pos.....	333
19.3.3	Размеры устройства с подставкой Multi-Pos.....	334
19.3.4	Размеры устройства с креплением Multi-Pos.....	334
20	Указатель.....	335
21	Указатель изображений.....	338

1

**Основные
положения**

1.1 Обзор

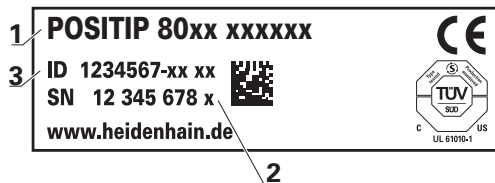
Данная глава содержит сведения о представленном продукте и настоящей инструкции.

1.2 Информация о продукте

Наименование изделия	ID	Версия встроенного ПО	Указатель
POSITIP 8000	1089176-xx, 1089177-xx	1252216.1.2.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 1252216.1.2.x.

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. 239

- > 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 доступна, вы найдете актуальную документацию в разделах www.heidenhain.ru.

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 носителе данных и может быть www.heidenhain.ru 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.ru 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
- Программирование
- 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 Содержание глав

Следующая таблица показывает:

- из каких глав состоит настоящая инструкция
- какие сведения содержатся в главах инструкции
- на какие целевые группы преимущественно распространяются главы инструкции

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	✓	✓	✓

Глава	Содержание	Целевая аудитория		
		OEM	Setup	Operator
	Данная глава содержит сведения о...			
3 "Транспортировка и хранение"	... транспортировке продукта ... хранении продукта ... комплекте поставки продукта ... Принадлежности для продукта	✓	✓	
4 "Монтаж"	... надлежащего монтажа продукта	✓	✓	
5 "Подключение"	... надлежащей установки продукта	✓	✓	
6 "Основные операции"	... элементов управления в интерфейсе пользователя продукта ... интерфейса пользователя продукта ... Основные функциональные возможности продукта	✓	✓	✓
7 "Ввод в эксплуатацию"	... ввода в эксплуатацию продукта	✓		
8 "Наладка"	... надлежащей наладки продукта		✓	
9 "Быстрый запуск"	... о стандартном производственном процессе на примере типовой заготовки			✓
10 "Ручное управление"	... режим работы «Ручное управление» ... использование режима работы «Ручное управление»		✓	✓
11 "Режим ручного ввода данных"	... режим работы «Ручной ввод данных» ... использование режима работы «Ручной ввод данных» ... отработка покадровой отработки программы		✓	✓
12 "Отработка программы "	... режим работы «Выполнение программы» ... использование режима работы «Выполнение программы» ... выполнение предварительно созданной программы		✓	✓
13 "Программирование "	... режим работы «Выполнение программы» ... использование режима работы «Выполнение программы» ... выполнение предварительно созданной программы		✓	✓
14 "Управление файлами"	... функции меню «Управление файлами»	✓	✓	✓
15 "Настройки"	... Опции установки и установочные параметры для продукта	✓	✓	✓
16 "Сервис и техническое обслуживание"	... общие работы по техническому обслуживанию продукта	✓	✓	✓
17 "Что делать, если..."	... причины ненадлежащей наладки продукта ... мероприятия для устранения ненадлежащей наладки продукта	✓	✓	✓

Глава	Содержание	Целевая аудитория		
		OEM	Setup	Operator
	Данная глава содержит сведения о...			
18 "Демонтаж и утилизация"	... демонтаж и утилизация продукта ... предписания по защите окружающей среды	✓	✓	✓
19 "Технические характеристики"	... технические данные продукта ... Размеры продукта и установочные размеры (изображения)	✓	✓	✓
20 "Указатель"	Данная глава обеспечивает возможность ориентированного по темам доступа к содержанию настоящего руководства.	✓	✓	✓

1.6.5 Используемые указания




Рекомендации по технике безопасности

Указания по безопасности предупреждают 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 .
⚠ ОСТОРОЖНО
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.
	Символ зубчатого колеса указывает на то, что описанная функция зависит от станка , например: <ul style="list-style-type: none"> ■ Станок должен быть оснащен необходимым опциональным программным или аппаратным обеспечением ■ Работа функций зависит от конфигурируемых настроек станка
	Значок в виде книги обозначает Перекрестную ссылку на внешнюю документацию, например, документацию производителя или поставщика станка.

1.6.6 Разметка текста

В данной инструкции используются следующая разметка текста

Знак	Значение
▶ ...	обозначает этап действия и результат действия
> ...	Пример: ▶ Нажать ОК > Сообщение закрывается
■ ...	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.

Пользователь обязан:

- 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

**Транспортировка
и хранение**

3.1 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. 29

3.2 Распаковка устройства

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

3.3 Комплект поставки и принадлежности

3.3.1 Комплект поставки

В комплект поставки входят следующие позиции:

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

3.3.2 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. 98

Указанные ниже принадлежности можно заказать в HEIDENHAIN как опции:

Принад- лежно- сти	Обозначение	Описание	ID
для производства			
	Опция ПО POSITIP 8000 AE11	Активация дополнительного входа для измерительных устройств	1089228-02
	Опция ПО POSITIP 8000 AE11 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 ошупывания заготовки (создание предустановок), осевой кабельный выход	683110-xx
	Измерительный щуп TS 248	Измерительный щуп для ошупывания 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.	1089214-01

Принад- лежно- сти	Обозначение	Описание	ID
		на штекер Sub-D, 2-рядн., с крепежным винтом, штифт, 15-пол.	
	Соединительный USB-кабель	Соединительный USB-кабель, переход со штекера типа А на штекер типа В	354770-xx
	Соединительный кабель	Соединительный кабель см. проспект «Кабели и соединительные штекеры для продуктов HEIDENHAIN»	---
для монтажа			
	Держатель Multi-Pos	Держатель для крепления устройства на штангу, с бесступенчатым опрокидыванием, угол опрокидывания 90°, рисунок соединительных отверстий для закрепления 100 мм x 100 мм	1089230-04
	Рамка для встраивания	Рамка для встраивания при монтаже последующей электроники QUADRASNEK 3000 и POSITIP 8000 в панель	1089208-02
	Стойка Duo-Pos	Стойка для фиксированного монтажа, угол наклона 20° или 45°, рисунок соединительных отверстий для закрепления 100 мм x 100 мм	1089230-02
	Стойка Multi-Pos	Стойка для монтажа с бесступенчатым опрокидыванием, угол опрокидывания 90°, рисунок соединительных отверстий для закрепления 100 мм x 100 мм	1089230-03
	Стойка Single-Pos	Стойка для фиксированного монтажа, угол наклона 20°, рисунок соединительных отверстий для закрепления 100 мм x 100 мм	1089230-01

3.4 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.

3.5 Повторная упаковка и хранение

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

3.5.1 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. 34
- ▶ Приложите всю документацию, которая была упакована вместе с изделием на момент поставки
Дополнительная информация: "Хранение и передача документации", Стр. 21



При пересылке прибора обратно в отдел клиентской поддержки для ремонта:

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

3.5.2 Хранение прибора

- ▶ Упаковать прибор, как описано выше
- ▶ Соблюдать предписания по условиям окружающей среды
Дополнительная информация: "Технические характеристики", Стр. 327
- ▶ Проверять прибор после каждой транспортировки и после длительного хранения на отсутствие повреждений

4

Монтаж

4.1 Обзор

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

i Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.
Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 29

4.2 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.

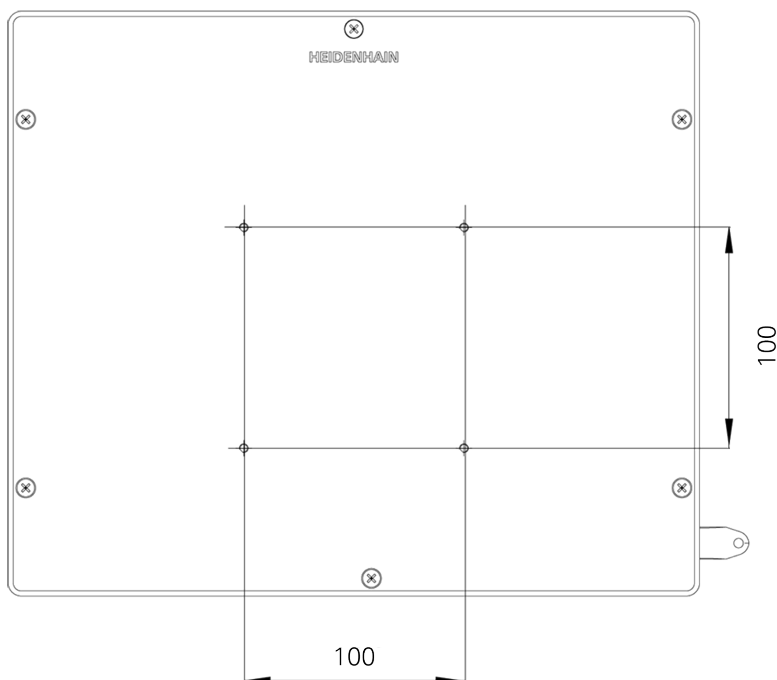


Рисунок 1: Размеры задней стороны устройства

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

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

4.2.1 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 проводятся к разъемам

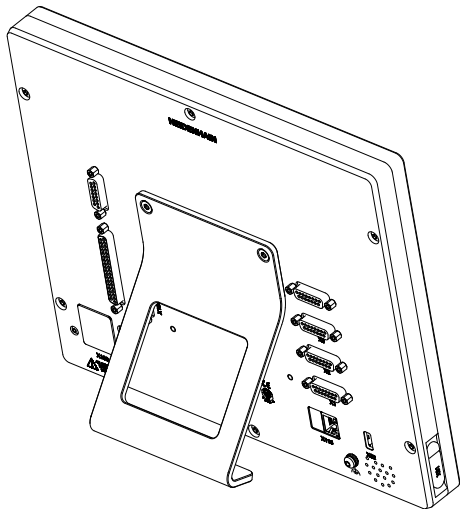


Рисунок 2: Устройство монтируется на стойке Single-Pos

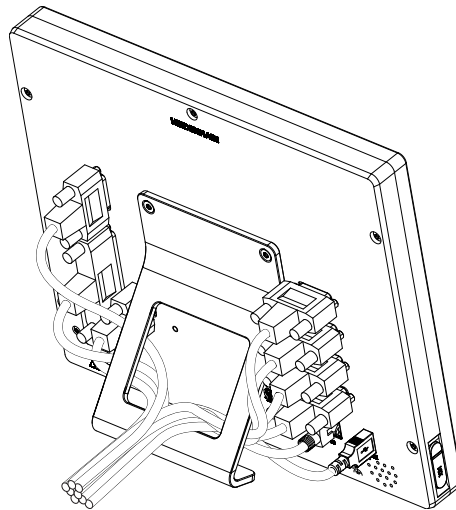


Рисунок 3: Кабельный желоб на стойке Single-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с подставкой Single-Pos", Стр. 333

4.2.2 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

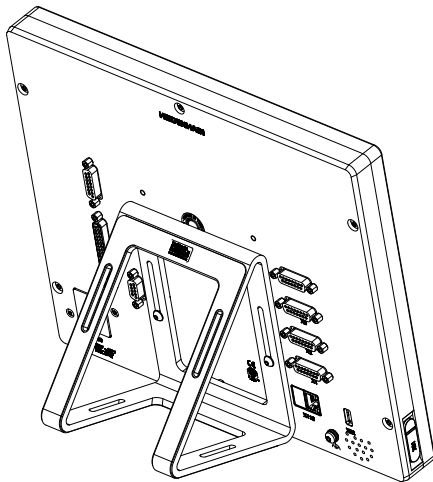


Рисунок 4: Устройство монтируется на стойке Duo-Pos

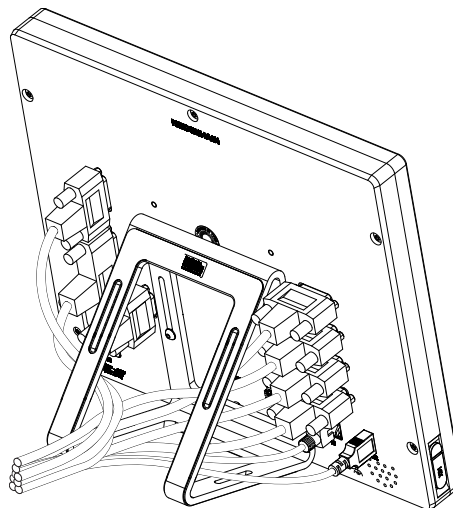


Рисунок 5: Кабельный желоб на стойке Duo-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с подставкой Duo-Pos", Стр. 333

4.2.3 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.

i 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

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 стойки и направляются через боковые отверстия к разъемам

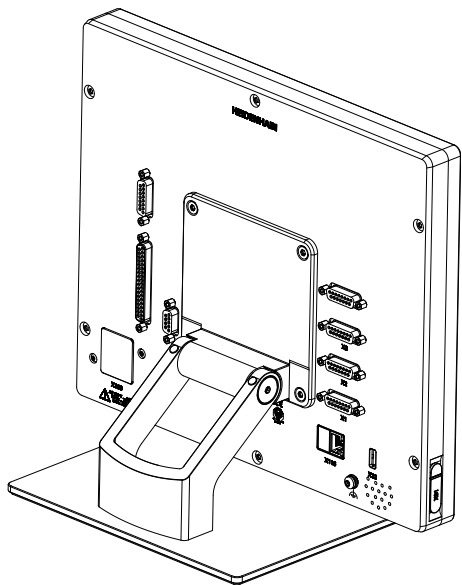


Рисунок 6: Устройство монтируется на стойке Multi-Pos

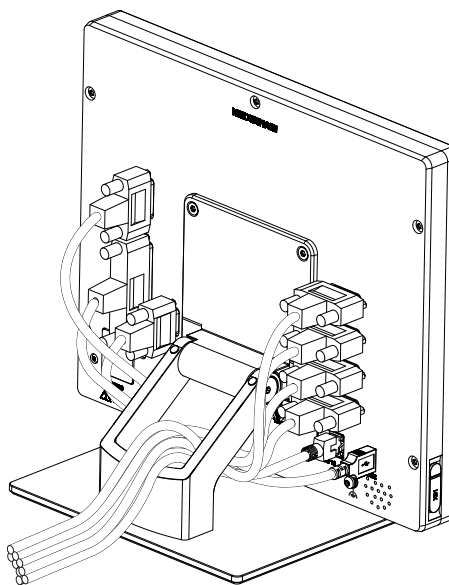


Рисунок 7: Кабельный желоб на стойке Multi-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с подставкой Multi-Pos", Стр. 334

4.2.4 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.



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



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

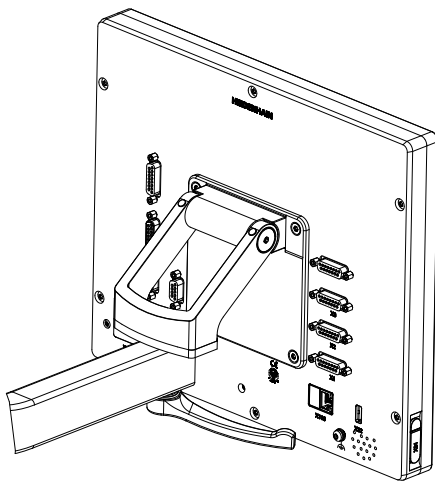


Рисунок 8: Устройство монтируется на держателе Multi-Pos

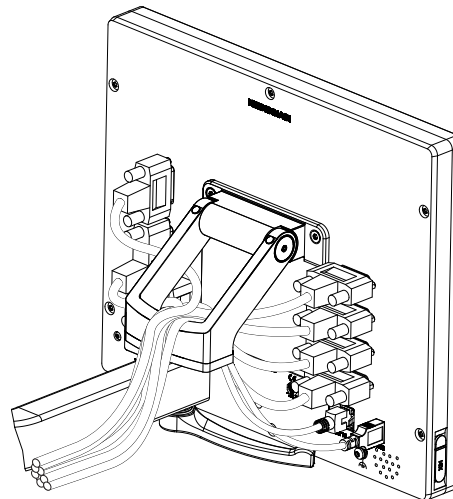


Рисунок 9: Кабельный желоб на держателе Multi-Pos

Дополнительная информация: "Размеры устройства с креплением Multi-Pos", Стр. 334

5

Подключение

5.1 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. 29

5.2 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 при 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. 327

5.3 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

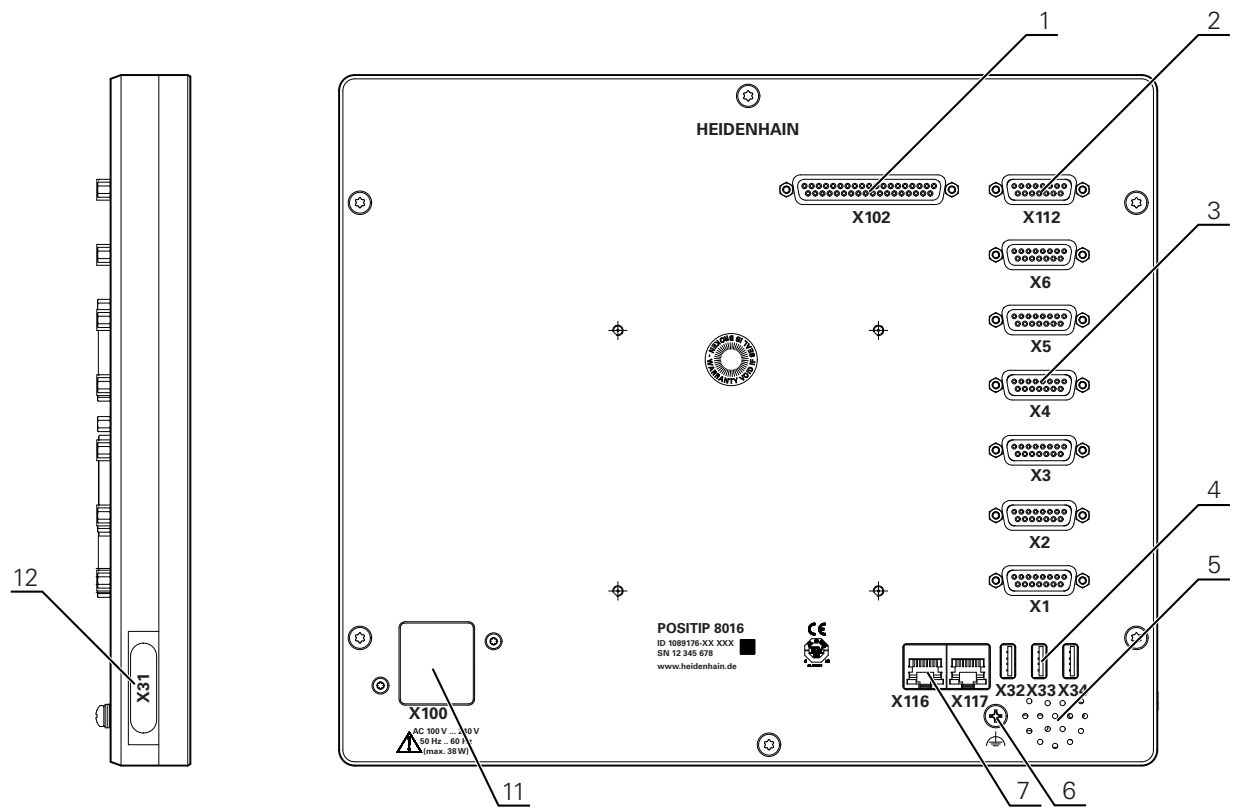


Рисунок 10: Задняя панель устройств с ID 1089176-xx

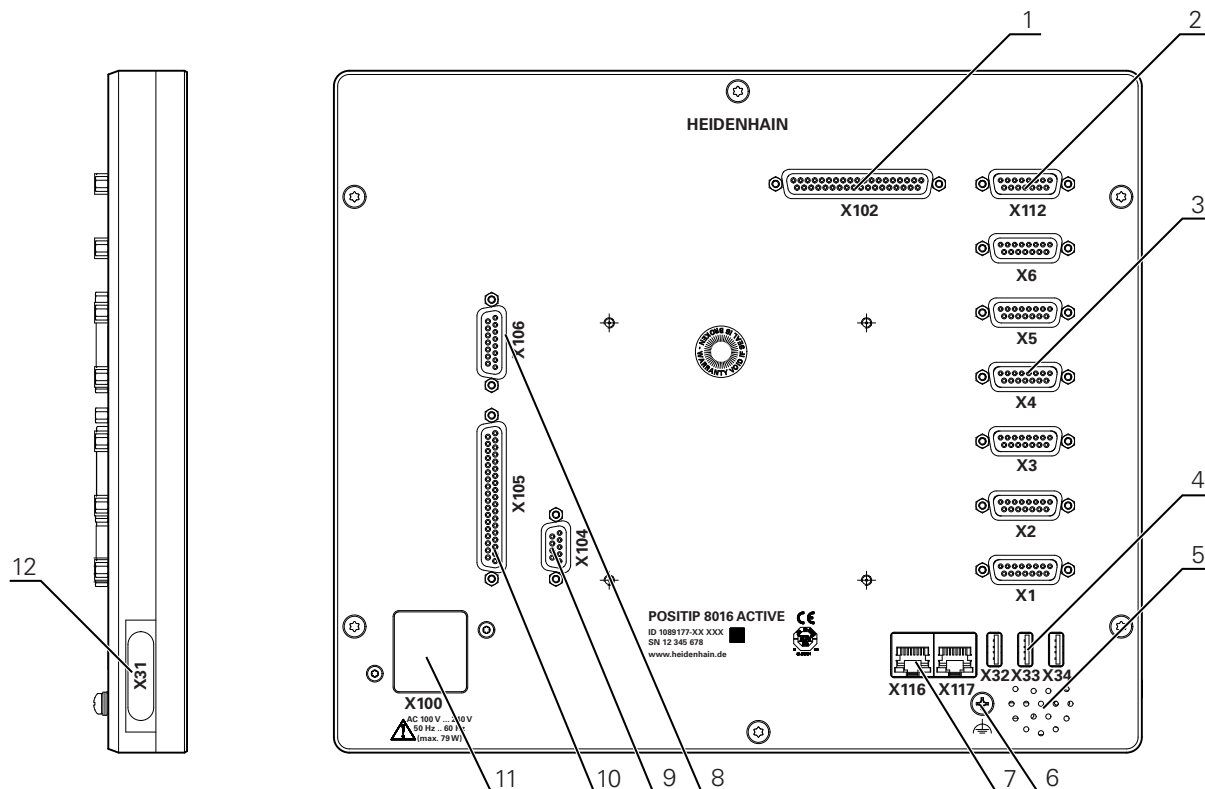


Рисунок 11: Задняя панель устройств с ID 1089177-xx

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}, 11μA_{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

5.4 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. 40

- ▶ Надежно присоединить измерительные приборы к соответствующим разъемам.

Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 47

- ▶ 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	

5.5 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. 29



Устройство соответствует требованиям стандарта IEC 61010-1 только в том случае, если периферийное оборудование получает питание от вторичной цепи с ограниченным энергопотреблением по стандарту IEC 61010-1^{3-е изд.}, раздел 9.4, или с ограниченной мощностью по стандарту IEC 60950-1^{2-е изд.}, раздел 2.5, или от вторичной цепи класса 2 по стандарту UL1310.

Вместо стандарта IEC 61010-1^{3-е изд.}, 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 или вместо стандарта IEC 60950-1^{2-е изд.}, раздел 2.5 - соответствующие разделы стандартов DIN EN 60950-1, EN 60950-1, UL 60950-1, CAN/CSA-C22.2 № 60950-1.

- ▶ 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. 40

- ▶ Прочно присоединить соединительные кабели периферийных устройств к соответствующим разъемам

Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 47

- ▶ Для разъемов с винтами: не затягивать винты слишком туго

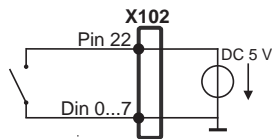


Цифровые или аналоговые входы и выходы должны быть присвоены в установках устройства соответствующей переключательной функции.

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:

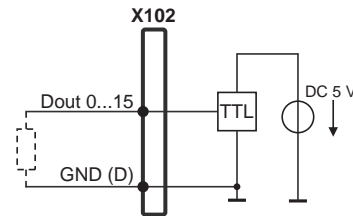


Схема расположения разъемов X104

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:

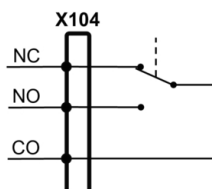
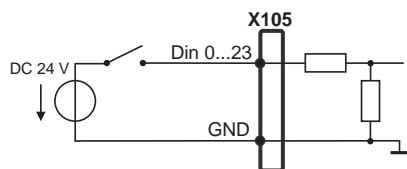


Схема расположения разъемов X105

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:

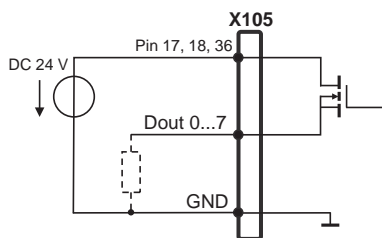
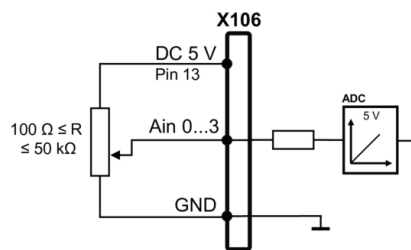


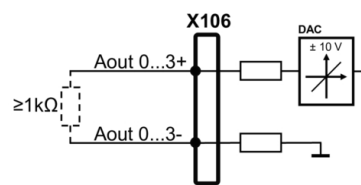
Схема расположения разъемов X106

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:



5.6 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. 40

- ▶ 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. 47

Схема расположения разъемов X31, X32, X33, X34

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

5.7 Подключить сетевую периферию

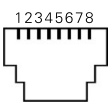
- ▶ Необходимо соблюдать приведенное ниже назначение контактов.
- ▶ Снять и сохранить пылезащитный колпачок
- ▶ Прокладывать кабели в зависимости от варианта монтажа

Дополнительная информация: "Сборка устройства", Стр. 40

- ▶ 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. 47

Схема расположения разъемов X116

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

5.8 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!

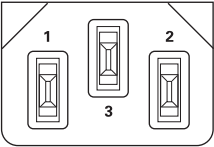
Использование сетевого кабеля, не соответствующего требованиям места для монтажа, может привести к опасности возникновения пожара.

- ▶ 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. 47

Схема расположения разъемов X100

		
1	2	3
L/N	N/L	⊕

6

**Основные
операции**

6.1 Обзор

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

6.2 Работа с сенсорным экраном и устройствами ввода

6.2.1 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. 328

6.2.2 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.



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

Нажатие



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



- Пролистывание списков и текста

6.3 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 можно вводить текст в поля ввода интерфейса пользователя. В зависимости от поля ввода подсвечивается числовая или буквенно-числовая экранная клавиатура.

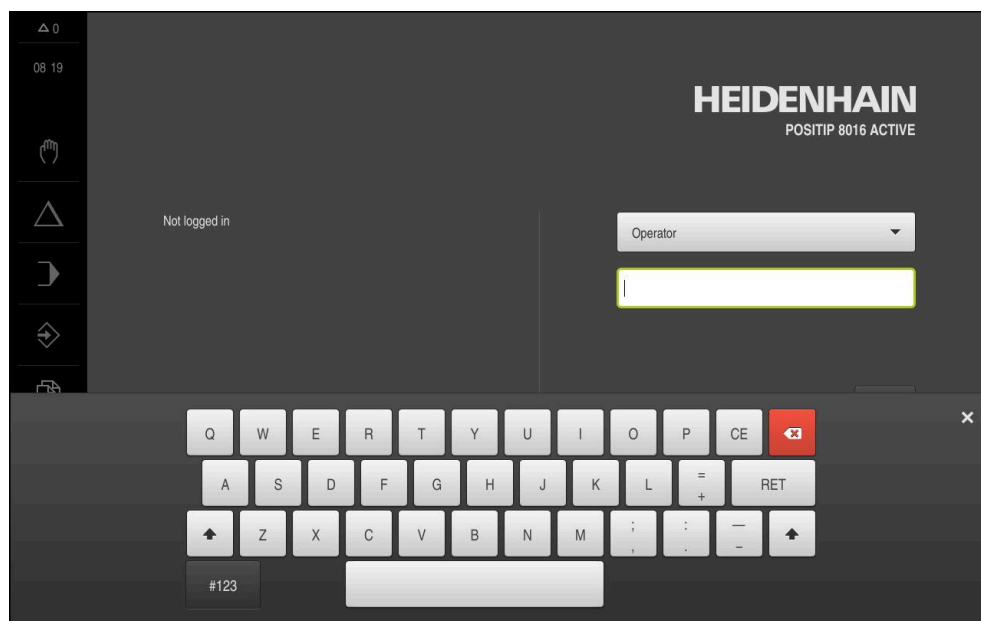


Рисунок 12: Экранная клавиатура

- ▶ Чтобы ввести значения, нажмите на поле ввода
- > Поле ввода выделится цветом
- > Экранная клавиатура появится на экране
- ▶ Введите текст или числовые значения
- > Правильность ввода в поле ввода отображается зеленой галочкой (при наличии)
- > При неполном вводе или неверных значениях появляется красный восклицательный знак (при наличии). В этом случае ввод данных не может быть завершен
- ▶ Для сохранения значений подтвердите ввод нажатием **RET**
- > Значения будут отображены
- > Экранная клавиатура будет скрыта

Поля ввода с экранными кнопками плюс и минус

Экранные кнопки плюс + и минус - с обеих сторон числового значения позволяют легко подогнать числовые значения.



- ▶ Нажимайте + или - до тех пор, пока не появится нужное значение
- ▶ Удерживайте + или -, чтобы значения быстрее изменялись
- > Отобразится выбранное значение

Переключатель

Переключателем выполняется переход между функциями.



- ▶ Нажмите на нужную функцию
- > Активированная функция отобразится зеленым
- > Неактивная функция отобразится светло-серым

Позиционный переключатель

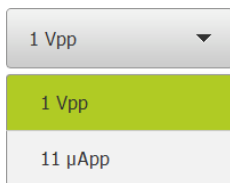
Позиционный переключатель служит для активации или деактивации функции.



- ▶ Переместить позиционный переключатель в желаемую позицию
- или
- ▶ нажать на позиционный переключатель.
- > Функция будет активирована или деактивирована

Выпадающее меню

Экранные кнопки с выпадающим меню отмечены треугольником, указывающим вниз.

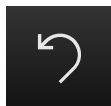


- ▶ Нажмите экранную кнопку
- > Откроется выпадающее меню
- > Активная запись отмечена зеленым
- ▶ Нажмите на нужную запись
- > Запись принимается

Отмена

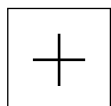
Экранная кнопка служит для отмены последнего действия.

Уже завершённые процессы невозможно отменить.



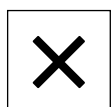
- ▶ Нажмите на **Отмена**
- > Последнее действие будет отменено

Добавить



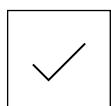
- ▶ Чтобы добавить еще один элемент, нажмите на **Добавить**
- > Добавляется новый элемент

Закреть



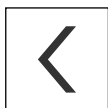
- ▶ Чтобы закрыть диалоговое окно, нажмите **Закреть**

Подтвердить



- ▶ Чтобы завершить действие, нажмите **Подтвердить**

Назад



- ▶ Для возврата на вышестоящий уровень в структуре меню нажмите **Назад**

6.4 POSITIP 8000 включить и выключить

6.4.1 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. 93

- ▶ 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. 63

6.4.2 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 отключается

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

6.4.3 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

6.5 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.

6.5.1 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: "Зарегистрироваться в системе для быстрого запуска", Стр. 165



Если пароль не совпадает со стандартными настройками, следует отправить запрос наладчику (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).
Если пароль утерян, обратитесь в сервисное отделение HEIDENHAIN.



- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Вход в систему**
- > Пользователь входит в систему и отображается

Дополнительная информация: "Целевые группы по типам пользователей", Стр. 22

6.5.2 Выход пользователя



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



- ▶ Нажмите на **Выход из системы**
- > Пользователь выходит из системы
- > Функции главного меню, кроме функции **Выключение**, неактивны
- > Использование устройства станет возможным только после повторной регистрации в качестве пользователя

6.6 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 отобразится в выпадающем меню **Язык** соответствующим флагом
- ▶ В выпадающем меню **Язык** выберите флаг для нужного языка
- > Интерфейс пользователя будет отображаться на выбранном языке

6.7 Выполнение поиска референтных меток после запуска оборудования

i Если устройство сконфигурировано с **осью шпинделя S**, то перед возможным процессом обработки необходимо задать верхнюю границу для частоты вращения шпинделя.
Дополнительная информация: "Ввод верхнего предела частоты вращения шпинделя", Стр. 184

i 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. 269

i 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. 78

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 121

6.8 Интерфейс пользователя



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

6.8.1 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.

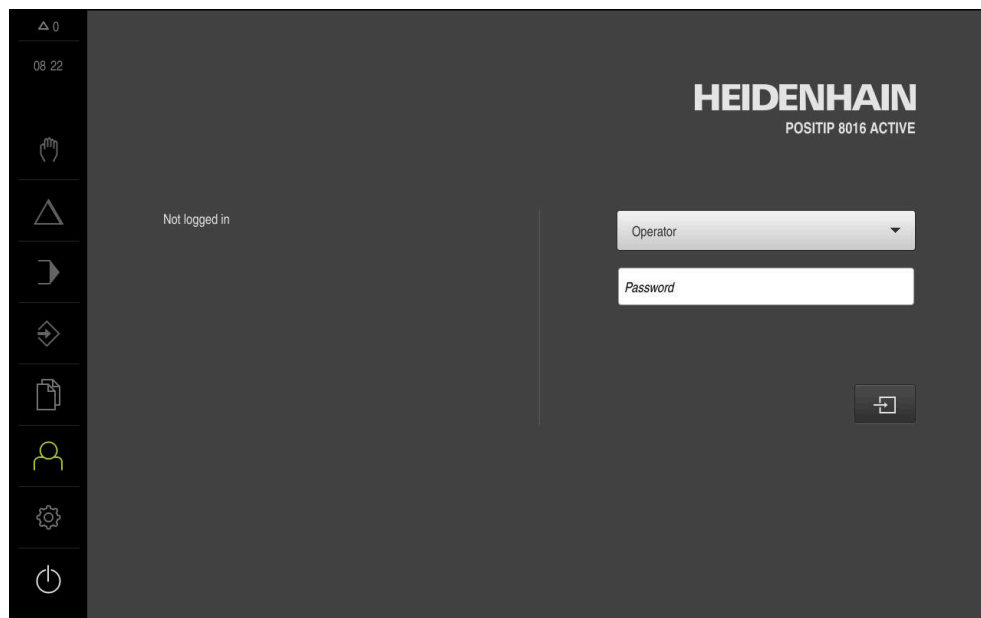


Рисунок 13: Интерфейс пользователя при поставке устройства

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**.

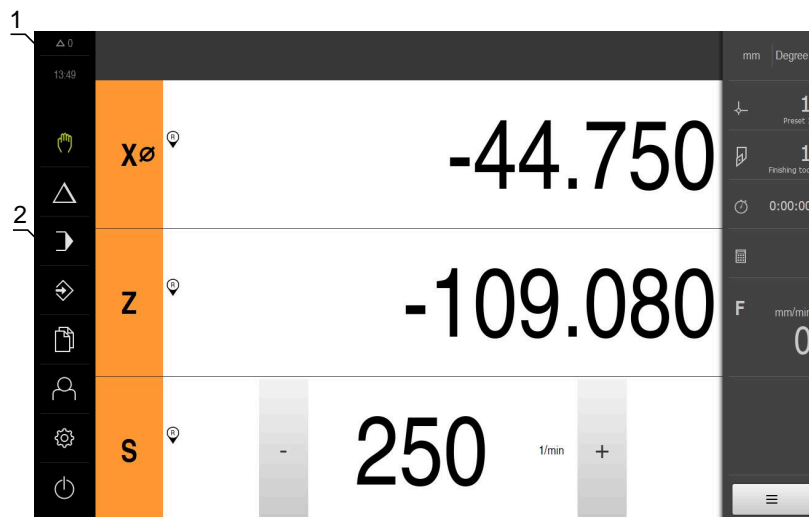
Дополнительная информация: "Меню Ручное управление", Стр. 69

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

Дополнительная информация: "Меню Регистрация пользователя", Стр. 76

6.8.2 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. 89</p>
	<p>Ручное управление Ручное позиционирование машинной оси Дополнительная информация: "Меню Ручное управление", Стр. 69</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. 70</p>
	<p>Отработка программы Выполнение предварительно составленной программы с инструкцией пользователю Дополнительная информация: "Меню отработка программы", Стр. 72</p>
	<p>Программирование Создание и управление отдельных программ Дополнительная информация: "Меню Программирование", Стр. 73</p>

Элемент управления	Функция
	<p>Управление файлами Управление файлами, доступными в устройстве Дополнительная информация: "Меню Управление файлами", Стр. 75</p>
	<p>Авторизация пользователя Регистрация и выход пользователя Дополнительная информация: "Меню Регистрация пользователя", Стр. 76</p>
	<div 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. 77</p>
	<p>Выключение Завершение работы операционной системы или активация режима энергосбережения Дополнительная информация: "Меню Выключение", Стр. 78</p>

6.8.3 Меню Ручное управление

Вызов



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

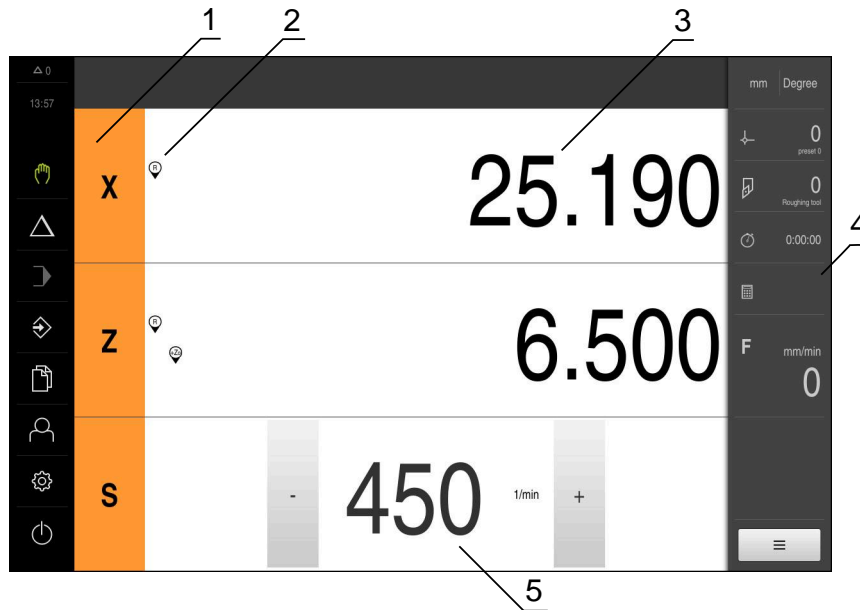


Рисунок 14: Меню Ручное управление

- 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. 181

6.8.4 Меню Режим ручного ввода данных

Вызов



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

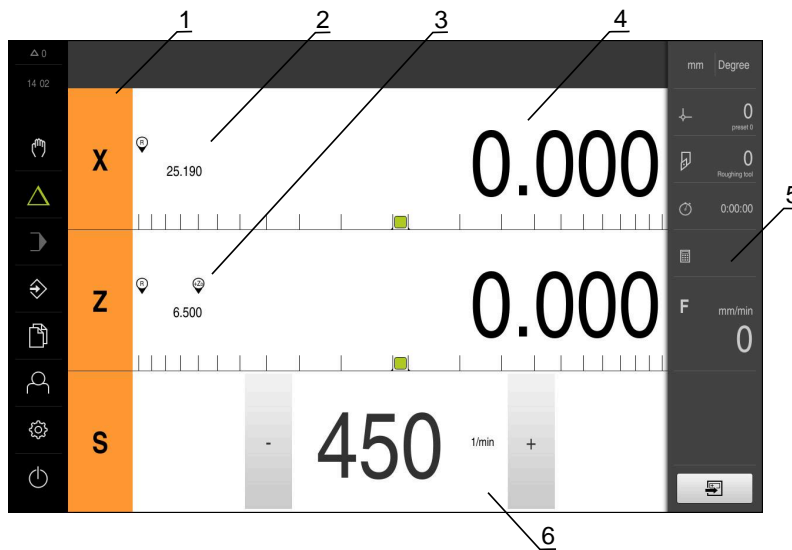


Рисунок 15: Меню Режим ручного ввода данных

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

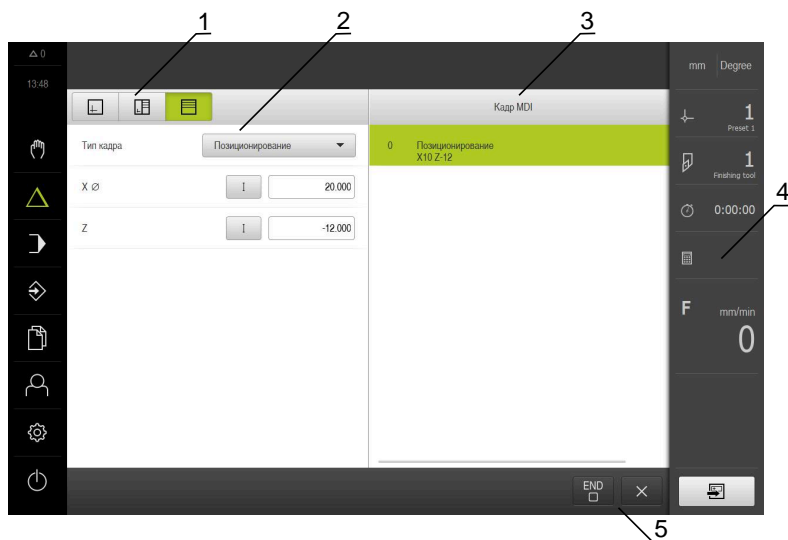
Диалоговое окно Кадр MDI



- ▶ 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. 191

6.8.5 Меню отработка программы

Вызов



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

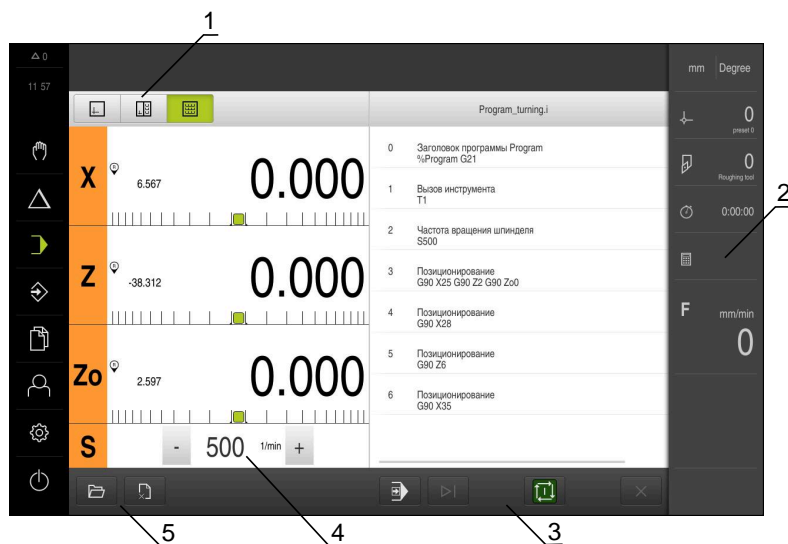


Рисунок 16: Меню **Выполнение программы**

- 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. 205

6.8.6 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 17: Меню Программирование

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

В окне моделирования можно видеть визуализацию выбранного кадра.

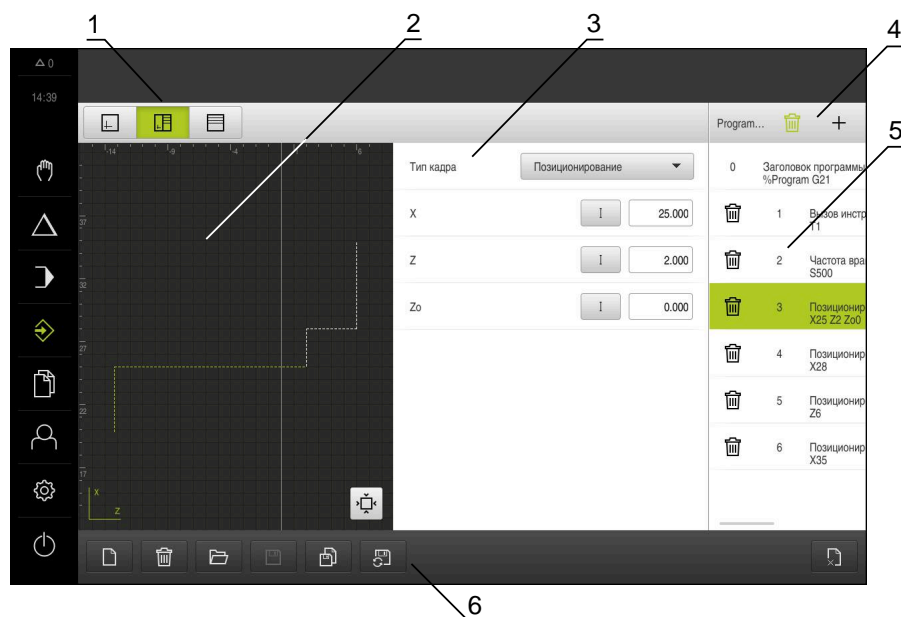


Рисунок 18: Меню Программирование с открытым окном симуляции

- 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. 215

6.8.7 Меню Управление файлами

Вызов



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

Краткое описание

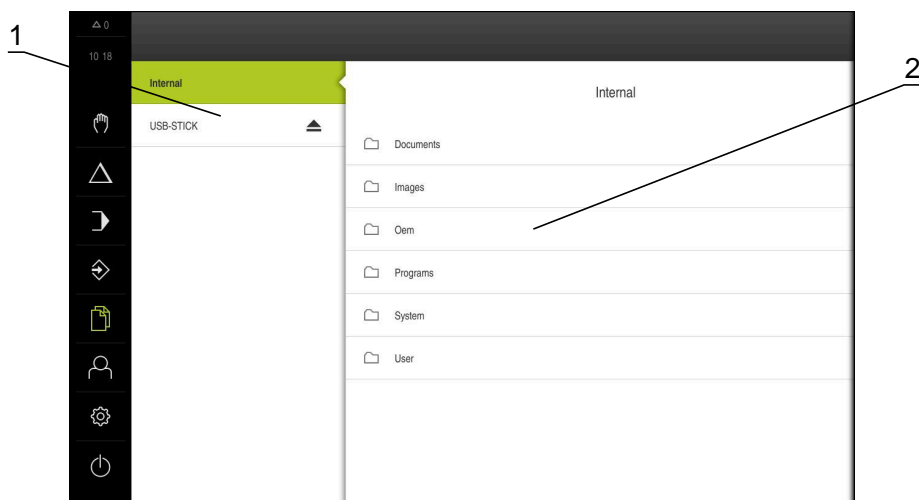


Рисунок 19: Меню **Управление файлами**

- 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, подключенные 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. 229

6.8.8 Меню Регистрация пользователя

Вызов



- ▶ В главном меню нажмите на **Регистрация пользователя**
- > Появится пользовательский интерфейс для входа пользователей в систему и выхода из нее

Краткое описание

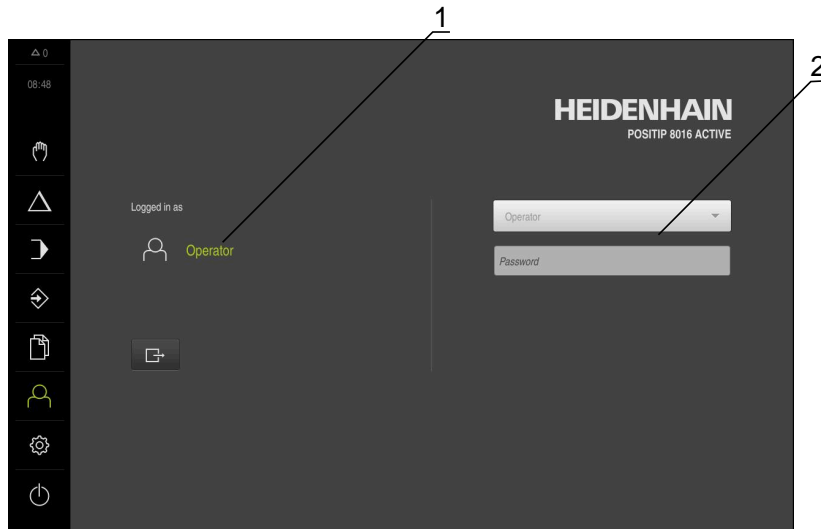


Рисунок 20: Меню Регистрация пользователя

- 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. 63

6.8.9 Меню Настройки

Вызов



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

Краткое описание

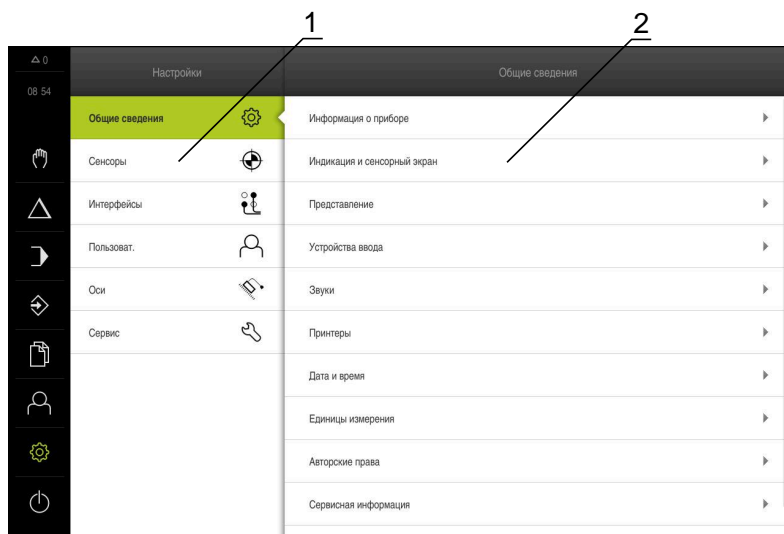


Рисунок 21: Меню **Настройки**

- 1 Список опций настройки
- 2 Список параметров настройки

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

Дополнительная информация: "Настройки", Стр. 237

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

6.8.10 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. 62



Дополнительная информация: "Очистка экрана", Стр. 305



6.9 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.

6.9.1 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. 240

Символ	Значение
	Поиск референтных меток проведен успешно
	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. 80
	Ось Z сопряжена с осью Zo. Индикатор положения отображает сумму обоих позиционных значений
	Выбранная ступень передачи для шпинделя передачи Дополнительная информация: "Настроить ступень передачи для шпинделя передачи", Стр. 81
	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. 82 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. 84
	Оси регулируются
1250 ^{1mm}	Текущая частота вращения шпинделя
	Поле ввода для управления частотой вращения шпинделя Дополнительная информация: "Настройка частоты вращения шпинделя", Стр. 81

6.9.2 Функции индикатора положения

Сопряжение осей

Вы можете связать индикацию осей **Z** и **Zo**. В случае связанных осей индикация позиции отображает сумму значений обеих позиций.



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



Связывание для осей **Z** и **Zo** выполняется аналогичным образом. Ниже описывается только связывание оси **Z**.



Включить сопряжение для других осей вы можете в меню .
Дополнительная информация: "Сопряжение осей", Стр. 120

Сопряжение осей



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



- ▶ Нажать на **Сопряжение**
- > Ось **Zo** будет сопряжена с осью **Z**



- > Символ сопряженных осей будет отображен рядом с **кнопкой оси Z**
- > Позиционное значение для сопряженных осей будет отображено в сумме

Отменить сопряжение осей



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




- ▶ Нажать на **Отмена сопряжения**
- > Позиционные значения обеих осей будут отображаться независимо друг от друга

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
-  1250
- или
- ▶ Коснитесь поля ввода **Частота вращения шпинделя**
 - ▶ Введите желаемое значение
 - ▶ Подтвердите ввод нажатием **RET**
 - ▶ Указанная частота вращения шпинделя будет принята и взята для управления устройством в качестве заданного значения
 - ▶ Чтобы вернуться на индикацию частоты вращения, потяните поле ввода влево


 Если в поле ввода **Частота вращения шпинделя** не осуществляется ввод в течении трёх секунд, то устройство переключает на индикацию текущей частоты вращения.

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. 282

-  ▶ 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**
- ▶ Будет активирован режим шпинделя **CSS**
- ▶ Скорость шпинделя отображается в единицах **м/мин**
- ▶ Потянуть кнопку оси **S** налево



- ▶ Символ для режима шпинделя **CSS** будет отображен 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**
- ▶ Активируется «Режим частоты вращения»
- ▶ Скорость шпинделя отображается в единицах **1/мин**
- ▶ Потянуть кнопку оси **S** налево

6.10 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.

6.10.1 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. 84</p>
	<p>Таблица точек привязки</p> <p>Индикация актуальных точек привязки; нажатие открывает таблицу предустановок</p> <p>Дополнительная информация: "Создание таблицы точек привязки", Стр. 159</p>
	<p>Таблица инструмента</p> <p>Индикация актуальных инструментов; нажатие открывает таблицу инструмента</p> <p>Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 156</p>
	<p>Секундомер</p> <p>Индикация времени с функцией запуск/стоп в формате ч:мм:сс</p> <p>Дополнительная информация: "Секундомер", Стр. 85</p>
	<p>Калькулятор</p> <p>Калькулятор с основными математическими функциями, калькулятор частоты вращения и калькулятор конуса</p> <p>Дополнительная информация: "Калькулятор", Стр. 86</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 меню подачи</p>

Элемент управления	Функция
	<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. 87</p>
	<p>Кадр MDI</p> <p>Создание кадров обработки в режиме ручного ввода данных</p>

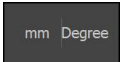

6.10.2 Изменение настроек меню быстрого доступа

С помощью меню быстрого доступа можно адаптировать следующие настройки:

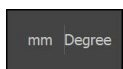
 Доступность определённых настроек в меню быстрого доступа зависит от зарегистрированного пользователя.

- Единица измерения для линейных величин (**Миллиметр** или **Дюйм**)
- Единица измерения для угловых величин (**Раднаны**, **Десятич. градусы** или **Град-мин-сек**)
- Индикация для **Радиальная ось обработки** (**Радиус** или **Диаметр**)
- **Коэффициент масштаб.**, который перемножается с сохраненной позицией при отработке **кадра ручного ввода данных** или **кадра программы**
- Величина подачи для осей в режимах работы **Ручное управление** и **Ручной ввод данных**

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**
- 

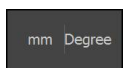
Активируйте отображение для Радиальная ось обработки



- ▶ 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 отработке **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 индикаторе положения

6.10.3 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

6.10.4 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 рассчитывается автоматически
Калькулятор конуса	<ul style="list-style-type: none"> ▶ В имеющиеся поля следует ввести D1, D2 и L > Угол рассчитывается автоматически > Конус представляется графически

6.10.5 Установка величины подачи

Установка величины подачи

Для режимов работы **ручной режим** и **режим ручного ввода данных** вы можете установить величину подачи в диалоге **Подача**.



- ▶ В строке состояния нажмите на **Подача**
- > Откроется диалоговое окно **Подача**
- ▶ Введите значение подачи в соответствующее окно ввода
 - Для линейных осей в поля ввода **мм/об** и **мм/мин**
 - Для осей вращения в поле **°/мин**



При вращающемся шпинделе линейная ось перемещается в зависимости от частоты вращения шпинделя. Устройство использует значение из поля ввода **мм/об**. При неподвижном шпинделе устройство использует значение из поля ввода **мм/мин**



- ▶ Чтобы закрыть диалоговое окно, нажмите на **Закреть**
- > Оси будут перемещаться с заданной величиной подачи

6.10.6 Дополнительные в ручном режиме работы



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

Доступный следующие элементы управления:

Элемент управления	Функция
	<p>Референтная метка Запуск поиска референтных меток Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 121</p>
	<p>Точки привязки Установка точки привязки Дополнительная информация: "Контактное определение точки привязки", Стр. 160</p>
	<p>Данные инструм. Измерение инструмента (касание) Дополнительная информация: "Обмер инструмента", Стр. 158</p>

6.11 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 .

6.11.1 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. 126

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. 127

6.11.2 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. 126

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

Дополнительная информация: "Конфигурирование специальных функций", Стр. 130

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



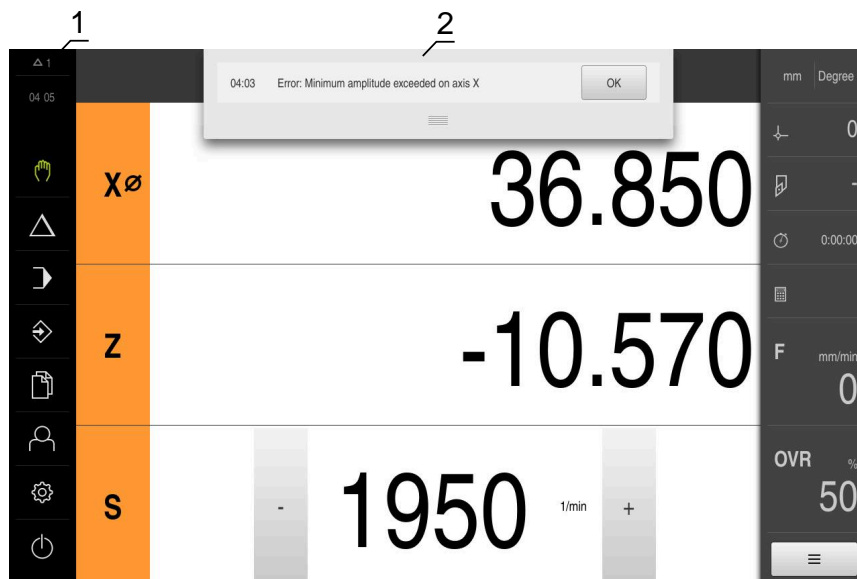
- ▶ Установите необходимую частоту вращения шпинделя нажатием или удержанием + или -



- ▶ Удерживайте нужное поле **Частота вращения шпинделя** на строке OEM
- > Цветом фона поля станет зеленый
- > Актуальная скорость вращения шпинделя будет использована устройством как заданное значение и показана в поле **Частота вращения шпинделя**

6.12 Сообщения и звуковая обратная связь

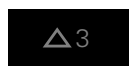
6.12.1 Сообщения



- 1 Области 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**

Закреть сообщения

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



- ▶ нажать на **Закреть**, чтобы закрыть сообщение с указанием,
- > Сообщение исчезнет с экрана

или

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

6.12.2 Ассистент

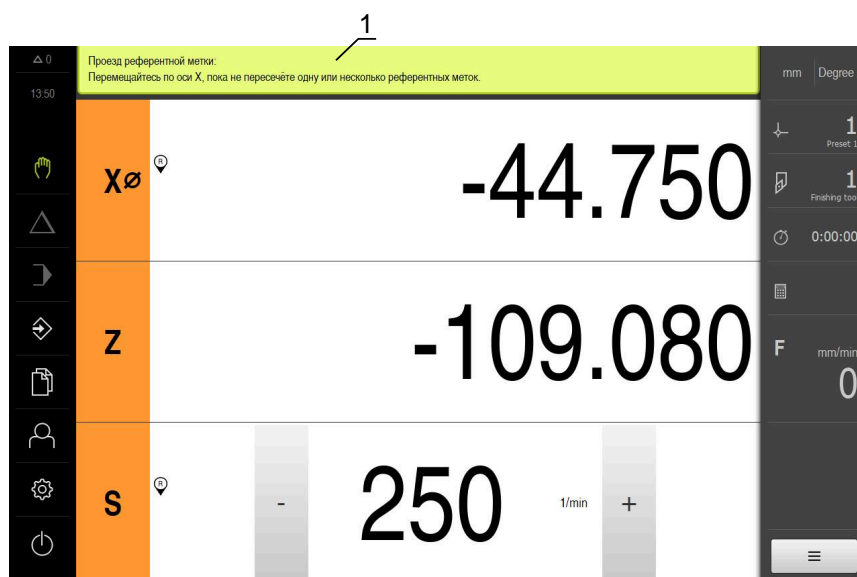


Рисунок 22: Поддержка рабочих операций с помощью ассистента

1 Ассистент (пример)

Мастер настройки поддерживает пользователя при отработке рабочих операций и программ или при проведении процесса 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**
- ▶ Мастер настройки 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 **Заккрыть**

6.12.3 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. 243

7

**Ввод в
эксплуатацию**

7.1 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: "Сброс", Стр. 292



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 29

7.2 Для ввода в эксплуатацию войти в систему

7.2.1 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 совпадает со стандартными настройками, следует отправить запрос наладчику (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).

Если пароль утерян, обратитесь в сервисное отделение HEIDENHAIN.



- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Вход в систему**
- > Пользователь входит в систему
- > Устройство открывает Режим работы **Ручное управление**

7.2.2 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: "Ввод верхнего предела частоты вращения шпинделя", Стр. 184



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. 269



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. 78

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 121

7.2.3 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 отобразится в выпадающем меню **Язык** соответствующим флагом
- ▶ В выпадающем меню **Язык** выберите флаг для нужного языка
- > Интерфейс пользователя будет отображаться на выбранном языке

7.2.4 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

7.3 Отдельные шаги по Вводу в эксплуатацию



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 **ОЕМ**. (смотри "Для ввода в эксплуатацию войти в систему", Стр. 94).

Выбор приложения

- Выбор Приложение

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 μA_{SS}:

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

- Конфигурирование оси шпинделя
- Настройка Ось + ЧПУ
- Сопряжение осей

Конфигурирование режима резьбонарезания

- Настройка резьбонарезания (опция ПО ЧПУ)

Конфигурирование M-функций

- Стандартные M-функции
- M-функции, заданные производителем

Область OEM

- Добавить документацию
- Добавить Стартовое окно
- Конфигурирование OEM гориз. меню
- Отрегулировать отображение
- Настроить сообщения об ошибках
- Сохранить в резервную копию OEM папки и файлы
- 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.

7.4 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.



▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



▶ Нажмите на **Сервис**

▶ Последовательно откройте:

■ **Область OEM**

■ **Настройки**

▶ В выпадающем меню **Применение** выберите приложение **Точение**.

7.5 Базовые настройки

7.5.1 Активация Опции программного обеспечения

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



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

Дополнительная информация: "Проверить Опции программного обеспечения", Стр. 101

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**
- ▶ Для выбора необходимой опции нажать на соответствующую галочку.



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

- ▶ Нажмите на **Создание запроса**
- ▶ В диалоговом окне выбрать желаемое место сохранения, в котором требуется сохранить заявку на лицензию
- ▶ Ввести соответствующее имя файла
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- > Заявка на лицензию создается и сохраняется в выбранной папке
- ▶ Если заявка на лицензию находится на устройстве, переместить файл на подсоединенный USB-накопитель (формат FAT32) большой емкости или сетевой дисковод
Дополнительная информация: "Перемещение файла", Стр. 232
- ▶ Необходимо обратиться в сервисное отделение HEIDENHAIN, отправить заявку на лицензию и запросить лицензионный ключ для устройства
- > 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**

7.5.2 Настроить Дату и время



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



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Дата и время**
- Настраиваемые значения указываются в формате: год, месяц, день, час, минута
- ▶ Чтобы настроить дату и время в средней строке, потянуть столбцы вверх или вниз
- ▶ Для подтверждения нажмите на **Установить**
- ▶ Выберите нужный **Формат даты** в списке:
 - ММ-ДД-ГГГГ: месяц, день, год
 - ДД-ММ-ГГГГ: день, месяц, год
 - ГГГГ-ММ-ДД: год, месяц, день

Дополнительная информация: "Дата и время", Стр. 243

7.5.3 Настройка единиц измерения

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



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



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Единицы измерения**
- ▶ Чтобы настроить единицы измерения, нажать на соответствующий выпадающий список и выбрать единицу измерения
- ▶ Чтобы настроить способы округления, нажать на соответствующий выпадающий список и выбрать способ округления
- ▶ Для настройки отражаемого количества разрядов после запятой нажать на - или +

Дополнительная информация: "Единицы измерения", Стр. 244

7.6 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. 105
- 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. 282
- Тип оси **Ось + ЧПУ, Электронный маховичок (опция ПО):** Входы/выходы и дополнительные параметры должны быть настроены вручную
Дополнительная информация: "<Имя оси> (Настройки оси)", Стр. 262

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

Дополнительная информация: "Обзор типичных измерительных датчиков", Стр. 103

7.6.1 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 388C/688C	1 V _{SS}	20 μм	Кодированная	20 мм
LS 187/487C	1 V _{SS}	20 μм	Кодированная	20 мм
LB 382C	1 V _{SS}	40 μм	Кодированная	80 мм

Примеры применяемых обычно абсолютных измерительных датчиков

Типовой ряд: измеритель- ные датчики	Интерфейс	Шаг измерения
LC 415	EnDat 2.2	5 нм

Датчик угловых перемещений и датчик угла поворота

Типовой ряд: измерительные датчики	Интерфейс	Количество штрихов/ Выходные сигналы на оборот	Референтная метка	Базовое расстояние
RON 285C	1 V _{SS}	18 000	Кодированная	20°
ROD 280C	1 V _{SS}	18 000	Кодированная	20°
ROD 480	1 V _{SS}	1 000 ... 5 000	Одна	-
ERN 180	1 V _{SS}	1 000 ... 5 000	Одна	-
ERN 480	1 V _{SS}	1 000 ... 5 000	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

Типовой ряд: измерительные датчики	Интерфейс	Шаг измерения
ROC 425	EnDat 2.2	25 бит
RCN 5310	EnDat 2.2	26 бит

7.6.2 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.



Способ настройки идентичен для всех осей. Ниже описаны примеры процедур для одной оси.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Нажмите на имя оси или, если имеет место, на **Не определен**
- ▶ Если имеет место, выберите в выпадающем списке **Имя оси** имя для оси
- ▶ Нажмите на **Измерительный датчик**
- ▶ В выпадающем списке **Входы датчиков** задайте разъем для соответствующего измерительного датчика:
 - X1
 - X2
 - X3
 - X4
 - X5
 - X6
- > Доступная информация по измерительным датчикам будет перенесена на устройство
- > Настройки будут обновлены
- ▶ В выпадающем списке **Тип датчика** выберите тип измерительного датчика:
 - Датчик линейных перемещений
 - Датчик угла
 - Угловой датчик в качестве линейного
- ▶ При выборе **Угловой датчик в качестве линейного** введите **Механическое передаточное число**
- ▶ При выборе **Датчик угла** выберите **Режим индикации**
- ▶ Нажмите на **Расстояние между референтными метками**
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Расстояние между референтными метками** (расчет смещения между референтной меткой и нулем станка) с помощью переключателя **ON/OFF**
- ▶ При активации следует ввести значение смещения для **Расстояние между референтными метками**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**

или



- ▶ Для внесения текущей позиции в качестве значения смещения в **Текущая позиция для смещения нулевой точки** нажмите на **Применить**.
- ▶ Для возвращения к предыдущему отображению нажать на **Назад**
- > Для просмотра электронного шильдика измерительного датчика нажмите на **Шильдик**
- > Для просмотра результатов диагностики измерительного датчика нажмите на **Диагноз**

Дополнительная информация: "<Имя оси> (Настройки оси)", Стр. 262

7.6.3 Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{SS} или 11 мА_{SS}



Способ настройки идентичен для всех осей. Ниже описаны примеры процедур для одной оси.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Нажмите на имя оси или, если имеет место, на **Не определен**
- ▶ Если имеет место, выберите в выпадающем списке **Имя оси** имя для оси
- ▶ Нажмите на **Тип оси**
- ▶ Выберите **Тип оси** **Ось**



- ▶ Для возвращения к предыдущему отображению нажать на **Назад**

- ▶ Нажмите на **Измерительный датчик**
- ▶ В выпадающем списке **Входы датчиков** задайте разъем для соответствующего измерительного датчика:

- X1
- X2
- X3
- X4
- X5
- X6

- ▶ В выпадающем списке **Инкрементальный сигнал** выберите тип сигнала в приращениях:

- **1 V_{SS}**: синусоидальный сигнал напряжения
- **11 мА**: токовый синусоидальный сигнал

- ▶ В выпадающем списке **Тип датчика** выберите тип измерительного датчика:

- **Датчик линейных перемещений**: линейная ось
- **Датчик угла**: вращающаяся ось
- **Угловой датчик в качестве линейного**: вращающаяся ось отображается в качестве линейной оси

- ▶ В зависимости от выбора ввести дополнительные параметры:

- При выборе **Датчик линейных перемещений** введите **Период сигнала** (смотри " датчики линейных перемещений", Стр. 103)
- В **Датчик угла** внесите **Число штрихов** (смотри "Датчик угловых перемещений и датчик угла поворота", Стр. 104) или определите в процессе обучения (смотри "Определение количества штрихов на оборот", Стр. 109)
- Для **Угловой датчик в качестве линейного** следует указать **Число штрихов** и **Механическое передаточное число**

- ▶ Каждый раз подтверждайте ввод нажатием **RET**
- ▶ В **Датчик угла**, при необходимости, выберите **Режим индикации**
- ▶ Нажмите на **Референтная метка**
- ▶ В выпадающем списке **Референтная метка** выберите референтную метку:
 - **Нет**: референтная метка отсутствует
 - **Одна**: измерительный датчик с одной референтной меткой
 - **Кодированная**: измерительный датчик с дистанционно-кодированными референтными метками
- ▶ Если датчик линейных перемещений оснащен кодированными референтными метками, задайте **Максимальная длина перемещения** (смотри " датчики линейных перемещений", Стр. 103)
- ▶ Если датчик угловых перемещений оснащен кодированными референтными метками, задайте параметр для **Базовое расстояние** (смотри "Датчик угловых перемещений и датчик угла поворота", Стр. 104)
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Инвертирование сигнала референтной метки** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- ▶ Нажмите на **Расстояние между референтными метками**
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Расстояние между референтными метками** (расчет смещения между референтной меткой и нулем станка) с помощью переключателя **ON/OFF**
- ▶ При активации следует ввести значение смещения для **Расстояние между референтными метками**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Для внесения текущей позиции в качестве значения смещения в **Текущая позиция для смещения нулевой точки** нажмите на **Применить**.
- ▶ Для возврата к предыдущему отображению дважды нажать на **Назад**
- ▶ В выпадающем списке **Частота аналогового фильтра** выберите частоту фильтра нижних частот для подавления высокочастотных сигналов помех:
 - **33 kHz**: частота помех свыше 33 кГц
 - **400 kHz**: частота помех свыше 400 kHz
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Нагрузочный резистор (терминатор)** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**



Для инкрементальных сигналов типа сигнала тока ($11 \mu A_{SS}$) автоматически деактивируется нагрузочный резистор.

- ▶ В выпадающем списке **Мониторинг ошибок** выберите тип контроля ошибок:

- **Выключить:** контроль ошибок неактивен
- **Загрязнение:** контроль ошибок амплитуды сигнала
- **Частота:** контроль ошибок частоты сигнала
- **Частота & Загрязнение:** контроль ошибок амплитуды сигнала и частоты сигнала
- ▶ В выпадающем списке **Направление счета** выберите желаемое направление счета:
 - **Позитив:** направление перемещения в направлении счета измерительного датчика
 - **Негатив:** направление перемещения против направления счета измерительного датчика

Дополнительная информация: "<Имя оси> (Настройки оси)", Стр. 262

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.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Нажмите на обозначение оси или при необходимости на **Не определен**.
- ▶ При необходимости в выпадающем списке **Имя оси** выберите обозначение для оси
- ▶ Нажмите на **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**
- ▶ Запускается функция обучения, отображается мастер настройки.
- ▶ 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.

Дополнительная информация: "Настройки для измерительных датчиков с интерфейсами типа 1 V_{SS} и 11 μA_{SS}", Стр. 267

7.6.4 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.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Выберите ось
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Компенсация погрешностей**
 - **Линейная компенсация ошибки (LEC)**
- ▶ Введите длину или угол эталона (заданная длина или угол)
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Введите определенные в результате измерения действительные перемещения (фактическая длина или угол)
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Активируйте **Компенсация** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**



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

Дополнительная информация: "Линейная компенсация ошибки (LEC)",
Стр. 274

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.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Выберите ось
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Компенсация погрешностей**
 - **Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)**
- ▶ Деактивируйте **Компенсация** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- ▶ Нажмите на **Создать таблицу опорных точек**
- ▶ Настройте нажатием на + или - необходимое **Количество базовых точек** (макс. 200)
- ▶ Введите необходимое **Расстояние между базовыми точками**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Введите **Точка старта**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Чтобы создать таблицу опорных точек, нажмите на **Создать**
- > Создается таблица опорных точек
- > В таблице опорных точек отображаются **позиции опорных точек (P)** и **значения компенсации (D)** соответствующих сегментов отрезка
- ▶ Ввести значение компенсации (D) «**0,0**» для опорной точки **0**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Ввести полученные в процессе измерения значения компенсации в **значения компенсации (D)** для полученных опорных точек
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**



- ▶ Для возврата к предыдущему отображению дважды нажмите на **Назад**
- ▶ Активируйте **Компенсация** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- > Будет применена компенсация ошибок для оси

Дополнительная информация: "Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)", Стр. 275

Настроить существующую таблицу опорных точек

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



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Выберите ось
- ▶ Последовательно открыть:
 - **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 опорных 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: "Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)", Стр. 275

7.6.5 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**.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Нажмите на **S** или при необходимости на **Не определен**
- ▶ Нажмите на **Тип оси**
- ▶ Выберите **Тип оси**:
 - **Шпиндель**
 - **Передача шпинделя**
 - **Шпиндель с ориентацией**



- ▶ Для возврата к предыдущему отображению нажмите на **Назад**
- ▶ При необходимости в выпадающем меню **Имя оси** выберите для оси обозначение **S**

Базовая конфигурация оси шпинделя

Чтобы использовать шпиндель вы должны настроить основные параметры. Ниже приведен обзор базовой конфигурации шпинделя.



Описания дополнительных возможностей вы найдёте в главе **Настройки**.

Дополнительная информация: "Оси", Стр. 254

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

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

Управление осью шпинделя	Аналоговые выходы	Входы	
		Пуск шпинделя	Шпиндель стоп
Ручное	присвоено	присвоено	присвоено
M-функции M3/M4	присвоено	не связан	не связан

Выходы

Для управления шпинделем назначьте оси шпинделя как минимум один аналоговый выход.

Путь: **Настройки ► Оси ► S ► Выходы**

- **Тип двигателя**
- **Аналоговые выходы или Выход для шагового двигателя**
- **Минимальная частота шагов:** если тип двигателя - шаговый двигатель
- **Минимальная частота шагов:** если тип двигателя - шаговый двигатель
- **Открытый контур управления положением:** не активирован (контур положения замкнут); только для типа оси **Шпиндель с ориентацией**
- **Smax**
- **Umax:** если тип двигателя: серводвигатель униполярный или биполярный
- **Разрешение правого вращения:** назначение входа, если тип мотора - униполярный сервомотор
- **Разрешение левого вращения:** назначение входа, если тип мотора - униполярный сервомотор

Дополнительная информация: "Выходы (S)", Стр. 285

Входы

Путь: **Настройки ► Оси ► S ► Входы**

- **Команды движения от цифрового входа:** например, клавиши для запуска и останова шпинделя.
- **Цифровые входы активации**
- **Индикация частоты вращения через аналоговый вход:** назначение входа, если нужна индикация актуальной частоты вращения; передача частоты вращения через входное напряжение 5 В.

Дополнительная информация: "Команды движения от цифрового входов (S)", Стр. 287

Дополнительная информация: "Ввод данных в строку OEM Спецфункции", Стр. 297

Параметр для типа оси Шпиндель

Путь: **Настройки ► Оси ► Ось шпинделя S**

- **Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя**
- **Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя**
- **Точка перегиба кривой времени запуска**
- **Минимальная частота вращения шпинделя**

Дополнительная информация: "Ось шпинделя S", Стр. 282

Параметр для типа оси Шпиндель с ориентациейПуть: **Настройки ► Оси ► Ось шпинделя S**

- Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя
- Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя
- Точка перегиба кривой времени запуска
- Минимальная частота вращения шпинделя
- Kv-фактор P
- Kv-фактор L

Дополнительная информация: "Ось шпинделя S", Стр. 282

Параметр для типа оси Передача шпинделяПуть: **Настройки ► Оси ► S ► Ступени передачи**

- Имя
- Smax
- Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя
- Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя
- Точка перегиба кривой времени запуска
- Минимальная частота вращения шпинделя

Дополнительная информация: "Добавление Ступени передачи", Стр. 289

Дополнительная информация: "Ступени передачи", Стр. 289

7.6.6 Настройка Ось + ЧПУ

В зависимости от конструкции вашего подключенного станка вы можете настроить различные параметры для ЧПУ оси.



- В главном меню нажмите на **Настройки**



- Нажмите на **Оси**
- Нажмите на <Имя оси> или, если необходимо, на **Не определен**
- Нажмите на **Тип оси**
- Выберите **Ось + ЧПУ** (опция ПО)



- Для возвращения к предыдущему экрану нажмите на **Назад**
- При необходимости, выберите в выпадающем списке **Имя оси** желаемое обозначение оси

Базовая конфигурация для Ось + ЧПУ

Чтобы перемещать управляемую ось, необходимо настроить основные параметры. Для ЧПУ осей требуется следующая базовая конфигурация:



Описания дополнительных возможностей вы найдёте в главе **Настройки**.

Дополнительная информация: "Оси", Стр. 254

Выходы

Путь: **Настройки ► Оси ► Имя оси ► Выходы**

- Тип двигателя
- Аналоговые выходы или Выход для шагового двигателя
- Минимальная частота шагов: если тип двигателя - шаговый двигатель
- Минимальная частота шагов: если тип двигателя - шаговый двигатель
- Открытый контур управления положением: не активен (контур положения замкнут)
- Fmax
- Umax: если тип двигателя: серводвигатель униполярный или биполярный
- Разрешение правого вращения: назначение входа, если тип мотора - униполярный сервомотор
- Разрешение левого вращения: назначение входа, если тип мотора - униполярный сервомотор

Дополнительная информация: "Выходы", Стр. 276

Входы

Путь: **Настройки ► Оси ► Имя оси ► Входы**

- Выберите Команды движения от цифрового входа (например, клавиша) или Команды движения от аналогового входа (например, джойстик)
- При выборе Команды движения от аналогового входа появятся дополнительные параметры

Дополнительная информация: "Входы", Стр. 277

Параметр

Путь: **Настройки ► Оси ► Имя оси**

- Время запуска
- Kv-фактор P
- Kv-фактор L

Дополнительная информация: "<Имя оси> (Настройки оси)", Стр. 262

Путь: **Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Функции переключения ► Входы**

- Включение питания системы ЧПУ: назначение входа (например, клавиша на станке)
- Ускоренная подача: назначение входа (например, клавиша на станке)
- Автоматическая подача: назначение входа (например NC-старт)

Дополнительная информация: "Входы (Функции переключения)", Стр. 256

Путь: **Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Потенциометры**

- Вход для потенциометра подачи: назначение входа (например, потенциометр подачи)
- Umax

Дополнительная информация: "Потенциометры", Стр. 259

7.6.7 Настройка Электронный маховичок

В зависимости от конструкции вашего подключенного станка вы можете настроить различные параметры для ваших электронных маховичков.

Выполните действия в указанной последовательности:

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



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Нажмите на <Имя оси> или, если необходимо, на **Не определен**
- ▶ Нажмите на **Тип оси**
- ▶ Выберите **Электронный маховичок** (опция ПО)



- ▶ Для возвращения к предыдущему экрану нажмите на **Назад**
- > Имя назначается автоматически

Базовая конфигурация электронного маховичка

Чтобы перемещать ось с помощью электронного маховичка, необходимо настроить основные параметры. Ниже приведен обзор базовой конфигурации электронного маховичка.

Измерительный датчик

Путь: **Настройки ▶ Оси ▶ Имя маховичка ▶ Измерительный датчик**

Сначала введите параметры используемого измерительного датчика для электронного маховичка.

- ▶ Конфигурирование осей

Дополнительная информация: "Конфигурировать оси для измерительных датчиков с интерфейсами 1 V_{SS} или 11 мкA_{SS}", Стр. 107

Дополнительная информация: "Конфигурирование оси для измерительных датчиков с интерфейсом EnDat", Стр. 105

Входы

Теперь назначьте маховичок желаемой оси и выполните настройку маховичка.

Путь: **Настройки ▶ Оси ▶ Имя оси ▶ Входы ▶
Команды перемещения от электронного маховичка**

- ▶ **Активировать команды перемещения от электронного маховичка:** переключите в положение ON
- ▶ **Выбор электронного маховичка:** выберите желаемый маховичок для оси
- ▶ **Клавиши разрешения перемещения от электронного маховичка:** назначение входа (например, клавиша на станке)

Остальные поля ввода будут заполнены стандартными значениями. Настройте их в соответствии с характеристиками вашего станка

Дополнительная информация: "Команды перемещения от электронного маховичка", Стр. 280

7.6.8 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. Сопрягаемая оси не отображаются в индикации положения.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ У оси, которую вы хотите связать с главной, нажмите на **<Имя оси>** или на **Не определен**
- ▶ Нажмите на **Тип оси**



- ▶ Выберите тип оси **Сопряжённые оси**
- ▶ Для возвращения к предыдущему отображению нажмите на **Назад**
- ▶ В выпадающем списке **Сопряжённые главные оси** выберите желаемую главную ось
- ▶ В выпадающем списке **Вычисления с главной осью** выберите желаемый тип вычисления:
 - +: главная ось + связанная ось
 - -: главная ось - связанная ось
- > Значения позиций обеих осей пересчитываются друг относительно друга в соответствии с выбранным типом вычисления

Дополнительная информация: "<Имя оси> (Настройки оси)", Стр. 262

7.6.9 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 серийных 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. 269



- ▶ 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 символа указателя перестает мигать
- Дополнительная информация:** "Элементы управления индикатора положения", Стр. 78

7.7 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 $0^\circ \dots 360^\circ$, либо $-180^\circ \dots 180^\circ$. Режим индикации - $\infty \dots \infty$ не поддерживается.



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Последовательно откройте:
 - **Общие настройки**
 - **Резьбонарезание**
- ▶ В выпадающем списке выберите соответствующее обозначение для настроенной **Круговая ось S** или **С**
- ▶ В поле **Скорость для предварительного позиционирования осей вращения** введите соответствующее значение

Дополнительная информация: "Резьбонарезание", Стр. 262

7.8 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: "Функции станка", Стр. 219

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

Дополнительная информация: "Конфигурировать М-функцию", Стр. 300

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

7.8.1 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).

7.8.2 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.

Дополнительная информация: "Конфигурировать М-функцию", Стр. 260

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. 126

7.9 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

7.9.1 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.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Документация**
 - **Добавить сервисную информацию OEM**
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Чтобы перейти к нужному файлу, нажать на соответствующее место сохранения



В случае опечатки при выборе директории вы можете выполнить навигацию обратно в исходную директорию.

- ▶ Нажать на имя файла через список

- ▶ Перейти к папке с файлом
- ▶ Нажать на имя файла
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- ▶ Файл копируется в область устройства **Сервисная информация**
Дополнительная информация: "Сервисная информация", Стр. 246
- ▶ Подтвердить успешную передачу нажатием **OK**

Дополнительная информация: "Документация", Стр. 302

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

7.9.2 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

Добавить стартовое окно



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Экранная заставка**
 - **Выбрать экранную заставку**
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Чтобы перейти к нужному файлу, нажать на соответствующее место сохранения



В случае опечатки при выборе директории вы можете выполнить навигацию обратно в исходную директорию.

- ▶ Нажать на имя файла через список

- ▶ Перейти к папке с файлом
- ▶ Нажать на имя файла
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Графический файл будет скопирован на устройство и показан при следующем включении устройства в качестве стартового окна
- ▶ Подтвердить успешную передачу нажатием **OK**

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



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

Дополнительная информация: "Сохранить данные пользователя", Стр. 140

7.9.3 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.

Отображение или скрытие OEM гориз. меню



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Показать гориз. меню** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**

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.

Конфигурирование OEM-логотипа



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
 - **Пункты гориз. меню**



- ▶ Нажмите на **Добавить**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Описание**
- ▶ Ввести описание для пункта меню
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ В выпадающем списке **Тип** нажмите на **Logo**
- ▶ Выберите уже сохраненный графический файл с помощью **Выбрать логотип**
- ▶ При необходимости, выберите новый графический файл с помощью **Загрузить файл с изображением**
Дополнительная информация: "OEM-ввод данных в строку Logo", Стр. 295
- ▶ Перейти к папке, содержащей графический файл, и выбрать его
- ▶ Нажмите на **Выбрать.**
- ▶ В выпадающем меню **Ссылка на документацию** выберите необходимую опцию

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. 88

Конфигурировать заданные для частоты вращения шпинделя значения



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
 - **Пункты гориз. меню**



- ▶ Нажмите на **Добавить**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Описание**
- ▶ Ввести описание для пункта меню
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ В выпадающем списке **Тип** нажмите на **Част. вращ. шпин.**
- ▶ В выпадающем меню **Шпиндель** нажмите на изображение шпинделя
- ▶ В поле ввода **Частота вращения шпинделя** введите необходимое заданное значение

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.

Дополнительная информация: "Конфигурировать М-функцию", Стр. 260

Конфигурирование М-функций



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
 - **Пункты гориз. меню**



- ▶ Нажмите на **Добавить**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Описание**
- ▶ Ввести описание для пункта меню
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ В выпадающем меню **Тип** нажмите на **М-функция**
- ▶ Введите номер в поле ввода **Номер функции М:**
 - **100.Т ... 120.Т (TOGGLE)** переключает управление между состояниями)
 - **100.Р ... 120.Р (PULSE)** выдает при управлении короткий импульс, который может быть удлинен с помощью настройки **Длительность (ширина импульса)**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Для каждой М-функции можно определить дополнительно с помощью **Выбрать изображение для активной функции** и **Выбрать изображение для не активной функции** соответствующие изображения для отражения статуса

Дополнительная информация: "OEM-ввод данных в строку М-функция", Стр. 296

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.

Конфигурирование специальных функций



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
 - **Пункты гориз. меню**



- ▶ Нажмите на **Добавить**
 - ▶ Нажмите в поле ввода **Описание**
 - ▶ Ввести описание для пункта меню
 - ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
 - ▶ В выпадающем списке **Тип** нажмите на **Спецфункции**
 - ▶ В выпадающем меню **Функция** нажмите на необходимую специальную функцию
 - **Резьбонарезание**
 - **Напр. вращ. шпин.**
 - **Охладитель**
 - **СОЖ при работе шпинделя**
 - **Закрепление осей**
 - **Обнулить ось инструмента**
 - ▶ Для каждой специальной функции можно определить дополнительно с помощью **Выбрать изображение для активной функции** и **Выбрать изображение для не активной функции** соответствующие изображения для отражения статуса
- Дополнительная информация:** "Ввод данных в строку OEM Спецфункции", Стр. 297

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.

Конфигурирование документов



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
 - **Пункты гориз. меню**



- ▶ Нажмите на **Добавить**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Описание**
- ▶ Ввести описание для пункта меню
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ В выпадающем списке **Тип** нажмите на **Документ**
- ▶ Выберите ранее сохраненный документ с помощью **Выбрать документ**
- ▶ Выберите необходимый графический файл для индикации с помощью **Выбрать изображение для индикации**
- ▶ Перейти к папке, содержащей графический файл, и выбрать его
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.

Удаление пунктов меню

Существующие пункты меню OEM-строки могут быть удалены по отдельности.

Удаление пунктов меню



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **OEM гориз. меню**
 - **Пункты гориз. меню**
- ▶ Нажмите на нужный пункт меню
- ▶ Нажмите на **Удалить пункт гориз. меню**.
- ▶ Для подтверждения удаления нажать на **ОК**
- ▶ Пункт меню будет удален из OEM-строки

7.9.4 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



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Настройки**
- ▶ В выпадающем меню **Индикация ручной коррекции** выберите необходимую единицу измерения:
 - **Проценты**: разница скорости перемещения в процентах
 - **Значение**: абсолютное значение скорости перемещения

Определить дизайн клавиатуры



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Настройки**
- ▶ В выпадающем меню **Вид клавиатуры** выберите необходимую раскладку экранной клавиатуры

7.9.5 Настроить сообщения об ошибках

В качестве пользователя OEM можно 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

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 &eacute; attivo.</text>
9      <text lang="es">La parada de emergencia est&eacute; 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 est&eacute; 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 řídící 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 appliqu&eacute;e.</text>
25     <text lang="it">Non &eacute; applicata alcuna tensione di comando.</text>
26     <text lang="es">No est&eacute; aplicada la tensi&eacute;n 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">N&eacute;o existe tens&eacute;o 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 23: 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**.

Импорт Текстовая база данных



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 -
 - **Текстовая база данных**
- ▶ Чтобы перейти к нужному файлу, нажать на соответствующее место сохранения



В случае опечатки при выборе директории вы можете выполнить навигацию обратно в исходную директорию.

- ▶ Нажать на имя файла через список

- ▶ Перейти к папке с XML-файлом
- ▶ Нажать на имя файла
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- ▶ Подтвердить успешную передачу нажатием **ОК**
- > **Текстовая база данных** импортирована успешно

Дополнительная информация: "Текстовая база данных", Стр. 300

Конфигурировать сообщения об ошибках

ОЕМ-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.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Настройки**
 - **Сообщения**



- ▶ Нажмите на **Добавить**
 - ▶ Нажмите в поле ввода **Имя**
 - ▶ Ввести уникальное имя
 - ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
 - ▶ Нажмите в поле ввода **Текстовый ID** или текст
 - ▶ Введите новый текст сообщения
- или
- ▶ задайте текстовый идентификатор для текстового сообщения из базы данных текста.
 - ▶ В выпадающем списке **Тип сообщения** выберите нужный тип сообщения:
 - **Стандарт**: сообщение будет отображаться, пока вход активен
 - **КвитированоПользователь**: сообщение будет отображаться, пока пользователь его не подтвердит
 - ▶ Нажмите на **Вход**
 - ▶ Выбрать нужный цифровой вход
 - ▶ Для возвращения к предыдущему отображению нажать на **Назад**



Дополнительная информация: "Сообщения", Стр. 301

Удалить сообщения об ошибках

Существующие сообщения об ошибках могут быть удалены по отдельности.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Настройки**
 - **Сообщения**
- ▶ Нажать на нужную запись сообщения
- ▶ Нажмите на **Удалить запись**.
- ▶ Для подтверждения удаления нажать на **ОК**
- ▶ Сообщение об ошибке будет удалено

7.9.6 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.

Сохранить в резервную копию OEM папки и файлы

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



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **Сохранить в резервную копию OEM папки и файлы**
 - **Сохранить в ZIP**
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Выбрать папку, в которую необходимо скопировать файл
- ▶ Ввести необходимое имя файла, например, «<уууу-мм-дд>_OEM_config»
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранение данных с помощью **OK**
- > Данные были сохранены

Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Область OEM**
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы**
 - **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**

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

7.9.7 Конфигурирование устройства для создания снимков экрана

ScreenshotClient

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

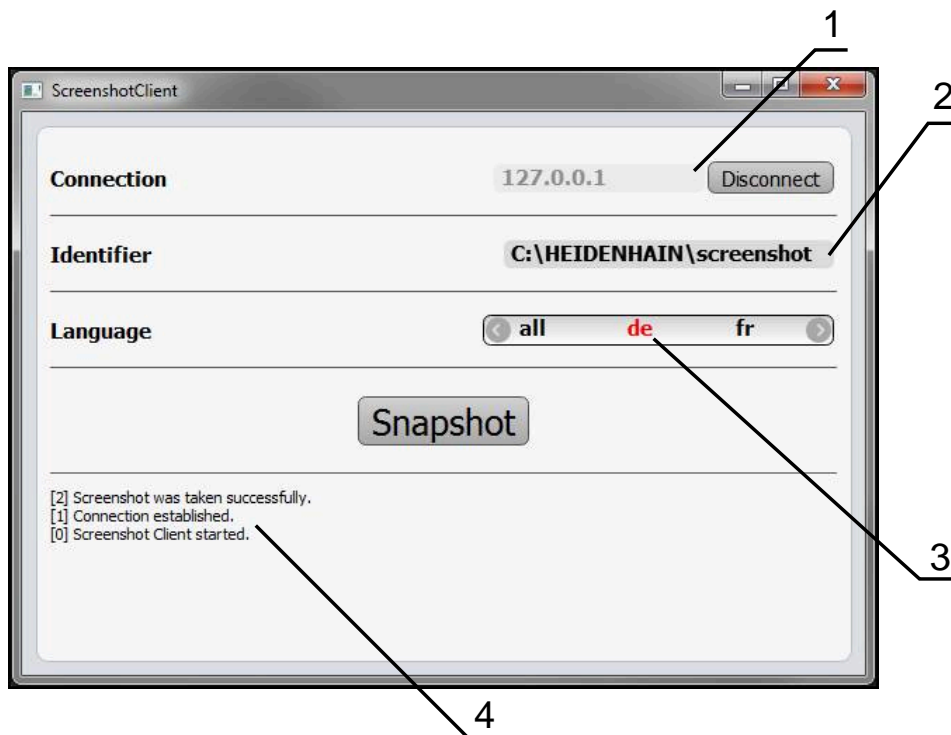


Рисунок 24: Интерфейс пользователя ScreenshotClient

- 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 демоверсии программного обеспечения**. Руководство пользователя находится в папке «Документация» на веб-сайте продукта.

Дополнительная информация: "Демоверсия программного обеспечения к продукту", Стр. 18

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**.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Нажмите на **Область OEM**.
- ▶ Активируйте **Удалённый доступ к снимкам экрана** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**

Дополнительная информация: "Область OEM", Стр. 293

7.10 Сохранение данных.

7.10.1 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.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **Резервное копирование конфигурации**

Проведите Полное сохранение

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

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

Дополнительная информация: "Сохранение и восстановление конфигурации", Стр. 291

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

7.10.2 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.

Дополнительная информация: "Резервное копирование конфигурации", Стр. 139



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.

Выполнение сохранения

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



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**
- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ 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
- ▶ Ввести необходимое имя ZIP-файла, например «<гггг-мм-дд>_config»
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранение файлов пользователя с помощью **OK**
- > Файлы пользователя были сохранены

Дополнительная информация: "Сохранение и восстановление конфигурации", Стр. 291

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

Наладка

8.1 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 "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 29

8.2 Для наладки войти в систему

8.2.1 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 совпадает со стандартными настройками, следует отправить запрос наладчику (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).


Если пароль утерян, обратитесь в сервисное отделение HEIDENHAIN.




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

8.2.2 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: "Ввод верхнего предела частоты вращения шпинделя", Стр. 184

 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. 269

 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. 78

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 121

8.2.3 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 отобразится в выпадающем меню **Язык** соответствующим флагом
- ▶ В выпадающем меню **Язык** выберите флаг для нужного языка
- > Интерфейс пользователя будет отображаться на выбранном языке

8.2.4 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

8.3 Отдельные шаги по наладке



Последующие отдельные шаги по наладке строятся последовательно друг за другом.

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

Условие: пользователь должен быть зарегистрирован под типом Setup(смотри "Для наладки войти в систему", Стр. 144).

Базовые настройки

- Настроить Дату и время
- Настройка единиц измерения
- Создание и конфигурирование пользователей
- Добавить инструкцию по эксплуатации
- Настройка сети
- Сетевой диск конфигурировать
- Конфигурировать: управление с помощью мыши или сенсорного экрана
- Конфигурировать USB-клавиатуру

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.

8.3.1 Базовые настройки



Специалист по вводу в эксплуатацию уже выполнил по возможности некоторые базовые настройки (ОЕМ).

Настроить Дату и время



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



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Дата и время**
- ▶ Настраиваемые значения указываются в формате: год, месяц, день, час, минута
- ▶ Чтобы настроить дату и время в средней строке, потянуть столбцы вверх или вниз
- ▶ Для подтверждения нажмите на **Установить**
- ▶ Выберите нужный **Формат даты** в списке:
 - ММ-ДД-ГГГГ: месяц, день, год
 - ДД-ММ-ГГГГ: день, месяц, год
 - ГГГГ-ММ-ДД: год, месяц, день

Дополнительная информация: "Дата и время", Стр. 243

Настройка единиц измерения

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



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



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Единицы измерения**
- ▶ Чтобы настроить единицы измерения, нажать на соответствующий выпадающий список и выбрать единицу измерения
- ▶ Чтобы настроить способы округления, нажать на соответствующий выпадающий список и выбрать способ округления
- ▶ Для настройки отражаемого количества разрядов после запятой нажать на - или +

Дополнительная информация: "Единицы измерения", Стр. 244

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.



▶ В главном меню нажмите на **Настройки**



▶ Нажмите на **Пользоват.**



▶ Нажать **Добавить**

▶ Нажмите в поле ввода **ID пользователя**



Отобразится **ID пользователя** для выбора пользователя, например, в области авторизации пользователя.

ID пользователя в дальнейшем нельзя изменить.

- ▶ Ввод идентификатора пользователя
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Имя**
- ▶ Ввести фамилию нового пользователя
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите в поле ввода **Пароль**
- ▶ Введите и повторите новый пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**



Содержимое полей пароля можно просмотреть как открытый текст и снова скрыть.

- ▶ Отобразить или скрыть с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**

- ▶ Нажмите на **ОК**.
- > Будет отображено сообщение
- ▶ Закройте сообщение нажатием **ОК**
- > Создан пользователь с основными данными Дальнейшие настройки пользователь может выполнить позднее самостоятельно

Конфигурировать пользователя

При создании нового пользователя с типом **Operator** вы можете добавить или изменить следующие данные:

- Фамилия
- Имя
- Отдел
- Пароль
- Язык
- Автоматический вход в систему



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.



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



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- ▶ Выберите пользователя
- ▶ Нажмите на поле ввода, содержимое которого требуется изменить: **Имя, Имя, Отдел**
- ▶ Отредактировать содержимое и подтвердить с помощью **RET**
- ▶ Чтобы изменить пароль, нажмите на **Пароль**
- ▶ Отобразится диалоговое окно **Изменение пароля**
- ▶ Если пароль авторизованного пользователя изменяется, ввести действующий пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Введите и повторите новый пароль
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **ОК**.
- ▶ Будет отображено сообщение
- ▶ Закройте сообщение нажатием **ОК**
- ▶ Чтобы изменить язык, нужно в выпадающем списке **Язык** выбрать флаг нужного языка
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Автоматический вход в систему** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**

Удалить пользователя

Не используемые далее пользователи типа **Operator** могут быть удалены.



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

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



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



- ▶ Нажмите на **Пользоват.**
- ▶ Нажать на пользователя, которого нужно удалить
- ▶ Нажмите на **Удалить учётную запись пользователя.**
- ▶ Ввести пароль пользователя, обладающего полномочиями (**OEM** или **Setup**)
- ▶ Нажмите на **ОК.**
- > Пользователь удаляется

Добавить инструкцию по эксплуатации

Устройство позволяет загрузить соответствующую инструкцию по эксплуатации на нужном языке. Инструкцию по эксплуатации с USB-накопителя большой емкости, входящего в комплект поставки, можно скопировать на устройство.

Самую актуальную версию инструкции по эксплуатации можно найти по адресу www.heidenhain.ru.

Предварительное условие: инструкция по эксплуатации представлена в виде PDF-файла.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Документация**
 - **Добавить руководство по эксплуатации**
- ▶ При необходимости вставить USB-накопитель большой емкости (формат FAT32) в USB-интерфейс на устройстве
- ▶ Перейти к папке, содержащей новую инструкцию по эксплуатации



В случае опечатки при выборе директории вы можете выполнить навигацию обратно в исходную директорию.

- ▶ Нажать на имя файла через список

- ▶ Выбрать файл
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Скопировать инструкцию по эксплуатации на устройство
- > Уже существующая инструкция (при наличии) будет перезаписана
- ▶ Подтвердить успешную передачу нажатием **ОК**
- > Инструкцию по эксплуатации можно открыть и просмотреть на устройстве

Настройка сети

Сетевые настройки конфигурировать



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

Предварительное условие: устройство подключено к компьютерной сети.

Дополнительная информация: "Подключить сетевую периферию", Стр. 55



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



- ▶ Нажмите на **Интерфейсы**.
- ▶ Нажмите на **Сеть**.
- ▶ Нажать на нужный интерфейс (**X116** или **X117**)
- > **MAC-адрес** распознается автоматически
- ▶ В зависимости от сетевого окружения активировать или деактивировать **DHCP** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- > При активированном DHCP настройка сети выполняется автоматически, если назначен IP-адрес
- ▶ При неактивном DHCP введите **IPv4-адрес**, **IPv4 маска подсети** и **IPv4 стандартный шлюз**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ В зависимости от сетевого окружения активировать или деактивировать **IPv6-SLAAC** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- > При активированном IPv6-SLAAC настройка сети выполняется автоматически, если назначен IP-адрес
- ▶ При неактивном IPv6-SLAAC введите **IPv6-адрес**, **IPv6 длина префикса подсети** и **IPv6 стандартный шлюз**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ **Предпочтительный DNS-сервер** и, при необходимости, **Альтернативный DNS-сервер**
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- > Конфигурация сетевого подключения принимается

Дополнительная информация: "Сеть", Стр. 247

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



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

Предварительное условие: устройство подключено к компьютерной сети и сетевой диск доступен.

Дополнительная информация: "Подключить сетевую периферию", Стр. 55



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



- ▶ Нажмите на **Интерфейсы**.
- ▶ Нажмите на **Сетевой дисковод**.
- ▶ Ввести данные по сетевому диску
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Активируйте или деактивируйте **Отобразить пароль** с помощью позиционного переключателя **ON/OFF**
- ▶ При необходимости выберите **Копировать шаблон**
 - Для шифрования пароля в сети выберите **Аутентификация**
 - Сконфигурируйте **Опции соединения**
 - Нажмите на **ОК**.
- ▶ Нажмите на **Соединить**.
- ▶ Установится соединение с сетевым диском

Дополнительная информация: "Сетевой дисковод", Стр. 248

Конфигурировать: управление с помощью мыши 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. 54

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



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



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Устройства ввода**.
- ▶ В выпадающем меню **Чувствительность сенсорного экрана** выберите нужную опцию
- ▶ В выпадающем меню **Замена мыши для мультитач жестов** выберите нужную опцию

Дополнительная информация: "Устройства ввода", Стр. 242

Конфигурировать USB-клавиатуру

Устройство поставляется с английской раскладкой клавиатуры. Вы можете изменить раскладку клавиатуры на необходимый язык.

Предварительное условие: USB-клавиатура подключена к устройству.

Дополнительная информация: "Подключение устройств ввода", Стр. 54



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



- ▶ Нажмите на **Общие сведения**
- ▶ Нажмите на **Устройства ввода**.
- ▶ В выпадающем меню **Раскладка USB клавиатуры** выберите флаг для желаемого языка
- ▶ Раскладка клавиатуры соответствует выбранному языку.

Дополнительная информация: "Устройства ввода", Стр. 242

8.3.2 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.



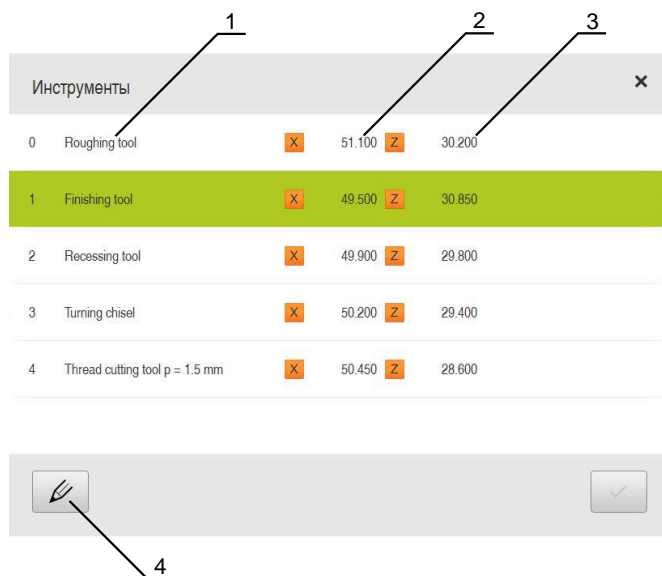
Следующие действия может также произвести пользователь с типом **Operator**.

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 инструментов



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



- > Символ изменится, запись регистрации будет защищена



- ▶ Нажмите на **Закреть**
- > 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 диалоговое окно **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 приняты для инструмента

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 отметить флажком соответствующую строку
- > Цветом фона активированного флажка станет зеленый



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

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



- ▶ Нажать на **Удалить**
- > Будет отображено сообщение
- ▶ Закройте сообщение нажатием **ОК**
- > Определенный 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.

Точки привязки					
0			0.000		0.000
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 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 диалоговое окно **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 диалог 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 приняты в качестве точки привязки

8.4 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.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **Резервное копирование конфигурации**

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, "<yyyy-mm-dd>_config"
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранения конфигурации нажатием на **OK**
- > Файл конфигурации сохранен

Дополнительная информация: "Сохранение и восстановление конфигурации", Стр. 291

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



8.5 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.

Дополнительная информация: "Резервное копирование конфигурации", Стр. 139



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.

Выполнение сохранения

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



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ 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
- ▶ Ввести необходимое имя ZIP-файла, например «<гггг-мм-дд>_config»
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **Сохранить как**
- ▶ Подтвердить успешное сохранение файлов пользователя с помощью **OK**
- > Файлы пользователя были сохранены

Дополнительная информация: "Сохранение и восстановление конфигурации", Стр. 291

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

9

Быстрый запуск

9.1 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

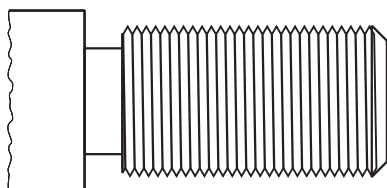


Рисунок 25: Пример детали



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

9.2 Зарегистрироваться в системе для быстрого запуска

Регистрация пользователя

Для быстрого запуска пользователь **Operator** должен зарегистрироваться.



- ▶ 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 совпадает со стандартными настройками, следует отправить запрос наладчику (**Setup**) или производителю станка (**OEM**).
Если пароль утерян, обратитесь в сервисное отделение HEIDENHAIN.

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



9.3 Условия

Для изготовления болта с резьбой вам необходим универсальный токарный станок управляемый вручную. Для болта с резьбой представлен следующий технический чертеж с указанием размеров:

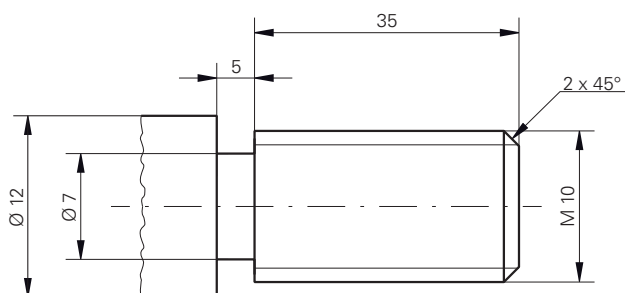


Рисунок 26: Пример детали – технический чертеж

Токарный станок

- Токарный станок включен
- Пруток с Ø 12 мм зажат в станке

Устройство

- Оси реферированы

Дополнительная информация: "Проведение поиска референтной метки",
Стр. 185

Инструменты

Доступны следующие инструменты:

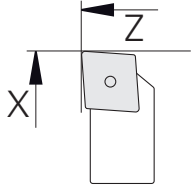
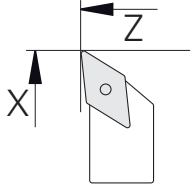
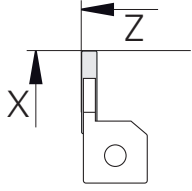
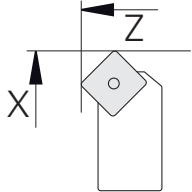
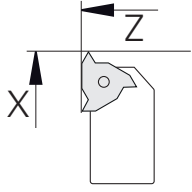
Инструмент	Знак
Черновой резец	
Чистовой резец	
Проточной резец 3 мм	
Токарный резец 45°	
Резьбонарезной резец P = 1.5 мм	

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. 156



- ▶ 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

9.4 Наладка токарного станка

В первом шаге обработке произведите наладку токарного станка. Для расчета относительной системы координат устройству необходимы параметры отдельных инструментов. Для изготовления детали будет необходима одна из установленных точек привязки.

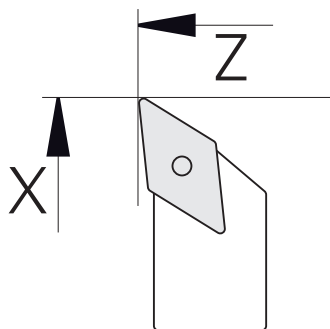


Рисунок 27: Параметры чистового реза

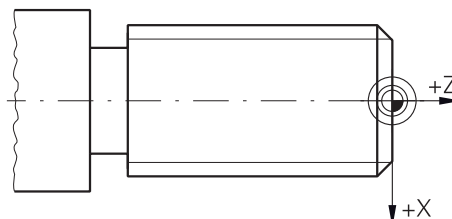


Рисунок 28: Точка привязки

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 **Z₀** у вас есть возможность объединить обе оси **Z** и **Z₀**.



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



- ▶ Нажать на **Сопряжение**
- Ось **Z₀** будет сопряжена с осью **Z**
- Символ сопряженных осей будет отображен рядом с **кнопкой оси Z**
- Позиционное значение для сопряженных осей будет отображено в сумме



9.4.1 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 диалоговое окно **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**



- ▶ Нажать на **Чистовой резец**
- ▶ Нажать на **Подтвердить** в мастере настроек
- Параметры сохраняются в таблице инструментов

9.4.2 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 диалоговое окно **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 будут приняты в таблицу инструмента
- ▶ Повторить операцию для других инструментов

9.4.3 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.

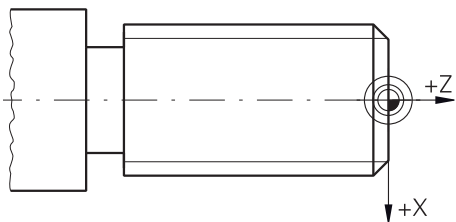


Рисунок 29: Пример детали – Определение точки привязки



- ▶ 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 диалоговое окно **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**

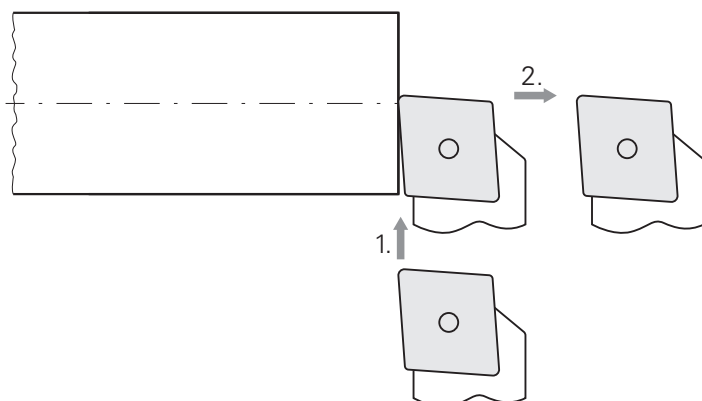


- ▶ Нажмите на **Подтвердить** в ассистенте
- > Измеренная координата будет принята в качестве точки привязки

9.5 Черновая обработка внешнего контура.

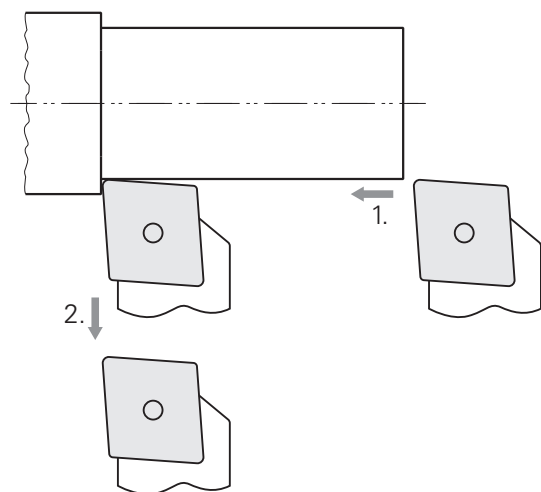
На втором этапе выполняется черновая обработка внешнего контура. Весь контур обрабатывается с припуском.

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 будут автоматически активированы устройством
- > Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто
- ▶ Настройте частоту вращения шпинделя 1500 об/мин
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: Ø 14,0 мм
 - Z: 0,2 мм
- ▶ Переместите инструмент на позицию:
 - X: Ø -0,4 мм (1.)
- ▶ Переместите инструмент в безопасное положение (2.)

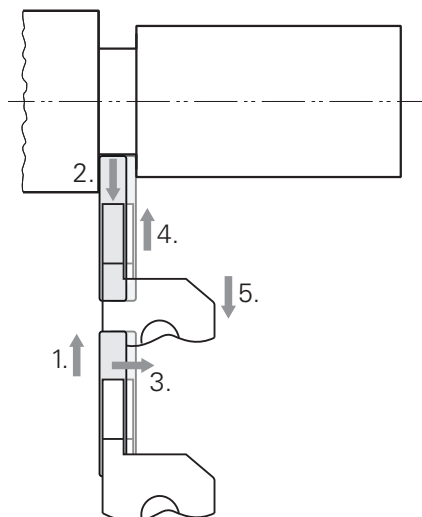
Продольная черновая обработка



- ▶ 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

9.6 Прорезная обработка

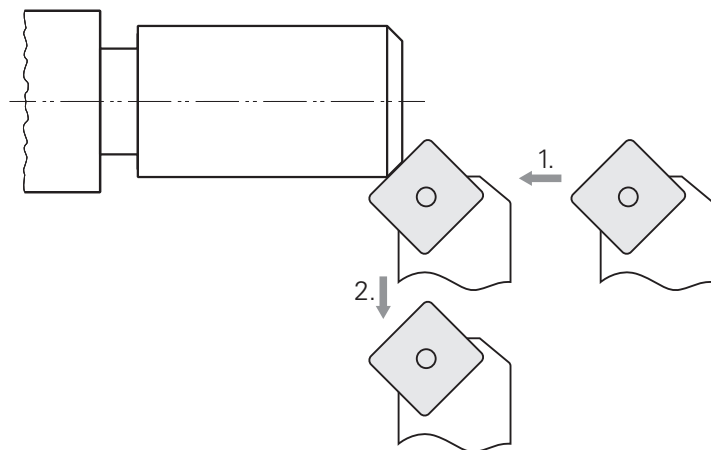
На третьем этапе обработки изготавливается проточка, которая служит выточкой.



- ▶ 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 принимаются от 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

9.7 Точение фаски

В на четвёртом этапе обработки изготавливается фаска. Фаска требуется, чтобы, например, болт при закручивании лучше насаживался.

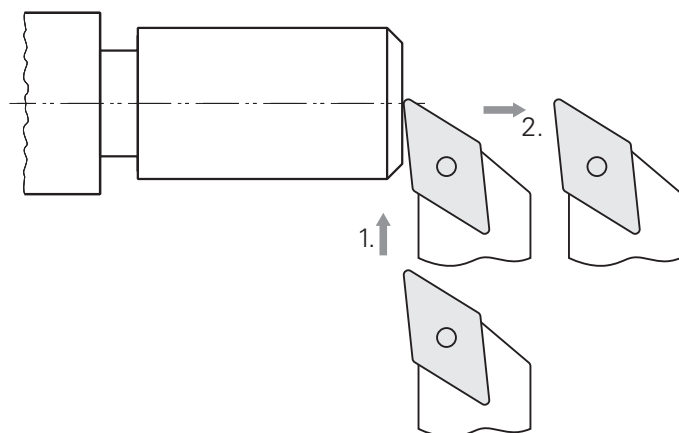


- ▶ Установите токарный резец 45° в резцедержатель
- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- > Отобразится диалоговое окно **Инструменты**
- ▶ Нажмите на **Токарный резец 45°**
- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- > Соответствующие параметры инструмента будут автоматически активированы устройством
- > 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

9.8 Чистовая обработка внешнего контура.

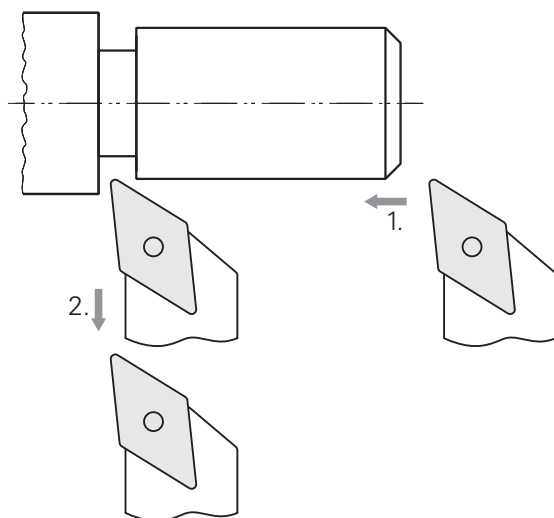
На четвёртом этапе выполняется обработка внешнего контура чистовым резцом.

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 будут автоматически активированы устройством
- > 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

9.9 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, вы можете изготовить резьбу с помощью, например, плашки. Альтернативно вы можете переключить станочные шестерни на шаг резьбы 1,5 мм и нарезать резьбу маточной гайкой.

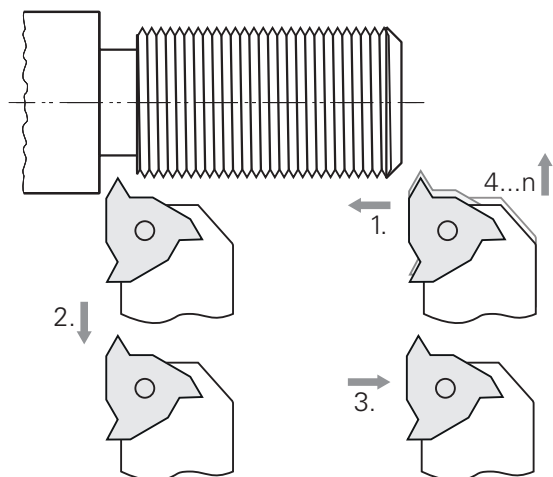


Рисунок 30: Пример детали – Изготовление резьбы

Вызов



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

9.9.1 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 принимаются от устройства

> Диалоговое окно **Инструменты** будет закрыто



▶ В строке состояния нажмите на **Создать**

> Будет показан 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



9.9.2 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 **Заккрыть**.
- > Отработка будет завершена
- > Мастер настроек закроется
- > Проверьте резьбу, например. При помощи ответной части или резьбового калиберного кольца
- > Резьбы успешно выполнена

10

**Ручное
управление**

10.1 Обзор

В данной главе описан режим работы «Ручное управление», а также описано, как в данном режиме работы проводить простую обработку детали.



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

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.



Определение точек привязки в режиме ручного управления является предпосылкой для использования устройства в режиме ручного ввода данных.



Для серийных 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

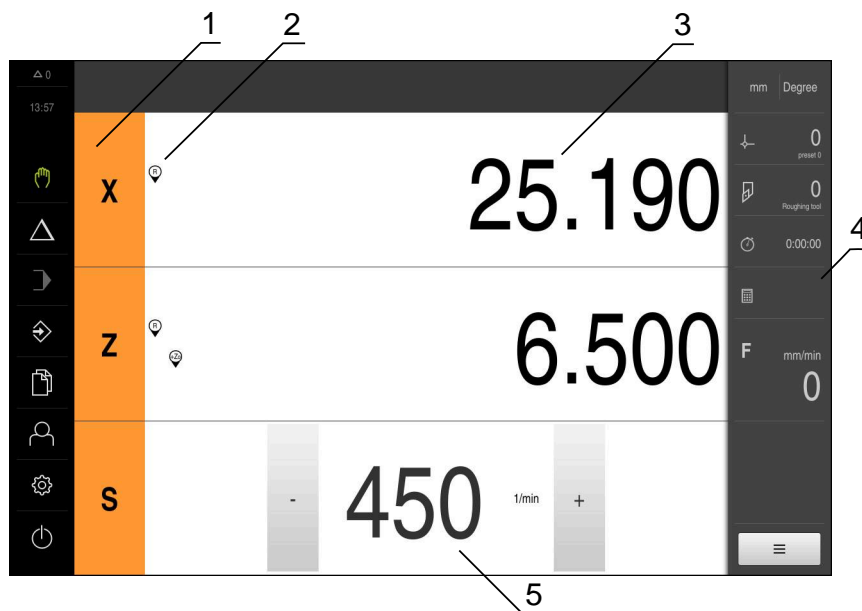


Рисунок 31: Меню Ручное управление

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

10.2 Ввод верхнего предела 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.**

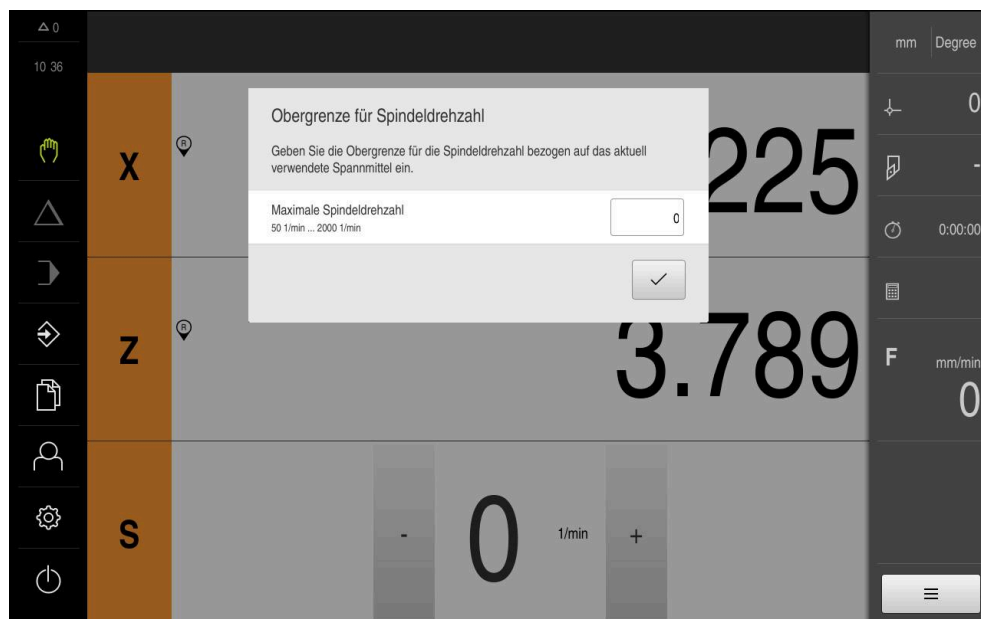


Рисунок 32: Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.**

- ▶ 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 принята от устройства
- > Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.** будет закрыто



10.3 Проведение поиска референтной метки

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: "Ввод верхнего предела частоты вращения шпинделя", Стр. 184



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. 269



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. 78

Дополнительная информация: "Включить поиск референтной метки", Стр. 121

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 нулевые метки будут удалены
- > Символ указателя мигает
- ▶ Следуйте указаниям мастера настройки
- > После успешного поиска нулевых меток символа указателя перестает мигать

10.4 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. 159



При ощупывании («Касании») с помощью инструмента устройство использует параметры, сохраненные в таблице инструмента.

Дополнительная информация: "Создание таблицы инструмента", Стр. 156

Предварительное условие:

- Деталь закреплена на станке
- Оси привязаны

10.4.1 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 диалоговое окно **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 диалог 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 приняты в качестве точки привязки

10.4.2 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



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 будут корректно воспроизведены.

Дополнительная информация: "Проведение поиска референтной метки", Стр. 185



Прямой ввод через ярлык оси X смещает текущую точку привязки. Таким образом центральная точка смещается из центра шпинделя. Вы можете заблокировать прямой ввод с помощью ярлыка оси X.

Дополнительная информация: "Diameter axis", Стр. 260

Скопировать текущее положение в качестве точки привязки



- ▶ Переместиться к нужному положению
- ▶ Удерживать **кнопку оси**
- ▶ Текущее положение перезапишет активную точку привязки в таблице предустановок
- ▶ Активная точка привязки будет принята в качестве нового значения
- ▶ 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**
- ▶ Позиционное значение будет принято в актуальную позицию
- ▶ Указанное позиционное значение привязывается к текущей позиции и перезаписывает активную точку привязки в таблице предустановок.
- ▶ Активная точка привязки будет принята в качестве нового значения
- ▶ Провести необходимую обработку

10.5 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. 156

- 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 инструментов



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



- > Символ изменится, запись регистрации будет защищена



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

10.6 Обмер инструментов

Чтобы определить координаты инструмента **X** и **Z** и сохранить их в таблице инструментов, вы можете обмерить 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 диалоговое окно **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 приняты для инструмента

10.7 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. 156



- ▶ В строке состояния нажмите на **Инструменты**
- Отобразится диалоговое окно **Инструменты**
- ▶ Нажмите на нужный инструмент



- ▶ Нажмите на **Подтвердить**
- Соответствующие параметры инструмента автоматически применяются из устройства
- В строке состояния появится выбранный инструмент
- ▶ Монтаж необходимого инструмента на станок

11

**Режим ручного
ввода данных**

11.1 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 "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

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. 186

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. 215

Дополнительная информация: "Отработка программы", Стр. 205

Вызов



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



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

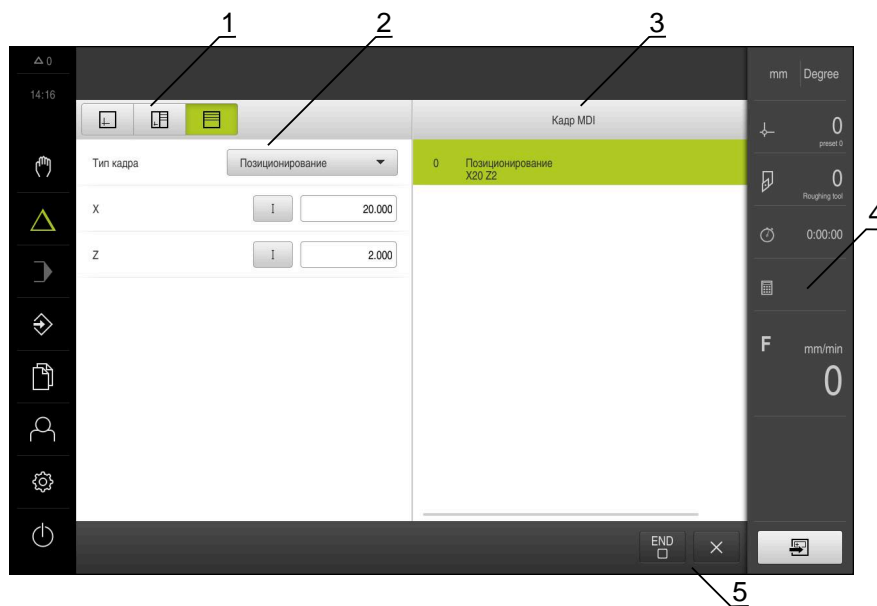


Рисунок 33: Меню Режим ручного ввода данных

- 1 Строка вида
- 2 Параметр кадра
- 3 Кадр ручного ввода данных
- 4 Строка состояния
- 5 Средства обработки кадра

11.2 Ввод верхнего предела 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.**

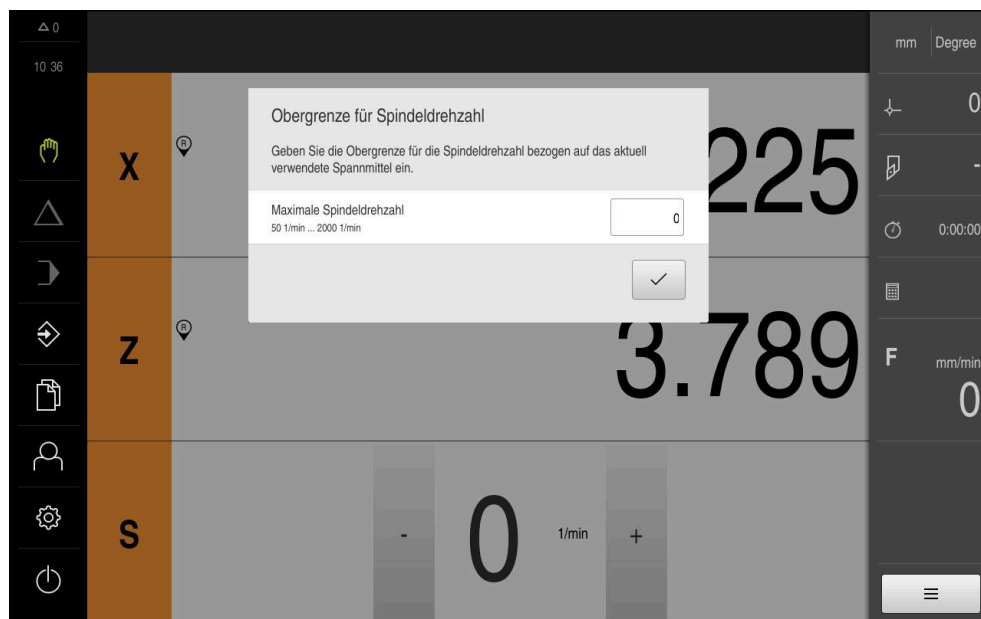


Рисунок 34: Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.**

- ▶ 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 принята от устройства
- > Диалоговое окно **Верх. гран. част. вращ. шпинд.** будет закрыто



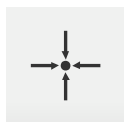
11.3 Типы кадров

Для обработки в режиме ручного ввода данных можно использовать следующие типы кадров:

- Функции позиционирования
- Цикл обработки

11.3.1 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

Принимает текущую позицию оси в полях ввода различных типов кадров.

Доступны следующие параметры:

Тип кадра Позиционирование

Параметр	Описание
	Приращение позиционного значения отсчитывается, таким образом, от текущего положения

11.3.2 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. 156

Кадр Нарезание резьбы (простое)

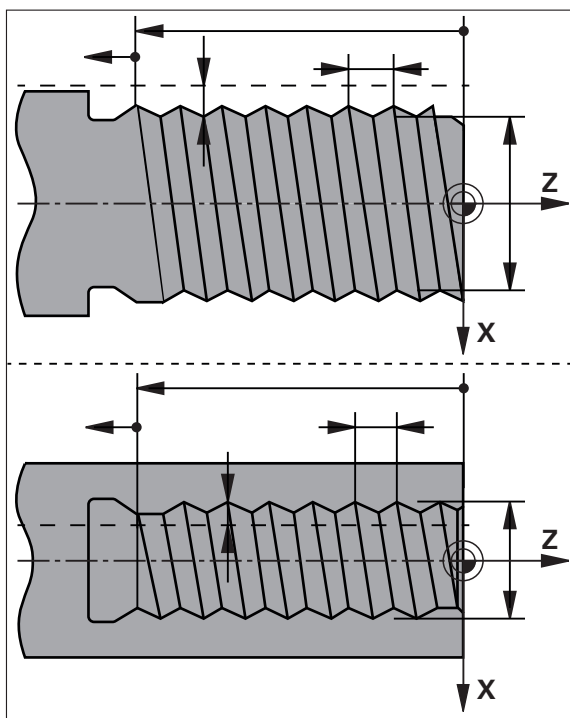





Рисунок 35: Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (простое)

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 нарезание резьбы (расширенное)

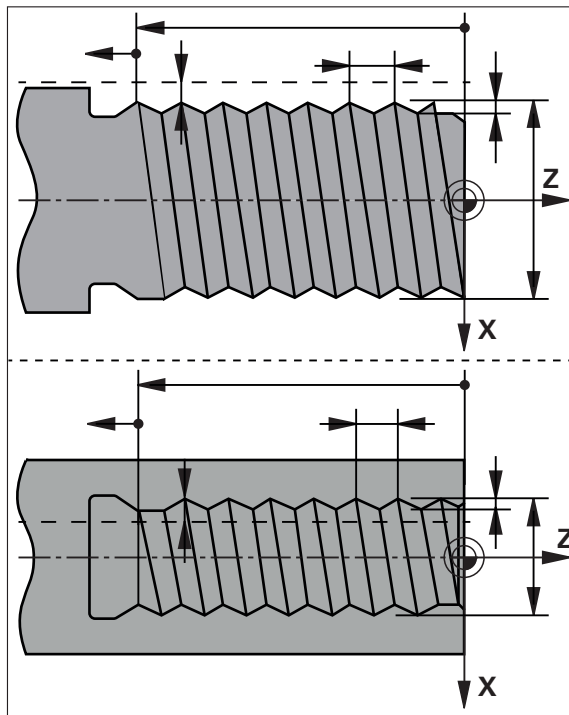


Рисунок 36: Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (расширенное)

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 чистой обработки	Припуск для глубины резьбы, размер радиуса
Шаг резьбы	Шаг резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ в мм ■ в оборотах на дюйм

Параметр	Описание
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
Подача X	Подача для врезания на глубину
Холостой ход	Количество холостых ходов в конце (0-10)

11.4 Отработка кадров

Вы можете выбрать функцию 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 ручного ввода данных 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 мастера настройки
- ▶ Для осей с программным управлением на устройстве или станке нажмите экранную или физическую клавишу **NC-СТАРТ**



- ▶ При многоуровневых кадрах, например, шаблонах обработки, перейдите к следующему указанию в ассистенте с помощью **Следующий**

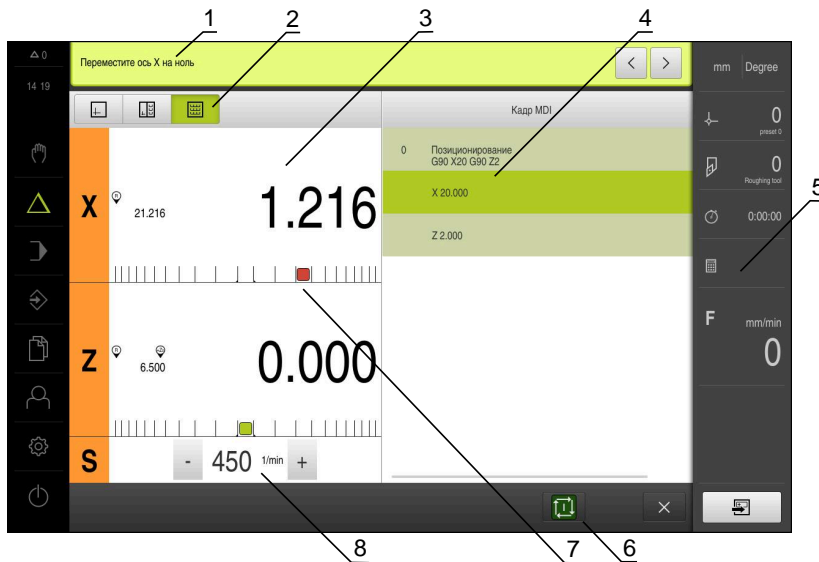


Рисунок 37: Пример кадра в режиме работы **Ручной ввод данных**

- 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)

11.5 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

11.5.1 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):

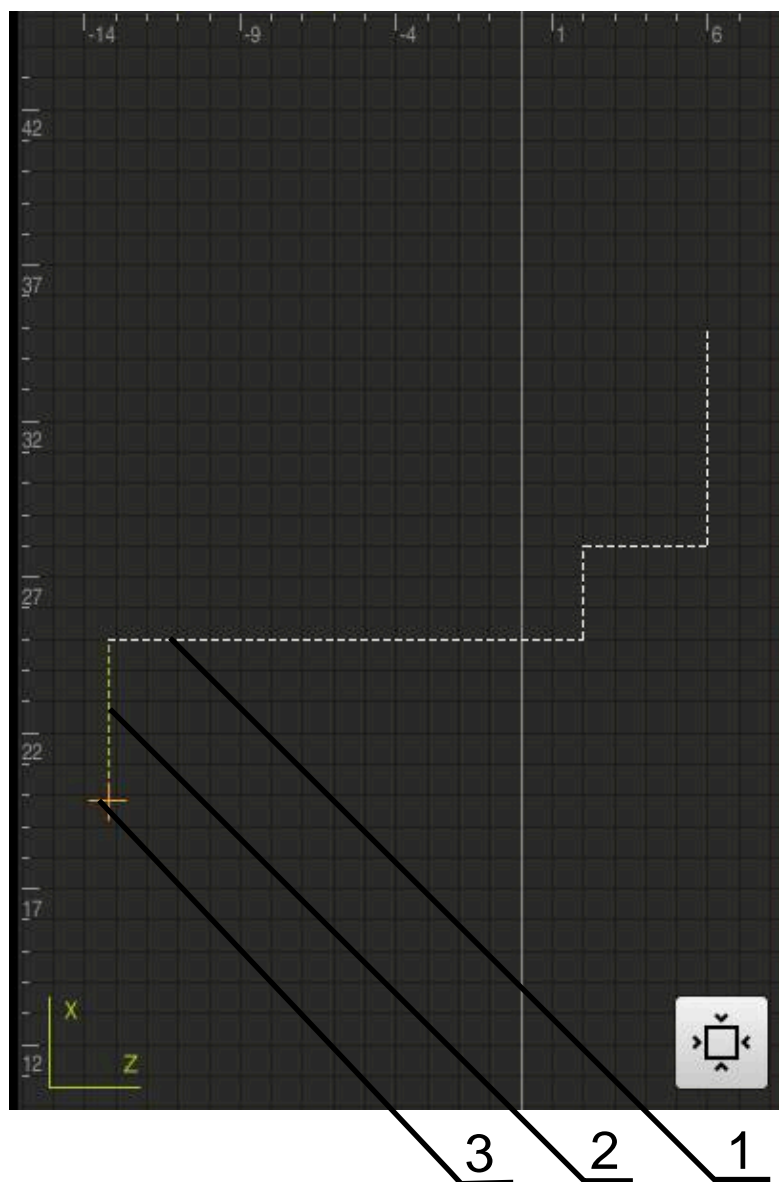


Рисунок 38: Окно моделирования с представлением в виде контура

- 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

11.6 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.

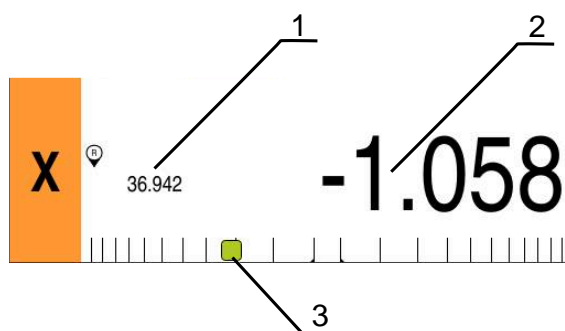


Рисунок 39: Отображение **Ост. путь и позиция** с графической помощью при позиционировании

- 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±. Цвет изменяется дополнительно следующим образом:

Индикация помощи при позиционировании	Значение
Красный	Центр инструмента удаляется от заданного положения
Зеленый	Центр инструмента движется в направлении заданного положения

11.7 Использование 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. 84

Пример:

Запрограммирован следующий Кадр MDI:

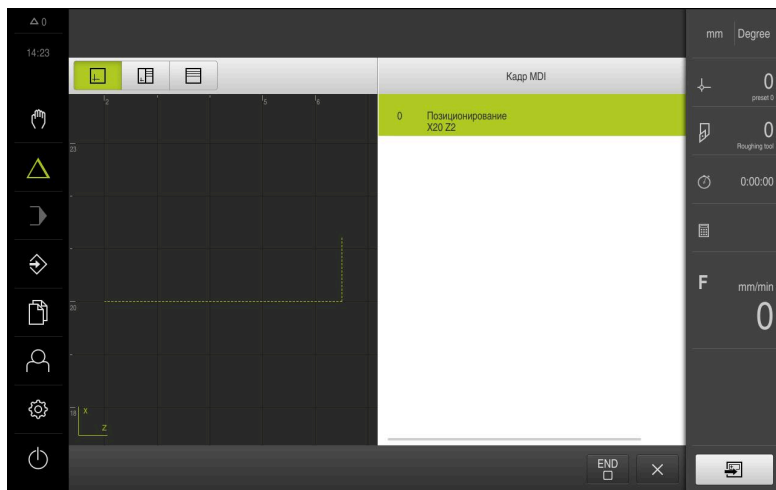


Рисунок 40: Пример – Кадр ручного ввода данных

Для оси X активирован Коэффициент масштаб.-0,5. Поэтому выполняется следующий Кадр MDI:

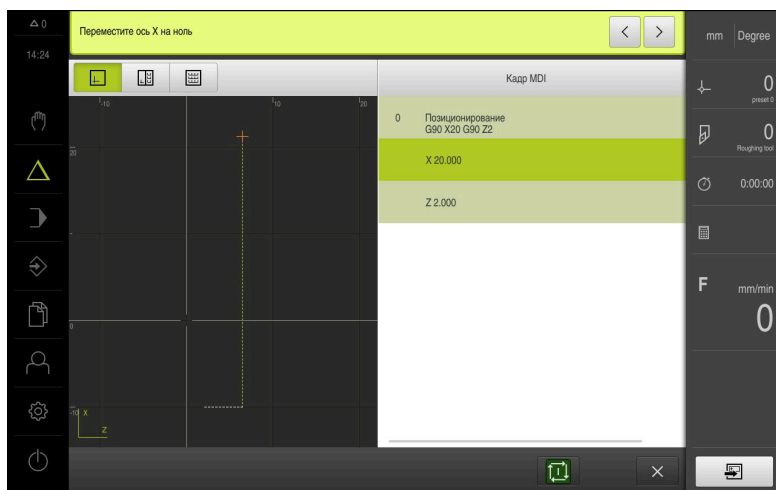


Рисунок 41: Пример – Выполнение кадра ручного ввода данных с коэффициентом масштабирования



Если с выбранным инструментом нельзя достичь рассчитанных масштабов, выполнение кадра прерывается.



Коэффициент масштабирования не может быть изменен во время выполнения кадра.

12

**Отработка
программы**

12.1 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 "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

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. 210

Отработка выполнения программы зависит от станка и версии устройства:

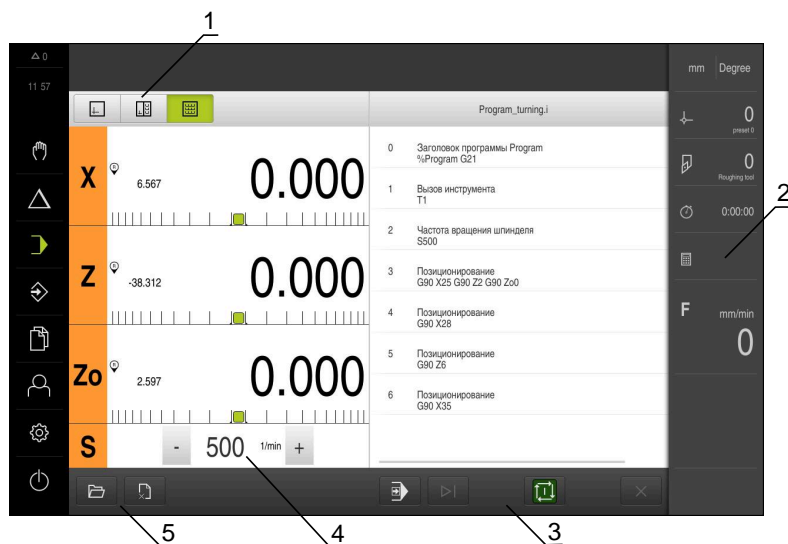
- Если станок оснащен управляемыми программно осями и устройство опцией программного обеспечения POSITIP 8000 NC1, параметры для позиционирования передаются непосредственно на станок. Отдельные шаги запускаются с помощью кнопки NC-СТАРТ станка.
- Если станок не оснащен управляемыми программно осями, 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.

12.2 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. 213

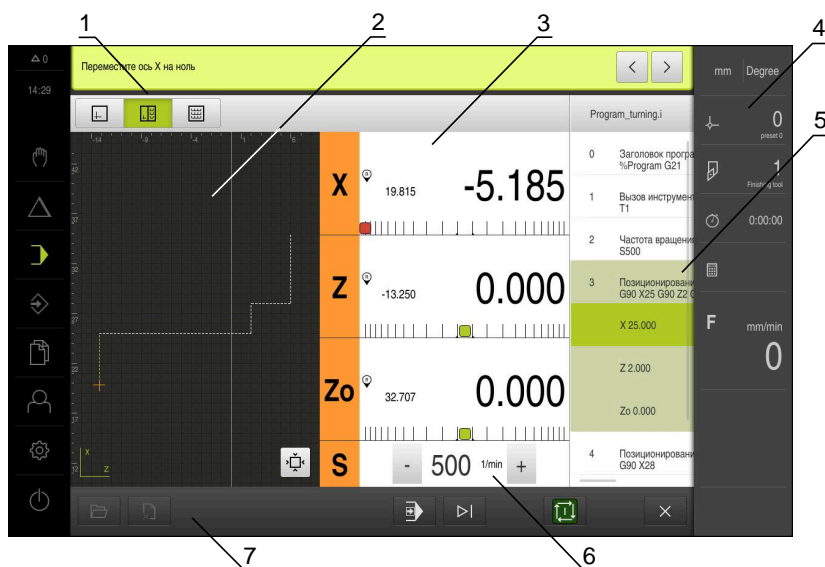



Рисунок 42: Пример программы в рабочем режиме **Выполнение программы**


- 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

12.2.1 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)

12.2.2 Настраивать 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

12.2.3 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.

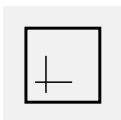
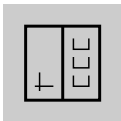
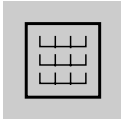


- ▶ В управлении программами нажать на **Остановить программу**
- > Обработка будет прервана

12.2.4 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):

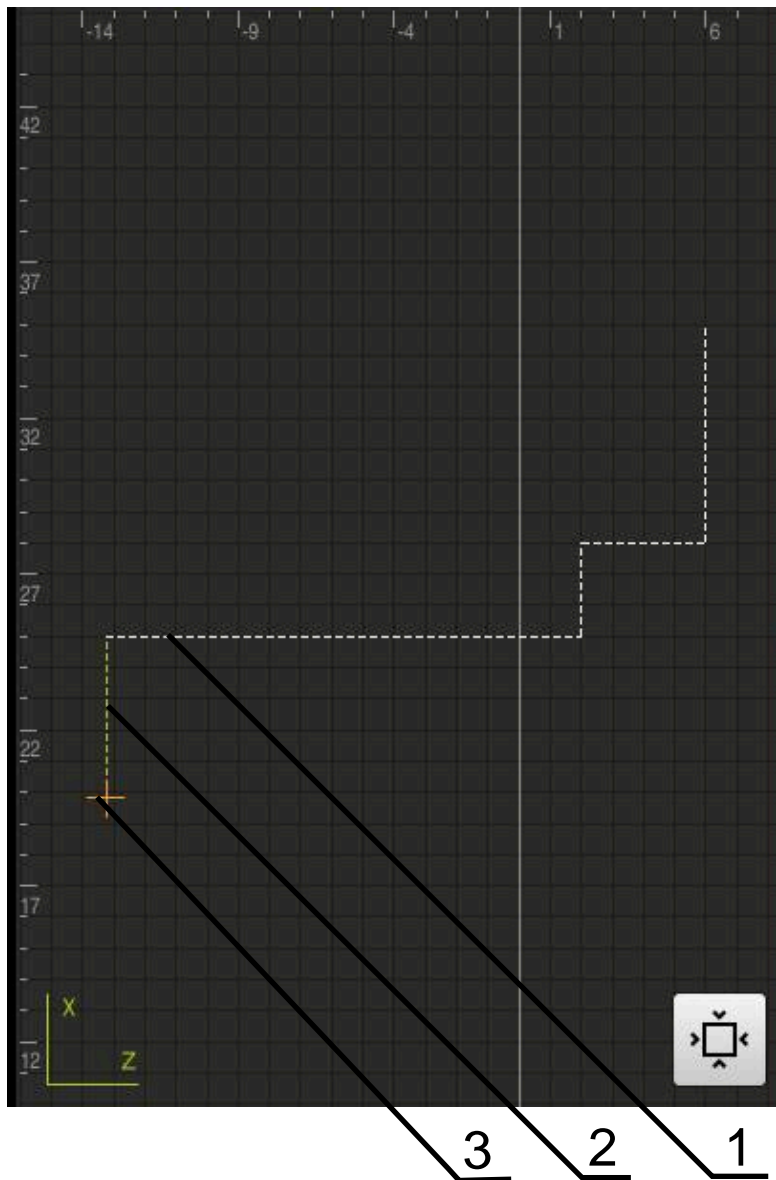


Рисунок 43: Окно моделирования с представлением в виде контура

- 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. 241

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, и окно моделирования будет увеличено

Отрегулировать представление в виде контура



- ▶ Нажать на **Детальное отображение**
- > Детальное отображение показывает траекторию хода инструмента и возможные положения обработки для текущего выделенного кадра



- ▶ Нажать на **Обзор**
- > Обзор показывает детали в комплекте

12.2.5 Использование 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. 84



Если с выбранным инструментом нельзя достичь рассчитанных масштабов, выполнение кадра прерывается.



Коэффициент масштабирования не может быть изменен во время выполнения кадра.

12.2.6 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 принята и взята для управления устройством в качестве заданного значения
 - ▶ Чтобы вернуться на индикацию частоты вращения, потяните поле ввода влево



Если в поле ввода **Частота вращения шпинделя** не осуществляется ввод в течении трёх секунд, то устройство переключает на индикацию текущей частоты вращения.

12.3 Управление программами

Для отработки программы нужно открыть файлы программы типа *.i.



Стандартное место хранения для программы **Internal/Programs**.

12.3.1 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

12.3.2 Закрыть программу



- ▶ В управлении программами нажать на **Закрыть программу**
- > Открытая программа будет закрыта

13

**Программиро-
вание**

13.1 Обзор

В данной главе описан режим работы «Программирование», а также создание новых и редактирование существующих программ в данном режиме работы.



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

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.



Для программирования не требуется подключать устройство к станку.



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 44: Меню Программирование

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

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

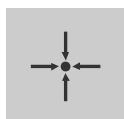
13.2 Типы кадров

Для программирования можно использовать следующие типы кадров:

- Функции позиционирования
- Смена системы координат (точка привязки)
- Функции станка
- Цикл обработки

13.2.1 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

Принимает текущую позицию оси в полях ввода различных типов кадров.

Доступны следующие параметры:

Тип кадра Позиционирование


Параметр	Описание
	Приращение позиционного значения отсчитывается, таким образом, от текущего положения

13.2.2 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. 187

Тип кадра Базовая точка

Параметр	Описание
Номер точки привязки	Идентификатор из таблицы предустановок Опционально: выбор из таблицы предустановок
	


13.2.3 Функции станка

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. 189 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

13.2.4 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. 156

Кадр Нарезание резьбы (простое)

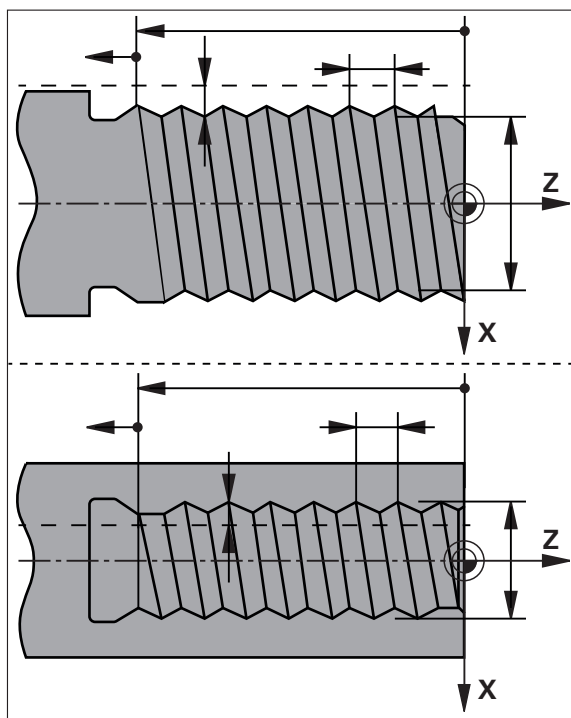





Рисунок 45: Схематическое представление кадра Нарезание резьбы (простое)

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 нарезание резьбы (расширенное)

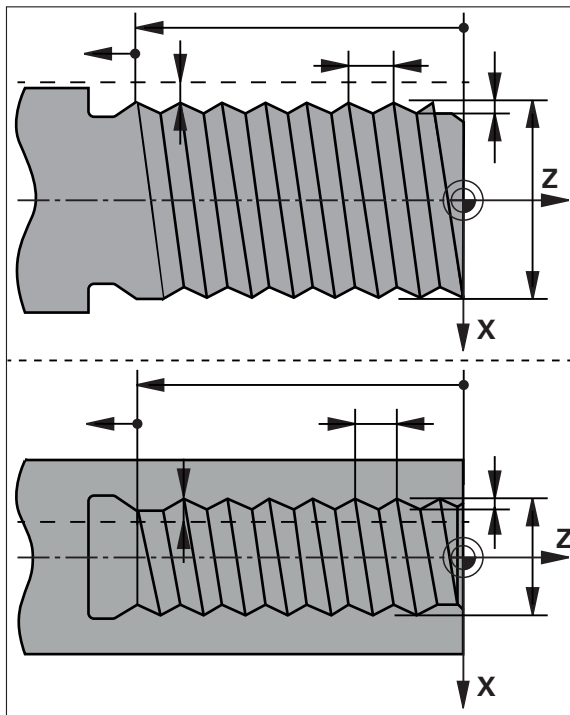





Рисунок 46: Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (расширенное)

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 чистой обработки	Припуск для глубины резьбы, размер радиуса
Шаг резьбы	Шаг резьбы <ul style="list-style-type: none"> ■ в мм ■ в оборотах на дюйм
	

Параметр	Описание
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
Подача X	Подача для врезания на глубину
Холостой ход	Количество холостых ходов в конце (0-10)

13.3 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.

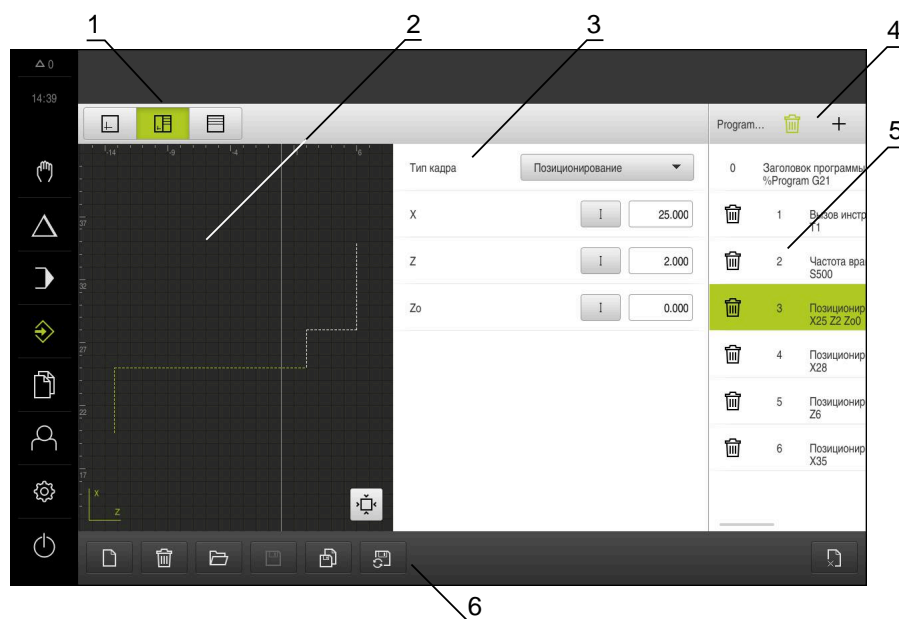


Рисунок 47: Пример программы в режиме работы Программирование

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

13.3.1 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. 199



Все изменения программы могут быть сохранены автоматически.

- ▶ В управлении программами нажать на **Автоматически сохранить программу**
- ▶ Все изменения будут немедленно сохранены автоматически

13.3.2 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

13.3.3 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. 217
- ▶ Каждый раз подтверждать ввод нажатием **RET**
- ▶ Если окно моделирования активировано, будет визуализирован текущий кадр

13.3.4 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

13.3.5 Сохранение программы

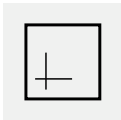
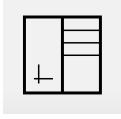
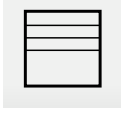


- ▶ В управлении программами нажать на **Сохранить программу**
- > Программа будет сохранена

13.4 Использовать окно 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

13.4.1 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):

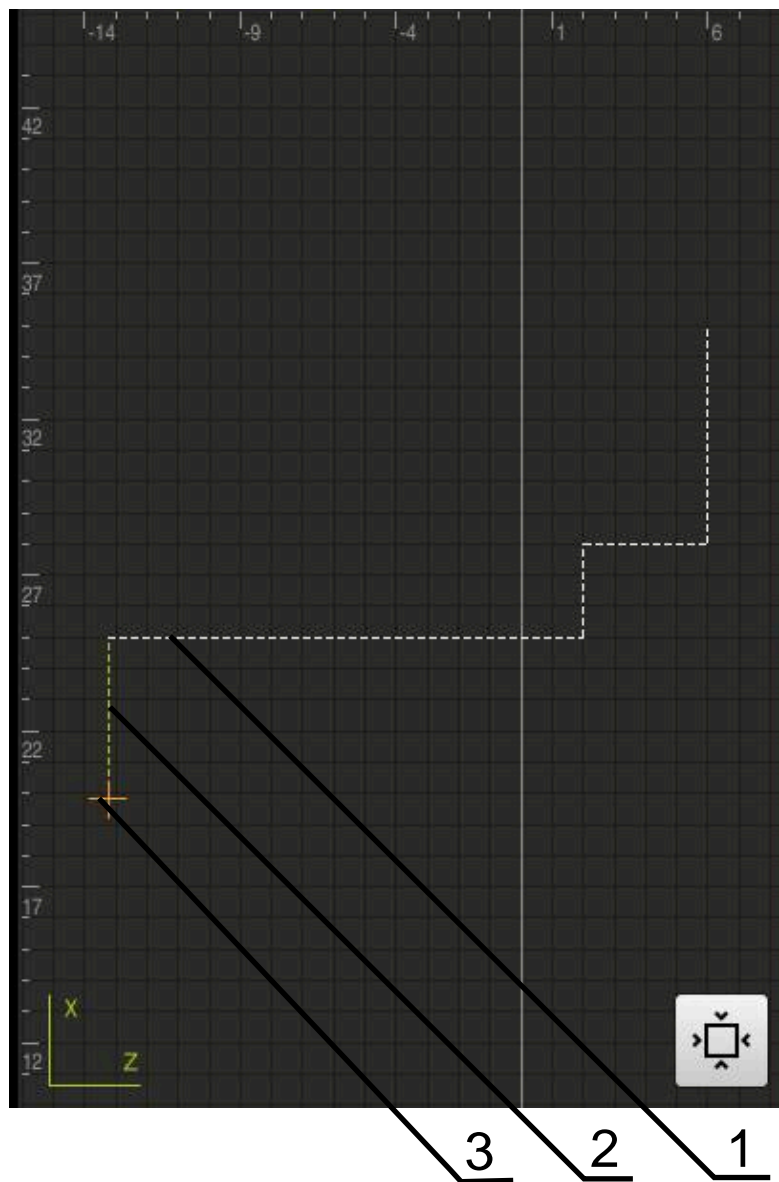


Рисунок 48: Окно моделирования с представлением в виде контура

- 1 Образец обработки (белый)
- 2 Текущий кадр или позиция обработки (зеленый)
- 3 Контур инструмента, положение инструмента и след инструмента (оранжевый)

13.4.2 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, и окно моделирования будет увеличено

13.4.3 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 нужно увеличить **Детальное** отображение соответствующим образом



- ▶ Чтобы увеличить представление, нажмите на **Подробный вид**



- ▶ Для возврата к общему виду, нажмите на **Обзор**

13.5 Управление программами

Вы можете сохранить программы после создания для автоматического выполнения или для более поздней обработки



Стандартное место хранения для программы **Internal/Programs**.

13.5.1 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

13.5.2 Закрывать программу



- ▶ В управлении программами нажать на **Закрывать программу**
- > Открытая программа будет закрыта

13.5.3 Сохранение программы



- ▶ В управлении программами нажать на **Сохранить программу**
- > Программа будет сохранена

13.5.4 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

13.5.5 Автоматическое сохранение программы



- ▶ В управлении программами нажать на **Автоматически сохранить программу**
- > Все изменения программы будут немедленно сохранены автоматически

13.5.6 Удаление программы



- ▶ В управлении программами нажмите на **Удаление программ**
- ▶ Нажать на **Удалить выделенное**
- ▶ Для подтверждения удаления нажать на **ОК**
- > Программа будет удалена

13.6 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

14

**Управление
файлами**

14.1 Обзор

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



Прежде чем выполнять описанные ниже действия, вы должны прочесть и изучить главу "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

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**

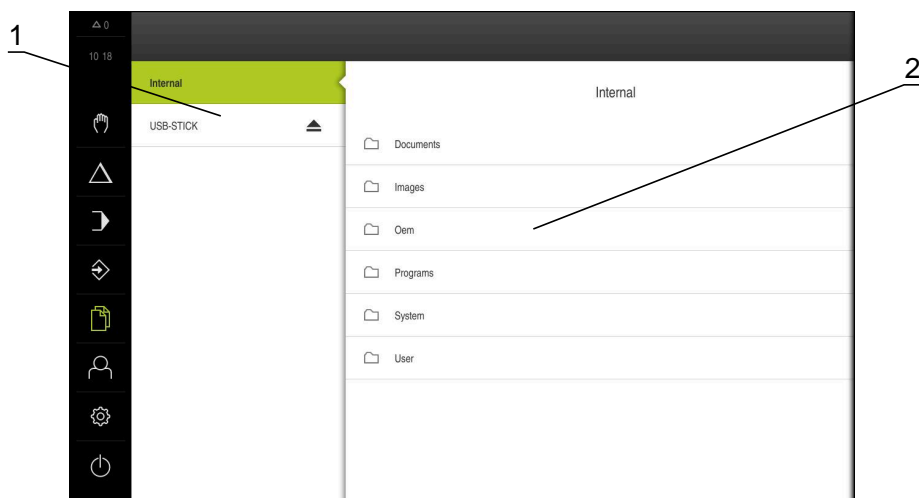


Рисунок 49: Меню **Управление файлами**

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

14.2 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	✓	✓	–	✓

14.3 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

Создание новой папки



- ▶ Потянуть вправо символ папки, в которой вы хотите создать новую папку
- > Отображаются элементы управления
- ▶ Нажать на **Создать новую папку**
- ▶ В диалоговом окне нажать на область ввода и задать имя новой папки
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **ОК**.
- > Создается новая папка

Перемещение папки



- ▶ Потянуть вправо символ папки, которую вы хотите переместить
- > Будут отображены элементы управления
- ▶ Нажать на **Переместить в**
- ▶ В диалоговом окне выбрать папку, в которую вы хотите перенести отмеченную папку
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Директория перемещается

Копирование папки



- ▶ Потянуть вправо символ папки, которую вы хотите скопировать
- > Отображаются элементы управления
- ▶ Нажать на **Копировать в**
- ▶ В диалоговом окне выбрать папку, в которую вы хотите скопировать отмеченную папку
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Папка будет скопирована



Если вы копируете папку в ту же самую папку, где она сохранена, в конец имени копируемой папки будет добавлено дополнение «_1».

Переименование папки



- ▶ Потянуть вправо символ папки, которую вы хотите переименовать
- > Будут отображены элементы управления
- ▶ Нажать на **Переименовать директорию**
- ▶ В диалоговом окне нажать на область ввода и задать имя новой папки
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **ОК**.
- > Директория переименовывается

Перемещение файла



- ▶ Потянуть вправо символ файла, который вы хотите переместить
- > Будут отображены элементы управления
- ▶ Нажать на **Переместить в**
- ▶ В диалоговом окне выбрать папку, в которую вы хотите перенести отмеченный файл
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Файл перемещается



Если вы переместите файл в директорию, в которой он сохранен с тем же именем, то файл будет перезаписан.

Копирование файла



- ▶ Потянуть вправо символ файла, который вы хотите скопировать
- > Отображаются элементы управления
- ▶ Нажмите на
- ▶ В диалоговом окне выбрать папку, в которую вы хотите скопировать отмеченный файл
- ▶ Нажмите на **Выбрать**.
- > Файл копируется



Если вы копируете файл в ту же самую папку, где он сохранен, в конец имени копируемого файла будет добавлено дополнение «_1».

Переименование файла



- ▶ Потянуть вправо символ файла, который вы хотите переименовать
- > Отображаются элементы управления
- ▶ Нажмите на **Переименовать файл**.
- ▶ В диалоговом окне нажать на область ввода и задать имя нового файла
- ▶ Подтвердить ввод нажатием **RET**
- ▶ Нажмите на **ОК**.
- > Файл переименовывается

Удаление папки или файла

Если вы удаляете папки или файлы, они будут удалены безвозвратно. Все вложенные папки и файлы внутри удаляемой папки будут удалены вместе с ней.



- ▶ Потянуть вправо символ папки или файла, который вы хотите удалить
- > Будут отображены элементы управления
- ▶ Нажать на **Удалить выделенное**
- ▶ Нажмите на **Удалить**
- > Папка или файл будут удалены

14.4 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

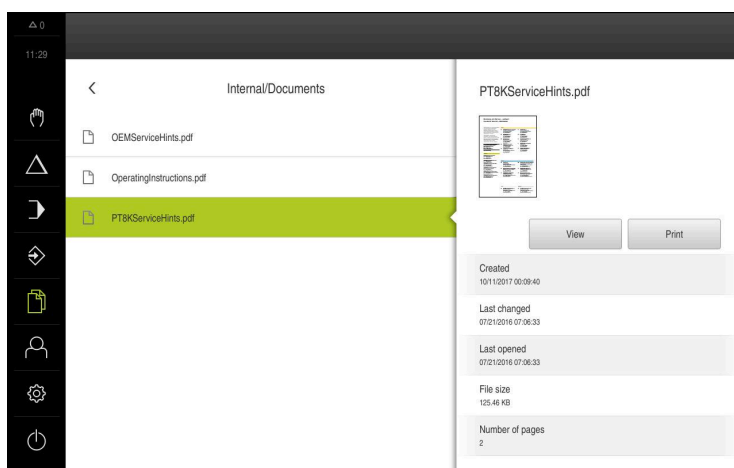


Рисунок 50: Меню **Управление файлами** с предпросмотром и информацией о файле

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



14.5 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
- > Отображаются 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 большой емкости или сетевой дисковод

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

14.6 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

15

Настройки

15.1 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. 93

Дополнительная информация: "Наладка", Стр. 143

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**

15.2 Общие сведения

Данная глава описывает настройки конфигурации управления и представления.

15.2.1 Информация о приборе

Путь: **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

15.2.2 Индикация и сенсорный экран


Путь: **Настройки ► Общие сведения ► Индикация и сенсорный экран**

Параметр	Пояснение
Яркость	<p>Яркость экрана</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 % ... 100 % ■ Стандартная настройка: 85 %
Активация режима сохранения энергии	<p>Длительность интервала до момента активации режима энергосбережения</p> <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	<p>Необходимые действия для повторной активации экрана</p> <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

15.2.3 Представление

Путь: **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: 0 ... 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. 241</p>
Радиальная ось обработки	<p>Индикация радиальной рабочей оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Радиус ■ Диаметр ■ Стандартное значение: Радиус

15.2.4 Окно моделирования

Путь: **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
Tool always visible	Инструмент всегда виден в окне моделирования. Отображаются контур и текущее положение инструмента. Область масштабируется во время процесса <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Горизонтальное выравнивание	Горизонтальное выравнивание системы координат в окне моделирования Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Вправо: значения вправо по возрастанию ■ Влево: значения влево по возрастанию ■ Стандартное значение: Вправо
Вертикальное выравнивание	Вертикальное выравнивание системы координат в окне моделирования Настройки: <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.

15.2.5 Устройства ввода

Путь: **Настройки ► Общие сведения ► Устройства ввода**

Параметр	Пояснение
Чувствительность сенсорного экрана	Чувствительность сенсорного экрана можно регулировать, пользуясь тремя степенями. <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 ■ Стандартная настройка: нормальная (стандарт)
Замена мыши для мультитач жестов	Критерий, должно ли управление с помощью мыши заменить управление с помощью сенсорного экрана (Multitouch) Настройки: <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 ■ Стандартная настройка: Авто (до первого мультитач)
Раскладка USB клавиатуры	Если подключена USB-клавиатура: <ul style="list-style-type: none"> ■ выбор языка раскладки клавиатуры

15.2.6 Звуки

Путь: **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

15.2.7 Принтеры

Путь: **Настройки ► Общие сведения ► Принтер**



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

15.2.8 Дата и время

Путь: **Настройки ► Общие сведения ► Дата и время**

Параметр	Пояснение
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»)

15.2.9 Единицы измерения

Путь: **Настройки** ► **Общие сведения** ► **Единицы измерения**

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

Параметр	Пояснение
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 настройки:</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

15.2.10 Авторские права

Путь: **Настройки ► Общие сведения ► Авторские права**

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

15.2.11 Сервисная информация

Путь: Настройки ► Общие сведения ► Сервисная информация

Параметр	Назначение и функция
Информация общего характера	Указывается документ с адресами сервисных отделений HEIDENHAIN
Сервисная информация для OEM	<p>Указывается документ с информацией производителя станка о сервисе</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандарт: документ с адресами сервисных отделений HEIDENHAIN <p>Дополнительная информация: "Добавить документацию", Стр. 124</p>

15.2.12 Документация

Путь: 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: "Документация", Стр. 302</p>

15.3 Интерфейсы

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

15.3.1 Сеть

Путь: **Настройки ► Интерфейсы ► Сеть ► X116**



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

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 1346 756 1402" data-label="Image"> </div> 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
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

15.3.2 Сетевой дисковод

Путь: **Настройки ► Интерфейсы ► Сетевой дисковод**



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

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

15.3.3 USB


Путь: **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

15.3.4 Оси (функции переключения)

Путь: **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

15.3.5 Функции переключения, зависящие от координаты

Путь: **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

Параметр	Пояснение
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

15.4 Пользоват.

Данная глава описывает настройки для конфигурации пользователей и групп пользователей.

15.4.1 OEM

Путь: **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	–

15.4.2 Setup

Путь: **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 ■ Стандартное значение: Setup	–
Имя	Имя пользователя ■ Стандартное значение: –	–
Отдел	Отдел пользователя ■ Стандартное значение: –	–
Группа	Группа пользователя ■ Стандартное значение: setup	–
Пароль	Пароль пользователя ■ Стандартное значение: setup	Setup, OEM
Язык	Язык пользователя	Setup, 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	–

15.4.3 Operator


Путь: **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

15.4.4 Пользоват. добавить

Путь: **Настройки ► Пользоват. ► +**

Параметр	Пояснение
	Добавление нового пользователя типа Operator Дополнительная информация: "Создание и конфигурирование пользователей", Стр. 148 Пользователи с типом OEM и Setup не могут быть добавлены в дальнейшем.

15.5 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.

15.5.1 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.

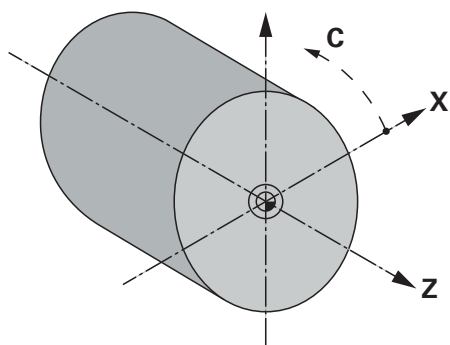


Рисунок 51: Привязка прямоугольной системы координат к детали

15.5.2 Референтная метка

Путь: **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	<p>Старт запускает поиск референтной метки и открывает рабочую область</p>
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

15.5.3 Информация

Путь: **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.

15.5.4 Функции переключения

Путь: **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. 256
Выходы	Назначение цифрового выхода соответствующей функции переключения в соответствии со схемой расположения разъемов Дополнительная информация: "Выходы (Функции переключения)", Стр. 258

15.5.5 Входы (Функции переключения)



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

Путь: **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 игнорируется и оси перемещаются с максимальной подачей</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 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>
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 ■ Стандартное значение: Не соединено
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

Параметр	Пояснение
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 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Независимые от шпинделя ручные перемещения возможны только тогда, когда на вход приходит высокий уровень.</p> </div>

15.5.6 Выходы (Функции переключения)

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

Путь: **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>Присваивание релейного выхода, который будет задан при возникновении на оси ошибки (например, ошибки позиционирования или останова). Ошибка приведет к тому, что регулировка осей будет прервана и сконфигурированные аналоговые выходы оси будут обесточены.</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 завершения работы устройства. Реле подключено на схему с самозапирающей функцией, которая при подаче этого сигнала обесточивает устройство и станок.</p> <p>Пример: эта схема может связать включение и выключение устройства с системой включения и выключения управляемого станка.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Свет, автоматический запуск	<p>Присваивание цифрового выхода для оптической индикации статуса кнопки NC-START.</p> <p>Освещение активно, если в режимах «Ручной ввод данных» или «Выполнение программы» будет обрабатываться цикл или в режиме ручного управления активирована автоматическая подача.</p> <p>Освещение мигает, если активный цикл прерывается и может быть продолжен нажатием на кнопку NC-START.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено

15.5.7 Потенциометры

Путь: **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

15.5.8 Добавить M-функции

Путь: **Настройки ► Оси ► Общие настройки ► M-функции ► +**

Параметр	Пояснение
Имя	Ввод имени для новой M-функции <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: M100 ... M120 Конфигурация смотри "Конфигурировать M-функцию", Стр. 260

15.5.9 Конфигурировать M-функцию

Путь: Настройки ► Оси ► Общие настройки ► M-функции ► M100 ... M120

Параметр	Пояснение
Имя	Ввод имени для M-функции <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: M100 ... M120
Цифровой выход	Присваивание цифрового выхода для M-функции в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Restore switching state after device restart	Идентификация функции M как постоянной <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: M функция сохраняется постоянно ■ OFF: M функция не сохраняется постоянно ■ Стандартное значение: ON
Digital input for switching enable	Назначение входа для активации M-функции <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Удалить	Удаление выбранных M-функций

15.5.10 Diameter axis

Путь: Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Diameter axis

Параметр	Пояснение
Preset setting via axis label	<p>Настройка, следует ли активировать быструю установку точки привязки с помощью ярлыка оси</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>i 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
Consider presets with CSS	<p>Настройка, необходимо ли учитывать точку привязки при CSS</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>i 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

15.5.11 Специальные настройки

Путь: **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 могут перемещаться 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 могут перемещаться 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.

15.5.12 Резьбонарезание

Путь: **Настройки ► Оси ► Общие настройки ► Резьбонарезание**

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

15.5.13 <Имя оси> (Настройки оси)

Путь: **Настройки ► Оси ► <Имя оси>**



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

Дополнительная информация: "Основы конфигурации осей", Стр. 254

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-bottom: 5px;"> <p>i Вы можете сконфигурировать следующие оси: X, Z, Zo, C, S.</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i 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"> ■ Не определен ■ Ось ■ Ось + NC (возможно до 3 осей): линейные или вращающиеся оси с ЧПУ ■ Сопряжённые оси: ось, чьё значение положения должно быть рассчитано вместе с главной осью <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <p>i Сопряжённая ось не появляется 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-bottom: 5px;"> <p>i Для сопряженной оси устройство автоматически задаёт имя оси. Имя оси составляется из имени главной оси и выбранного способа расчёта +X.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Шпиндель ■ Шпиндель с ориентацией ■ Передача шпинделя ■ Электронный маховичок ■ Стандартное значение: Ось
Измерительный датчик	<p>Конфигурация подсоединенного измерительного датчика</p> <p>Дополнительная информация: "Измерительный датчик", Стр. 266</p>
Компенсация погрешностей	<p>Конфигурация линейной компенсации ошибок LEC или сегментированной линейной компенсации ошибок SLEC</p> <p>Дополнительная информация: "Линейная компенсация ошибки (LEC)", Стр. 274</p> <p>Дополнительная информация: "Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)", Стр. 275</p>
Выходы	<p>Конфигурация Выходы для функции программного управления</p> <p>Дополнительная информация: "Выходы", Стр. 276</p>

Параметр	Пояснение
Входы	Конфигурация Входы для функции программного управления Дополнительная информация: "Входы", Стр. 277
Программный ограничитель	Конфигурация Программный ограничитель Дополнительная информация: "Программный ограничитель", Стр. 282
Время запуска	Конфигурация динамической характеристики ускорения и торможения оси; период времени, за который привод разгоняет ось с покоя до F_{max} или останавливает с максимальной подачи до покоя <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс ■ Стандартное значение: 500
Кв-фактор P	Пропорциональная часть регулятора положения при позиционировании <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,3 м/(мин x мм) ... 6 м/(мин x мм) ■ Стандартное значение: 2,5
Кв-фактор L	Пропорциональная доля позиционного регулятора при останове <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	Задание максимальной ошибки рассогласования при позиционировании <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 5 мкм ... 1 000 мкм ■ Стандартное значение: 500
Максимальная ошибка останова	Ввод максимальной погрешности расположения при останове <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 5 мкм ... 1 000 мкм ■ Стандартное значение: 100
Окно позиционирования	Ввод коэффициента масштабирования для помощи при позиционировании в режиме ручного ввода данных (только для линейных осей, управляемых вручную) <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,020 мм ... 2,000 мм ■ Стандартное значение: 0,100
Минимальное время выдержки в ручном окне позиционирования	Ввод периода времени, как долго ось должна находиться в окне позиционирования, чтобы кадр был завершён (только для управляемых вручную линейных осей) <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 мс ... 10000 мс ■ Стандартное значение: 0 мс
Минимальное время выдержки в окне позиционирования	Ввод периода времени, как долго ось должна находиться в окне позиционирования, чтобы кадр был завершён <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 мс ... 10 000 мс ■ Стандартное значение: 0 мс
Сопряжённые главные оси	Для оси типа Сопряжённые оси : Выбор главной оси, с которой ось будет сопряжена Стандартное значение: Отсутствует

Параметр	Пояснение
Вычисления с главной осью	<p>Для оси типа Сопряжённые оси:</p> <p>Тип пересчёта значения положения главной и сопряжённой оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none">■ +: значение положения суммируются (главная ось + сопряжённая ось)■ -: значение положения вычитаются (главная ось - сопряжённая ось)■ Стандартное значение: +

15.5.14 Измерительный датчик

Путь: Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик

Настройки для измерительных датчиков с интерфейсом типа EnDat 2.2

Параметр	Пояснение
Входы датчиков	<p>Назначение входа измерительного датчика оси устройства</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Не соединено ■ X1 ■ X2 ■ X3 ■ X4 ■ X5 ■ X6 <p>Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 47</p>
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
Тип датчика	<p>Тип подсоединенного измерительного датчика</p> <p>Настройки:</p> <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	<p>Для индикации вращающейся оси в качестве линейной оси: путь подвода в мм на оборот</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0,1 мм ...1 000 мм ■ Стандартное значение: 1,0
Расстояние между референтными метками	<p>Конфигурация смещения между референтной меткой и нулевой точкой</p> <p>Дополнительная информация: "Расстояние между референтными метками", Стр. 271</p>

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

Настройки для измерительных датчиков с интерфейсами типа 1 V_{SS} и 11 μ A_{SS}

Параметр	Пояснение
Входы датчиков	<p>Назначение входа измерительного датчика оси устройства</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Не соединено ■ X1 ■ X2 ■ X3 ■ X4 ■ X5 ■ X6 <p>Дополнительная информация: "Обзор прибора", Стр. 47</p>
Инкрементальный сигнал	<p>Сигнал подсоединенного измерительного датчика</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{SS}: синусоидальный сигнал напряжения ■ 11 мкА: синусоидальный сигнал тока ■ Стандартное значение: 1 V_{SS}
Тип датчика	<p>Тип подсоединенного измерительного датчика</p> <p>Настройки:</p> <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	<p>Для датчиков линейных перемещений</p> <p>Длина периода сигнала</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.001 мкм ... 1000000.000 мкм ■ Стандартное значение: 20.000
Число штрихов	<p>Для датчиков угловых перемещений и индикации вращающейся оси в качестве линейной оси.</p> <p>Количество штрихов</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 1 ... 1000000 ■ Стандартное значение: 1000

Параметр	Пояснение
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. 269
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
Нагрузочный резистор (терминатор)	Эквивалентная нагрузка для предотвращения отражений <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: ON

Параметр	Пояснение
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 Vss, 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 Vss, 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>

15.5.15 Референтная метка (Измерительный датчик)

Путь: **Настройки** ► **Оси** ► **<Имя оси>** ► **Измерительный датчик** ► **Референтная метка**

i Для серийных 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
Базовое расстояние	<p>Для датчиков угловых перемещений с кодированными референтными метками:</p> <p>максимальное базовое расстояние для определения абсолютного положения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: > 0° ... 360° ■ Стандартное значение: 10,0
Интерполяция	<p>Для измерительных датчиков с интерфейсом TTL:</p> <p>Значение (коэффициент) интерполяции измерительных датчиков и встроенная интерполяция для анализа кодированных референтных меток.</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Отсутствует ■ 2-кратн. ■ 5-кратн. ■ 10-кратн. ■ 20-кратн. ■ 50-кратн. ■ Стандартное значение: Отсутствует
Инвертирование сигнала референтной метки	<p>Определяет, обрабатывается ли импульс референтной метки в инвертированном виде</p> <p>Настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: референтные импульсы обрабатываются в инвертированном виде ■ OFF: референтные импульсы обрабатываются в неинвертированном виде ■ Стандартное значение: OFF
Расстояние между референтными метками	<p>Конфигурация смещения между референтной меткой и нулевой точкой</p> <p>Дополнительная информация: "Расстояние между референтными метками", Стр. 271</p>

15.5.16 Расстояние между референтными метками

Путь: **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

15.5.17 Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом EnDat

Путь: **Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Диагноз**

Сообщение	Описание
Ошибка измерительного датчика	Ошибки измерительного датчика указывают на наличие нарушения в работе датчика. Могут быть показаны, например, следующие ошибки измерительного датчика: <ul style="list-style-type: none"> ■ Неисправность источника света ■ Неправильная амплитуда сигнала ■ Неверное положение ■ Превышение напряжения ■ Пониженное напряжение ■ Перегрузка по току ■ Выход из строя батареи
Предупреждения измерительного датчика	Предупреждения измерительного датчика указывают на то, что достигнуты или превышены определенные пределы допусков датчика. Могут выводиться на экран, например, следующие предупреждения измерительного датчика: <ul style="list-style-type: none"> ■ Частотные аномалии ■ Превышение температуры ■ Запас управления источником света ■ Разрядка батареи ■ Референтная точка

Сообщения могут иметь следующие состояния:

Состояние	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

Путь: **Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Диагноз ► Functional reserves**


Параметр	Пояснение
Абсолютная дорожка	Показывает запас работоспособности абсолютной дорожки датчика
Incremental track	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
Зел.	25 % ... 100 %	Измеренное значение находится внутри спецификации

15.5.18 Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом 1 V_{PP}/ 11 μA_{PP}


Путь: Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Измерительный датчик ► Диагноз

Параметр	Пояснение
Amplitude A	Отображение амплитуды A в B
Amplitude B	Отображение амплитуды B в B
Asymmetry	Величина отклонения симметрии
Rapid traverse speed for radial movements	Отклонение фазы от 90 °
Freeze graph	<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
Show tolerance range	<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
Encoder input for comparative measurement	<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> Параметр доступен, только если подключен другой измерительный датчик с интерфейсом 1 V_{PP} или 11 μA_{PP}.</p> </div>
Freeze comparative graph	<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

Параметр	Пояснение
	 Параметр доступен, только если подключен другой измерительный датчик с интерфейсом 1 V _{PP} или 11 μ A _{PP} .


15.5.19 Линейная компенсация ошибки (LEC)

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

Параметр	Пояснение
Компенсация	Механические воздействия на оси станка компенсируются Настройки: <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;">  Если Компенсация активна, Номинальная длина и Фактическая длина могут не обрабатываться или не создаваться. </div>
Номинальная длина	Поле ввода длины эталона измерения согласно данным производителя. Единица измерения: миллиметр или градус (в зависимости от измерительного датчика)
Фактическая длина	Поле ввода для измеренной длины (фактический диапазон перемещения). Единица измерения: миллиметр или градус (в зависимости от измерительного датчика)

15.5.20 Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)

Путь: **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; margin-top: 10px;"> <p> Если Компенсация активна, Таблица базовых точек может не обрабатываться или не создаваться.</p> </div>
Таблица базовых точек	Открывает таблицу опорных точек для ручной обработки
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. 275</p>

15.5.21 Создать таблицу опорных точек

Путь: **Настройки ► Оси ► <Имя оси> ► Компенсация погрешностей ► Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC) ► Создать таблицу опорных точек**

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

15.5.22 Выходы

Путь: **Настройки** ► **Оси** ► **X, Y ...** ► **Выходы**

Параметр	Пояснение
Тип двигателя	Для осей управляемых серводвигателем: Выбор типа двигателя Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Сервомотор биполярный: -10 В ... 10 В ■ Сервомотор униполярный: 0 В ... 10 В ■ Шаговый двигатель
Аналоговые выходы	Назначение аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов серводвигателя <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
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
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 сопутствующие параметры для Fmax и Umax.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано

Параметр	Пояснение
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. 261</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
Разрешение правого вращения	<p>Назначение цифрового выхода для разрешения вращения вправо</p> <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	<p>Назначение цифрового выхода для разрешения вращения влево</p> <p>Вход должен быть сконфигурирован при выборе типа мотора Сервомотор униполярный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
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

15.5.23 Входы

Путь: **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
Цифровые входы активации	Конфигурация цифрового входа для разблокирования

15.5.24 Команды движения от цифрового входа

Путь: **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. 279</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>

15.5.25 Команды движения от аналогового входа

Путь: **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. Дополнительная информация: "Команды движения от цифрового входа", Стр. 278</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 зоны нечувствительности. Зона нечувствительности задаёт диапазон входного напряжения вокруг нулевого положения (вокруг пригл. 2.5 В), при котором прилагаемое напряжение ещё не интерпретируется, как команда движения. Ввод относится ко всему диапазону напряжений</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

Параметр	Пояснение
Г _{max} 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 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i Чтобы использовать эту функцию, необходимо назначить вход для Выбор плавной подачи для аналоговых команд перемещения.</p> <p>Дополнительная информация: "Входы (Функции переключения)", Стр. 256</p> </div>
Назначение входного напряжения	Запускает функцию обучения для для определения напряжения на входе.

15.5.26 Команды перемещения от электронного маховичка

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

Параметр	Пояснение
Активировать команды перемещения от электронного маховичка	<p>Активация команд перемещения электронного маховичка</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройка: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
Выбор электронного маховичка	В выпадающем меню выберите желаемый электронный маховичок
Инвертировать направление счёта	Активируйте функцию, если вы хотите изменить направление счёта
Calculation of the feed override in handwheel mode	Когда функция активна, текущая коррекция скорости подачи через потенциометр учитывается при перемещении маховичком
Position difference per revolution	<p>Введите разницу позиций на оборот. С помощью этого параметра вы определяете линейное перемещение на оборот маховичка.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 001 мм... 8000 мм ■ Стандартное значение: 2.5
Максимальная разность в позиции	<p>Введите максимальную разницу позиций. С помощью этого параметра вы можете ограничить накопленный буфер маховичка по отношению к линейной оси</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 005 мм... 20000 мм ■ Стандартное значение: 20
Разрешающая способность	<p>Введите разрешение электронного маховичка, как это должно происходить. С помощью этого параметра вы определяете, насколько точно или грубо перемещается ось</p> <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

15.5.27 Цифровые входы разрешения

Путь: **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.

15.5.28 Программный ограничитель

Путь: **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

Функция программного концевого выключателя

Программный концевой выключатель ограничивает допустимый диапазон перемещения ЧПУ осей в положительном и отрицательном направлении. При активных программных концевых 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.

15.5.29 Ось шпинделя S

Путь: **Настройки ► Оси ► Ось шпинделя S**

Параметр	Пояснение
Имя оси	Определение имени оси, которое отображается в области просмотра позиции Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Не определен ■ S ■ Стандартная настройка: S

Параметр	Пояснение
Тип оси	<p>Определение типа оси</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Не определен ■ Ось ■ Шпиндель ■ Передача шпинделя ■ Шпиндель с ориентацией ■ Стандартная настройка: Шпиндель
Измерительный датчик	<p>Конфигурация подсоединенного измерительного датчика</p> <p>Дополнительная информация: "Измерительный датчик", Стр. 266</p>
Компенсация погрешностей	<p>Конфигурация линейной компенсации ошибок LEC или сегментированной линейной компенсации ошибок SLEC</p> <p>Дополнительная информация: "Линейная компенсация ошибки (LEC)", Стр. 274</p> <p>Дополнительная информация: "Сегментированная компенсация линейных погрешностей (SLEC)", Стр. 275</p>
Выходы	<p>Конфигурация Выходы для шпинделя</p> <p>Дополнительная информация: "Выходы (S)", Стр. 285</p>
Входы	<p>Конфигурация Входы для шпинделя</p> <p>Дополнительная информация: "Входы (S)", Стр. 286</p>
Ступени передачи	<p>Конфигурация Ступени передачи для Передача шпинделя</p> <p>Дополнительная информация: "Ступени передачи", Стр. 289</p>
Выбор ступени передачи через внешний сигнал	<p>Выбор Ступени передачи Передача шпинделя посредством внешних сигналов</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
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</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 1/мин ... 2 000 1/мин ■ Стандартное значение: 1 500

Параметр	Пояснение
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; margin-top: 10px;"> <p>i Чтобы использовать функцию вы должны назначить вход параметру Позиция шпинделя. Дополнительная информация: "Входы (S)", Стр. 286</p> </div>
Макс. частота вращения шпинделя при нарезании резьбы	<p>Настройка для максимальной частоты вращения шпинделя при нарезании резьбы в приложении "Фрезерование"</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
Кv-фактор P	<p>Пропорциональная часть регулятора положения при позиционировании</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.3°/(мин x м°) ... 6°/(мин x м°) ■ Стандартное значение: 2.5
Кv-фактор L	<p>Пропорциональная часть регулятора положения при покое</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.3°/(мин x м°) ... 6°/(мин x м°) ■ Стандартное значение: 2.5
Максимальная позиционная ошибка	<p>Задание максимальной ошибки рассогласования при позиционировании</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.005° ... 10.000° ■ Стандартное значение: 0.500
Максимальная ошибка останова	<p>Задание максимального отклонения положения при покое</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.005° ... 10.000° ■ Стандартное значение: 0.100
Окно позиционирования в режиме управления	<p>Настройка окна позиционирования в ЧПУ режиме</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0.005° ... 2.000° ■ Стандартное значение: 0.020

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}**

15.5.30 Выходы (S)

Путь: **Настройки ► Оси ► S ► Выходы**

Параметр	Пояснение
Тип двигателя	Для осей управляемых серводвигателем: <ul style="list-style-type: none"> ■ Сервомотор биполярный: -10 В ... 10 В ■ Сервомотор униполярный: 0 В ... 10 В ■ Шаговый двигатель
Аналоговые выходы	Присваивание аналогового выхода в соответствии со схемой расположения разъемов <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
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
Аналоговые выходы инвертированы	При активации этой функции аналоговый сигнал на выходе инвертируется. <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано
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 <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не активировано

 При настройке устройства вы можете перемещать ось с разомкнутым контуром управления положением. При этом задайте сопутствующие параметры для **S_{max}** и **U_{max}**.

Параметр	Пояснение
Smax	<p>Определение Частота вращения шпинделя, которое достигается при Umax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 1/мин ... 10 000 1/мин ■ Стандартное значение: 2 000 <p>Дополнительная информация: "Специальные настройки", Стр. 261</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
Разрешение правого вращения	<p>Назначение цифрового выхода для разрешения вращения вправо</p> <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	<p>Назначение цифрового выхода для разрешения вращения влево</p> <p>Вход должен быть сконфигурирован при выборе типа мотора Сервомотор униполярный</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
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

15.5.31 Входы (S)

Путь: **Настройки ► Оси ► S ► Входы**

Параметр	Пояснение
Команды движения от цифрового входа	Конфигурация команд движения для цифровых входов шпинделя
Цифровые входы активации	Конфигурация цифровых входов для разблокирования шпинделя
Индикация частоты вращения через аналоговый вход	Конфигурация индикации текущей частоты вращения



15.5.32 Команды движения от цифрового входов (S)

Путь: **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

15.5.33 Цифровые входы разрешения (S)

Путь: **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

Параметр	Пояснение
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
Позиция шпинделя	Назначение цифрового входа; сигнал позиционирования 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>


15.5.34 Индикация частоты вращения через аналоговый вход (S)

Путь: **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>

15.5.35 Добавление Ступени передачи

Путь: **Настройки ▶ Оси ▶ S ▶ Ступени передачи ▶ +**

Параметр	Пояснение
	<p>Добавление новой ступени передачи с именем по умолчанию</p> <p>Дополнительная информация: "Ступени передачи", Стр. 289</p>

15.5.36 Ступени передачи

Путь: **Настройки ▶ Оси ▶ S ▶ Ступени передачи**

Параметр	Пояснение
Имя	<p>Ввод имени для ступени передачи</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: ступень [№]
Smax	<p>Определение Частота вращения шпинделя, которое достигается при Umax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 100 об/мин ... 10 000 об/мин ■ Стандартное значение: 2 000
Время запуска для верхней границы частоты вращения шпинделя	<p>Настройка необходимого параметра Время запуска до достижения Smax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс ■ Стандартное значение: 500
Время запуска для нижней границы частоты вращения шпинделя	<p>Настройка необходимого параметра Время запуска до достижения Smax</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 50 мс ... 10 000 мс ■ Стандартное значение: 500
Точка перегиба кривой времени запуска	<p>Настройка частоты вращения шпинделя, которая отмечает переход от верхнего диапазона частот вращения шпинделя к нижнему</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диапазон настройки: 0 об/мин ... 2 000 об/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 об/мин ... 10 000 об/мин ■ Стандартное значение: 50
Удалить	Удаление выбранной ступени передачи

15.6 Сервис

Данная глава описывает настройки конфигурации устройства по обслуживанию встроенного программного обеспечения и разблокированию опций программного обеспечения.

Данная глава описывает настройки конфигурации устройства и обслуживания прошивки.

15.6.1 Информация о прошивке

Путь: **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

Параметр	Пояснение
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
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)

15.6.2 Сохранение и восстановление конфигурации

Путь: **Настройки ► Сервис ► Сохранение и восстановление конфигурации**

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

Параметр	Пояснение
Восстановление конфигурации	Восстановить защищенные настройки Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 316
Резервное копирование конфигурации	Защита настроек устройства Дополнительная информация: "Резервное копирование конфигурации", Стр. 139
Восстановление файлов пользователя	Восстановление файлов пользователя устройства Дополнительная информация: "Восстановление файлов пользователя", Стр. 315
Сохранить данные пользователя	Защита файлов пользователя устройства Дополнительная информация: "Сохранить данные пользователя", Стр. 140

15.6.3 Обновление прошивки

Путь: **Настройки ► Сервис ► Обновление прошивки**

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.

Дополнительная информация: "Обновление встроенного ПО", Стр. 307

15.6.4 Сброс

Путь: **Настройки ► Сервис ► Сброс**


При необходимости настройки устройства могут быть сброшены до заводских настроек или состояния при поставке. Опции ПО деактивируются и после этого должны быть заново активированы с помощью соответствующего лицензионного ключа.

Параметр	Пояснение
Сбросить все настройки	Сброс настроек до заводских настроек Дополнительная информация: "Сбросить все настройки", Стр. 317
Сброс до заводских параметров	Сброс настроек до заводских и удаление файлов пользователей из области памяти устройства Дополнительная информация: "Сброс до заводских параметров", Стр. 317

15.6.5 Область OEM

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM**

Параметр	Пояснение
Документация	Добавление документации OEM, например, инструкции по обслуживанию Дополнительная информация: "Добавить документацию", Стр. 124
Экранная заставка	Настройка стартового экрана, например с логотипом своей фирмы Дополнительная информация: "Экранная заставка", Стр. 293
OEM гориз. меню	Настройка строки OEM со специальными функциями Дополнительная информация: "OEM гориз. меню", Стр. 294
Настройки	Настройки используемого приложения, отображения коррекции, дизайна клавиатуры и выполнения программы. Управление текстами и сообщениями Дополнительная информация: "Настройки (Область OEM)", Стр. 299
Сохранение и восстановление конфигурации	Сохранение и восстановления настроек области OEM
Удалённый доступ к снимкам экрана	Разрешить сетевое соединение с программой ScreenshotClient, чтобы программа ScreenshotClient могла с компьютера делать записи снимков экрана устройства Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: удаленный доступ возможен ■ OFF: удаленный доступ не возможен ■ Стандартное значение: OFF

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

15.6.6 Экранная заставка

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Экранная заставка**

Параметр	Пояснение
Выбрать экранную заставку	Выбор графического файла, который должен отображаться в качестве экранной заставки (тип данных: PNG или JPG). Дополнительная информация: "Добавить Стартовое окно", Стр. 125
Удаление экранной заставки	Удаление удаляет экранную заставку, определенную пользователем, и восстанавливает снова вид по умолчанию.

15.6.7 OEM гориз. меню

Путь: Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню

Параметр	Пояснение
Показать гориз. меню	Индикация 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 Дополнительная информация: "Добавление OEM-Пункты гориз. меню", Стр. 294

15.6.8 Добавление OEM-Пункты гориз. меню

Путь: 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 ■ М-функция ■ Спецфункции ■ Документ Стандартное значение: Пустая
Параметр	Доступные параметры зависят от типа выбранного ввода данных в строку: <ul style="list-style-type: none"> ■ Logo: Дополнительная информация: "OEM-ввод данных в строку Logo", Стр. 295 ■ Частота вращения шпинделя: Дополнительная информация: "Ввод данных в строку OEMЧаст. вращ. шпин.", Стр. 295 ■ М-функции: Дополнительная информация: "OEM-ввод данных в строку М-функция", Стр. 296 ■ Спецфункции: Дополнительная информация: "Ввод данных в строку OEM Спецфункции", Стр. 297 ■ Документ: Дополнительная информация: "OEM-ввод данных в строку Документ", Стр. 298
Удалить пункт гориз. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM гориз. меню

15.6.9 OEM-ввод данных в строку Logo

Путь: **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	Копирование выбранных файлов с изображениями в папку 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

15.6.10 Ввод данных в строку OEMЧаст. вращ. шпин.

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

Параметр	Пояснение
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

15.6.11 OEM-ввод данных в строку М-функция

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

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку OEM гориз. меню
Тип	М-функция
Номер функции М	<p>Выбор нужных М-функций</p> <p>Диапазон настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 100.T ... 120.T (TOGGLE): переключает управление между состояниями) ■ 100.P ... 120.P (PULSE): длительность может быть настроена с помощью Длительность (ширина) импульса) ■ Стандартное значение: пусто
Длительность (ширина) импульса	<p>Выбрать длительность высокоактивного импульса</p> <p>Диапазон настройки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 8 мс ... 1500 мс ■ Стандартное значение: 500 мс
Перезапустите программу	<p>Перезапуск длительности импульса</p> <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	<p>Копирование выбранных файлов с изображениями в папку хранения /Oem/Images</p> <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 OEM гориз. меню

15.6.12 Ввод данных в строку OEM Спецфункции

Путь: **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 ■ Обнулить ось инструмента Стандартное значение: Резьбонарезание
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	Копирование выбранных файлов с изображениями в папку 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 OEM гориз. меню

15.6.13 OEM-ввод данных в строку Документ

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► OEM гориз. меню ► Пункты гориз. меню ► Документ**

Параметр	Пояснение
Описание	Описание ввода данных в строку OEM гориз. меню
Тип	Документ
Выбрать документ	Выбрать необходимую документацию
Выбрать изображение для индикации	Выбрать желаемое изображение для представления функции
Загрузить файл с изображением	Копирование выбранных файлов с изображениями в папку хранения /Oem/Images
Удалить пункт гориз. меню	Удаление ввода данных в строку из OEM гориз. меню

15.6.14 Настройки (Область OEM)

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки**

Параметр	Пояснение
Применение	Тип используемого приложения; изменение будет активно после перезапуска Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Фрезерование ■ Точение Стандартное значение: Фрезерование
Индикация ручной коррекции	Тип индикации коррекции в режимах работы Ручное управление и Ручной ввод данных Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Проценты: коррекция отражается в процентах от установленной максимальной подачи ■ Значение: коррекция отражается в мм/мин Стандартное значение: Проценты
Вид клавиатуры	Выбор дизайна клавиатуры Настройки: <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартный: подтверждение ввода с помощью (Return) ■ TNC: подтверждение ввода с помощью (Enter) Стандартное значение: Стандартный
Отработка программы	Настройка выполнения программы Дополнительная информация : "Выполнение программы", Стр. 299
Текстовая база данных	Текстовая база данных с текстами сообщений, которые используются для OEM-специфических сообщений Дополнительная информация : "Текстовая база данных", Стр. 300
Сообщения	Определение OEM-специфических сообщений Дополнительная информация : "Сообщения", Стр. 301

15.6.15 Выполнение программы

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Отработка программы**

Параметр	Пояснение
Автоматическое переключение при достижении верхнего конечного положения пиноли	Автоматическое переключение при отработке рисунка соединительных отверстий образца осуществляется именно тогда, когда будет достигнут верхний ограничитель пиноля <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройки: ON или OFF ■ Стандартное значение: OFF
М-функции	Конфигурация смотри "Конфигурировать М-функцию", Стр. 300

15.6.16 Конфигурировать М-функцию

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Отработка 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)
Выберите изображение для диалога во время отработ. программы	Выбрать желаемое изображение для представления во время выполнения программы
Загрузить файл с изображением	<p>Копирование выбранных файлов с изображениями в папку хранения /Oem/Images</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Тип файлов: PNG, JPG, PPM, BMP или SVG ■ Размер изображения: макс. 100 x 70 пикселей
Удалить запись	Удаление введенных данных

15.6.17 Текстовая база данных

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Текстовая база данных**

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

Параметр	Пояснение
Выбор текстовой базы данных	<p>Выбор сохраненной на устройстве текстовой базы данных с типом файла «*.xml»</p> <p>Дополнительная информация: "Создание Текстовая база данных", Стр. 133</p>
Отмена выбора текстовой базы данных	Отмена выбора для текущей текстовой базы данных

15.6.18 Сообщения

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Настройки ► Сообщения**

Параметр	Пояснение
Имя	Описание сообщения
Текстовый ID или текст	<p>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</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <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: "Текстовая база данных", Стр. 300</p>
Тип сообщения	<p>Выбор нужных типов сообщений</p> <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандарт: сообщение будет отображаться, пока вход активен ■ КвотируваноПользователь: сообщение будет отображаться, пока пользователь его подтверждает ■ Стандартное значение: Стандарт
Вход	<p>Присваивание цифрового входа в соответствии со схемой расположения разъемов для вывода сообщения</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Стандартное значение: Не соединено
Удалить запись	Удаление введенного сообщения

15.6.19 Сохранение и восстановление конфигурации (область OEM)

Путь: **Настройки ► Сервис ► Область OEM ► Сохранение и восстановление конфигурации**

Параметр	Пояснение
Сохранить в резервную копию OEM папки и файлы	<p>Сохранение настроек области OEM в качестве ZIP-файла</p> <p>Дополнительная информация: "Сохранить в резервную копию OEM папки и файлы", Стр. 136</p>
Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы	<p>Восстановление настроек области OEM из ZIP-файла</p> <p>Дополнительная информация: "Восстановить из резервной копии OEM папки и файлы", Стр. 136</p>

15.6.20 Документация

Путь: **Настройки ► Сервис ► Документация**

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

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

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

15.6.21 Опции программного обеспечения

Путь: **Настройки ► Сервис ► Опции программного обеспечения**



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. 98

Параметр	Пояснение
Обзор	Обзор всех опций ПО, активированных на устройстве.
Запросить лицензионный ключ	Создание заявки для запроса лицензионного ключа у сервисного отделения HEIDENHAIN Дополнительная информация: "Запросить лицензионный ключ", Стр. 98
Запрос временных опций	Создание заявки для запроса лицензионного ключа у сервисного отделения HEIDENHAIN Дополнительная информация: "Запросить лицензионный ключ", Стр. 98
Ввести лицензионный ключ	Активация опций ПО с помощью лицензионного ключа или файла лицензии Дополнительная информация: "Активировать лицензионный ключ", Стр. 100
Сброс временных опций	Сброс тестовых опций через ввод лицензионного ключа

16

**Сервис и
техническое
обслуживание**

16.1 Обзор

Данная глава описывает работы по общему техническому обслуживанию устройства.



Следующие операции должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 29



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

16.2 Очистка

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 отключается
- ▶ 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

16.3 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. 29

Этап технического обслуживания	Интервал	Устранение ошибок
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Проверять все маркировки, надписи и символы устройства на читаемость. 	ежегодно	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Проверять электрические соединения на отсутствие повреждений и правильность функционирования. 	ежегодно	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Заменить неисправную проводку При необходимости связаться с сервисной службой HEIDENHAIN
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Проверить исправность изоляции сетевого кабеля и отсутствие у кабеля слабых мест 	ежегодно	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Заменить сетевой кабель в соответствии со спецификацией

16.4 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. 39

Дополнительная информация: "Подключение", Стр. 45

При подсоединении периферийных устройств (например, измерительных датчиков) пользователь обязан обеспечить безопасное возобновление работы и привлечь для этого уполномоченный персонал с соответствующей квалификацией.

Дополнительная информация: "Обязанности пользователя", Стр. 29

16.5 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**
- > Запускается 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 **ОК**



Обновление встроенного ПО не должно прерываться после запуска передачи данных.

- ▶ Для запуска обновления нажать на **Start**
- ▶ На экране отображается ход процесса обновления
- ▶ Чтобы подтвердить успешно проведенное обновление, нажмите **ОК**
- ▶ Чтобы завершить работу сервисного приложения, нажмите на
- ▶ Работа сервисного приложения будет закончена
- ▶ Запускается 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

16.6 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 $11 \mu A_{PP}$ 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.

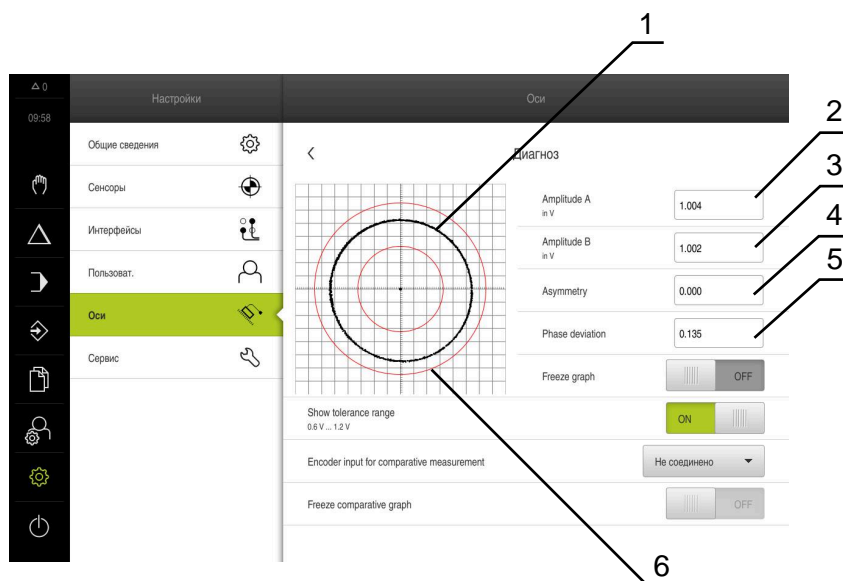


Дополнительные возможности проверки и тестирования предлагается осуществлять в PWT 101 или PWM 21 от HEIDENHAIN.

Подробнее можно найти на www.heidenhain.ru.

16.6.1 Диагностика измерительных датчиков с интерфейсами $1 V_{PP}/11 \mu A_{PP}$

Для измерительных датчиков с интерфейсами $1 V_{PP}/11 \mu A_{PP}$ 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

Для измерительных датчиков с интерфейсом $1 V_{PP}/11 \mu A_{PP}$ отображаются следующие значения:

- Amplitude A
- Amplitude B
- Asymmetry
- Rapid traverse speed for radial movements

При оценке вы можете использовать следующие параметры:

Параметр	Пояснение
Freeze graph	<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
Show tolerance range	<p>Отображение диапазона допуска для амплитуд</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{pp}: 0,6 В ... 1,2 В ■ 1 μA_{pp}: 7 μA_{pp}... 16 μA_{pp} <p>Настройки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Отображать диапазон допуска ■ OFF: Скрыть диапазон допуска ■ Стандартное значение: OFF
Encoder input for comparative measurement	<p>Показать на экране измерительный датчик с другого входа измерительного устройства для сравнения; сигналы могут отображаться один над другим для сравнения</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> Параметр доступен, только если подключен другой измерительный датчик с интерфейсом 1 V_{pp} или 11 μA_{pp}.</p> </div>
Freeze comparative graph	<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> Параметр доступен, только если подключен другой измерительный датчик с интерфейсом 1 V_{pp} или 11 μA_{pp}.</p> </div>



► В главном меню нажмите на **Настройки**



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Последовательно откройте:
 - <Имя оси>
 - **Измерительный датчик**
 - **Диагноз**
- ▶ Для отображения сигналов и значений перемещайте измерительный датчик.

16.6.2 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

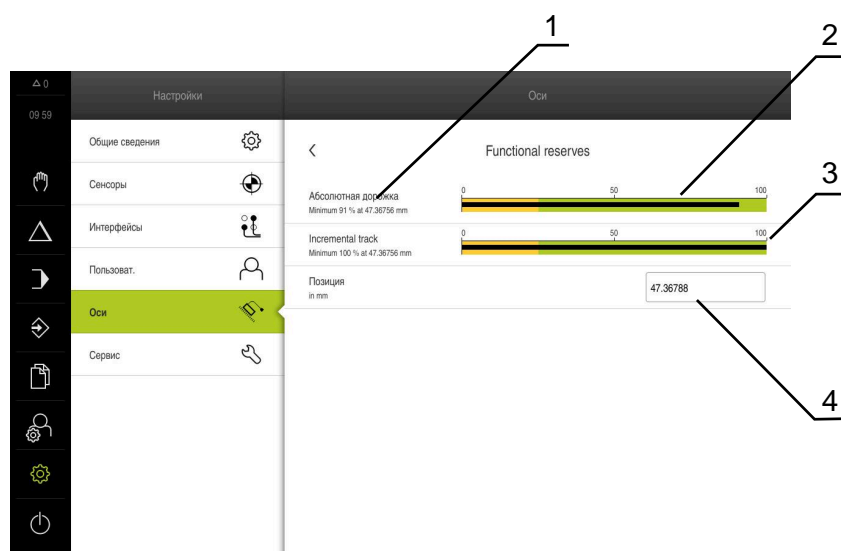


Рисунок 52: Пример запаса работоспособности для некоторого датчика

- 1 Индикация минимального значения при позиции
- 2 Абсолютная дорожка
- 3 Инкрементальная дорожка
- 4 Текущая позиция измерительного датчика

Для абсолютных датчиков с интерфейсом EnDat отображаются следующие показатели запаса работоспособности:

- **Абсолютная дорожка**
- **Incremental track**
- **Образование значения позиции**

Прибор отображает запас работоспособности в виде линейного индикатора:

Цветовая гамма	Диапазон	Оценка
Желтый	0 % ... 25 %	Рекомендуется сервисное / техническое обслуживание
Зел.	25 % ... 100 %	Измеренное значение находится внутри спецификации



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Последовательно откройте:
 - <Имя оси>
 - **Измерительный датчик**
 - **Диагноз**
 - **Functional reserves**
- ▶ Чтобы отобразились **Functional reserves**, перемещайте измерительный датчик

Ошибки и предупреждения

Сообщения выводимые прибором для последовательного интерфейса классифицируются следующим образом:

Сообщение	Описание
Ошибка измерительного датчика	<p>Ошибки измерительного датчика указывают на наличие нарушения в работе датчика. 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. Могут выводиться на экран, например, следующие предупреждения измерительного датчика:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Частотные аномалии ■ Температура слишком высокая ■ Запас управления источником света ■ Разрядка батареи ■ Референтная точка

Сообщения могут иметь следующие состояния:

Состояние	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



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



- ▶ Нажмите на **Оси**
- ▶ Последовательно откройте:
 - <Имя оси>
 - **Измерительный датчик**
 - **Диагноз**
- > Будут показаны ошибки и предупреждения

16.7 Восстановление файлов и настроек

У вас есть возможность восстановить на устройство сохранённые данные и файлы. 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.

16.7.1 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. 316

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.



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



- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Нажмите на **Область OEM**.
- ▶ Последовательно откройте:
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **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 **OK**



При восстановлении OEM папок и файлов автоматический перезапуск не выполняется. Он выполняется только при восстановлении настроек.

Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 316

- ▶ 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

16.7.2 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.

Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 316

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.



▶ В главном меню нажмите на **Настройки**

▶ Последовательно вызвать:



▶ Нажмите на **Сервис**

▶ Последовательно открыть:

■ **Сохранение и восстановление конфигурации**

■ **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

16.7.3 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.

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. 96
- После сброса настройки снова копируются на устройство
Дополнительная информация: "Сбросить все настройки", Стр. 317



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**
- ▶ Последовательно вызвать:
 - **Сервис**
 - **Сохранение и восстановление конфигурации**
 - **Восстановление конфигурации**
- ▶ Нажмите на **Полное восстановление**.
- ▶ 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 **ОК**
- > Система завершает работу
- ▶ Чтобы перезапустить устройство с перенесенными данными конфигурации, 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

16.8 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.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**
- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Сброс**
 - **Сбросить все настройки**
- ▶ Введите пароль:
- ▶ Подтвердить 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, нажать **OK**
- > Устройство выключается
- > Происходит сброс всех настроек
- > Чтобы перезапустить устройство, нужно выключить его и снова включить.

16.9 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.



- ▶ В главном меню нажмите на **Настройки**
- ▶ Нажмите на **Сервис**
- ▶ Последовательно открыть:
 - **Сброс**
 - **Сброс до заводских параметров**
- ▶ Введите пароль:
- ▶ Подтвердить 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, нажать **OK**
- > Устройство выключается
- > Все настройки будут сброшены. и файлы пользователей стерты
- > Чтобы перезапустить устройство, нужно выключить его и снова включить.

17

Что делать, если...

17.1 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 "Основные операции".

Дополнительная информация: "Основные операции", Стр. 57

17.2 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 повреждениях 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.

17.2.1 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
- ▶ Включить устройство
- > Устройство запускает Recovery System
- > USB-накопитель автоматически распознается
- > Встроенное ПО автоматически устанавливается
- > После успешного обновления встроенное ПО автоматически переименуется в "recovery.dro.[yyyy.mm.dd.hh.mm]"
- ▶ По окончании установки перезапустить устройство
- > Устройство запускается с заводскими настройками

17.2.2 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.

i 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. 98

- ▶ Восстановить настройки

Дополнительная информация: "Восстановление конфигурации", Стр. 316

17.3 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.

17.3.1 Устранение неполадок

i Следующие работы по устранению неполадок могут выполняться только тем персоналом, который указан в таблице.
Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 29

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 ▶ При многократном повторении свяжитесь с сервисной службой HEIDENHAIN	Квалифицированные специалисты
После запуска устройства не распознаются никакие данные ввода на сенсорном экране.	Некорректная инициализация аппаратного обеспечения	▶ Выключить и снова включить устройство	Квалифицированные специалисты

Ошибка	Источник ошибки.	Устранение ошибки.	Персонал
По осям ничего не отсчитывается, хотя измерительный датчик перемещается.	Некорректное подключение измерительного датчика	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Скорректировать подключение ▶ Связаться с сервисным отделением производителя измерительного датчика 	Квалифицированные специалисты
Неправильный отсчет по осям	Некорректные настройки измерительного датчика	▶ Проверить настройки измерительного датчика Стр. 107	Квалифицированные специалисты
Оси не могут быть перемещены	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
	Коррекция подачи на ноль	▶ Проверить положение потенциометра коррекции подачи	Квалифицированные специалисты
Ошибка позиционирования	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
Ошибка останова	Некорректные настройки осей	▶ Проверить настройки осей	Квалифицированные специалисты
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. 256	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. 282	Квалифицированные специалисты, возможно OEM
	Внешние периферийные устройства	▶ Провести поиск систематических неисправностей	Квалифицированные специалисты, возможно OEM

Ошибка	Источник ошибки.	Устранение ошибки.	Персонал
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. 256	Квалифицированные специалисты
Освещение кнопки запуска цикла не функционирует	Неверные настройки для Свет, автоматический запуск	▶ Проверить настройки Стр. 258	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. 282 Стр. 256	Квалифицированные специалисты
Вне программного ограничителя	Неверные настройки для Программный ограничитель	▶ Проверить настройки Стр. 282	Квалифицированные специалисты
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. 153	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

Ошибка	Источник ошибки.	Устранение ошибки.	Персонал
Устройство запускается в режиме восстановления (только текстовый режим).	Ошибка встроенного ПО при запуске	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 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	<ul style="list-style-type: none"> ▶ В качестве пользователя с правами более высокого уровня выполнить сброс пароля Стр. 148 ▶ Для сброса пароля OEM связаться с сервисным отделением HEIDENHAIN 	Квалифицированные специалисты

18

**Демонтаж и
утилизация**

18.1 Обзор

В данной главе содержатся указания и правовые предписания по охране окружающей среды, которые должны соблюдаться для корректного демонтажа и утилизации устройства.

18.2 Демонтаж



Демонтаж устройства может осуществляться только квалифицированным персоналом.

Дополнительная информация: "Квалификация персонала", Стр. 29

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. 45

Дополнительная информация: "Монтаж", Стр. 39

18.3 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

19

**Технические
характеристики**

19.1 Обзор

Данная глава содержит обзор технических данных устройства и чертежи с размерами устройства и установочными размерами.

19.2 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 (± 10 %) ■ 50 Гц... 60 Гц (± 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	$\leq 2000 \text{ м}$

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

19.3 Размеры устройства и установочные размеры

Все размеры на чертежах приведены в мм.

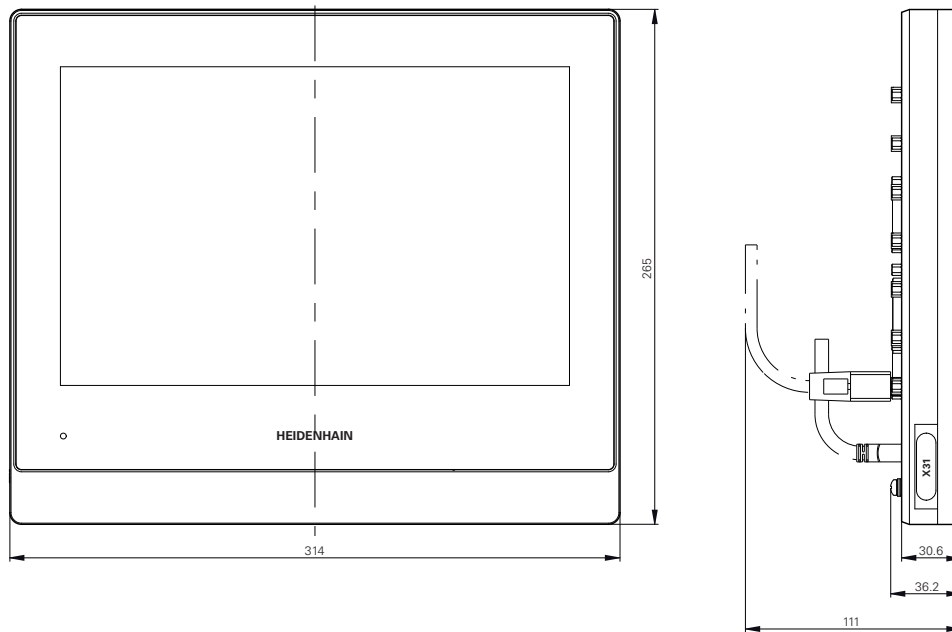


Рисунок 53: Размеры корпуса

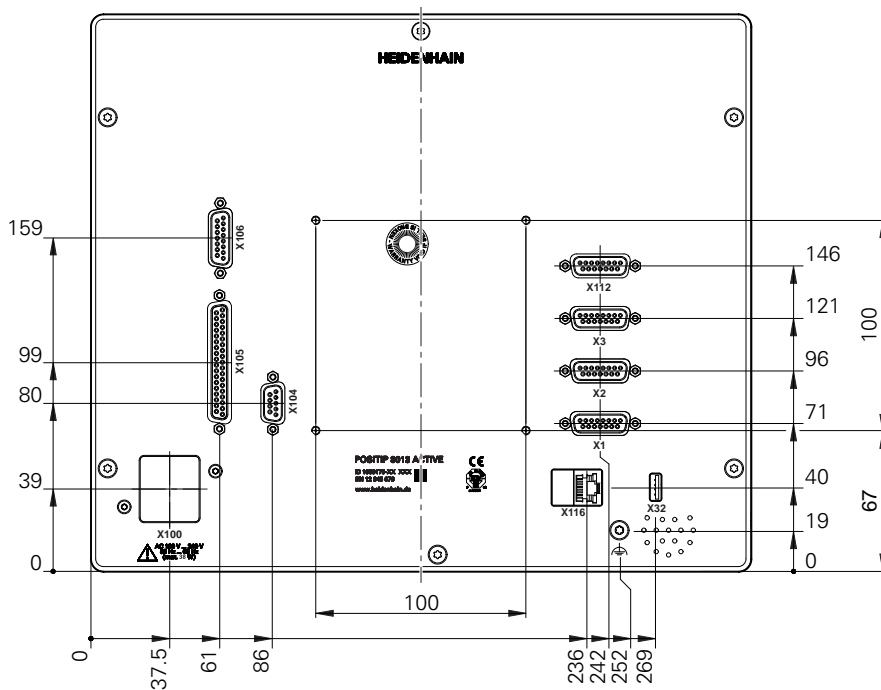


Рисунок 54: Размеры задней панели устройств

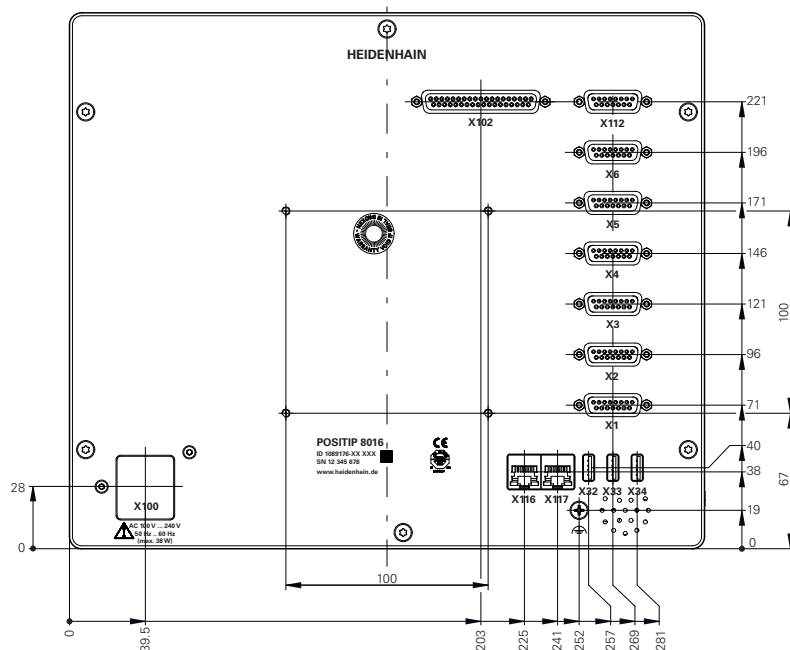


Рисунок 55: Размеры задней панели устройств с ID 1089176-xx

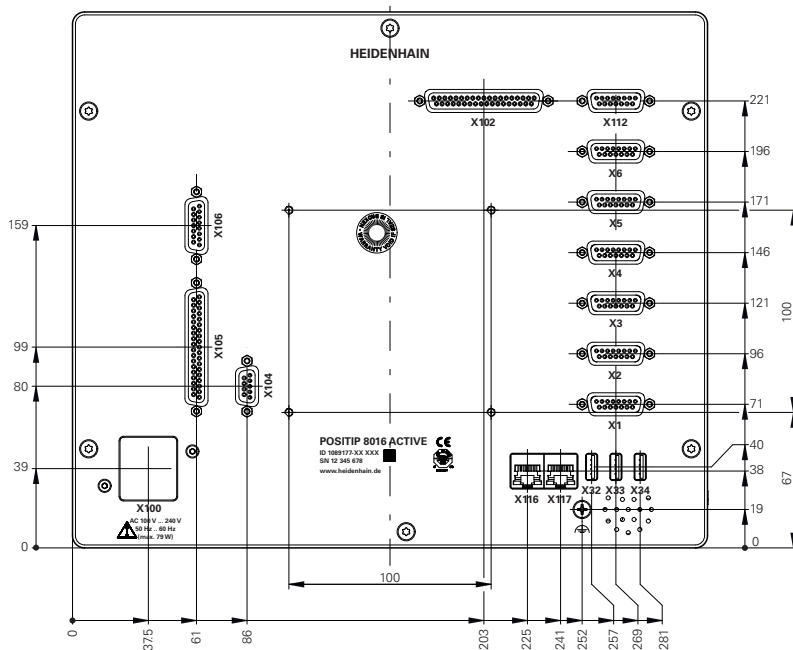


Рисунок 56: Размеры задней панели устройств с ID 1089177-xx

19.3.1 Размеры устройства с подставкой Single-Pos

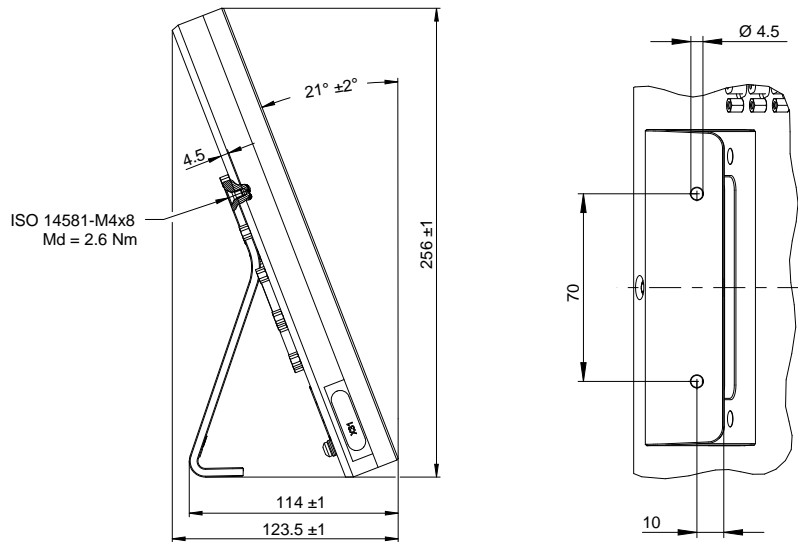


Рисунок 57: Размеры устройства с подставкой Single-Pos

19.3.2 Размеры устройства с подставкой Duo-Pos

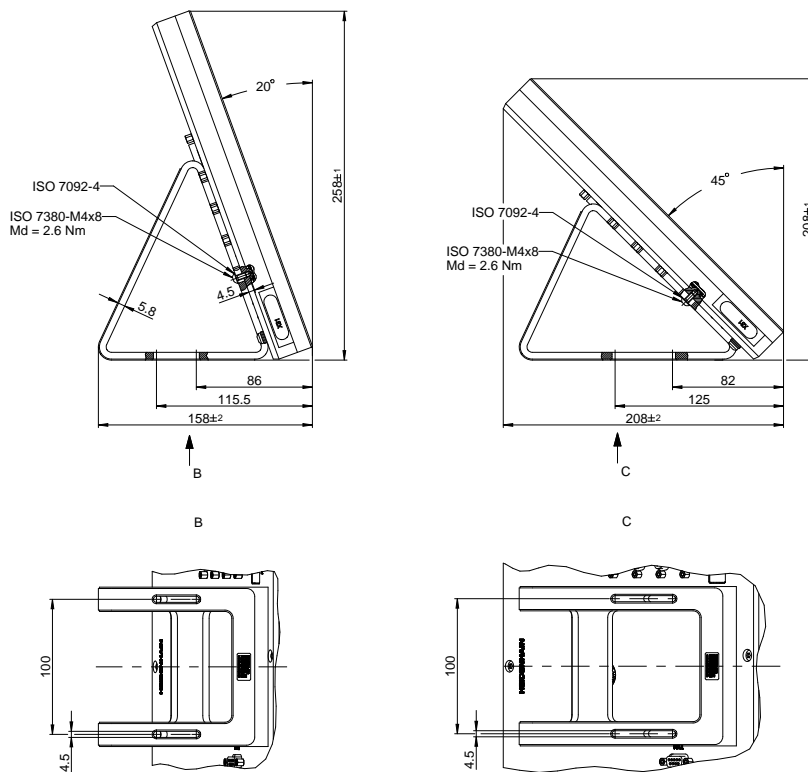


Рисунок 58: Размеры устройства с подставкой Duo-Pos

19.3.3 Размеры устройства с подставкой Multi-Pos

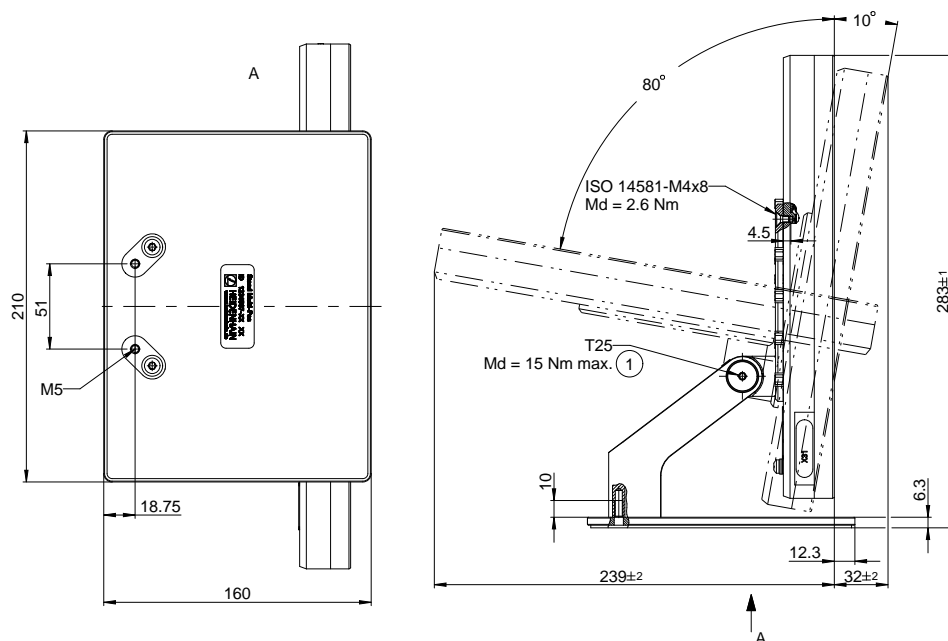


Рисунок 59: Размеры устройства с подставкой Multi-Pos

19.3.4 Размеры устройства с креплением Multi-Pos

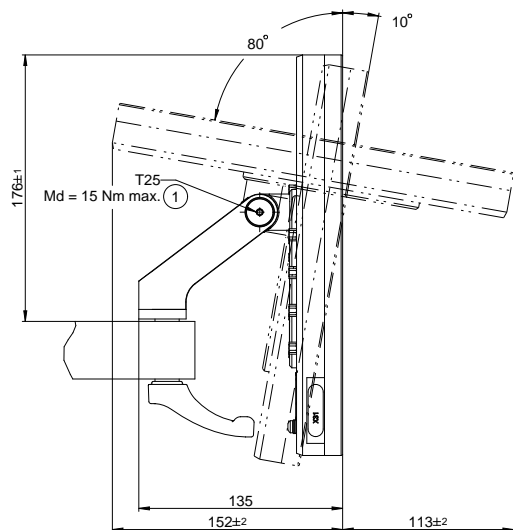


Рисунок 60: Размеры устройства с креплением Multi-Pos

20 Указатель

D		Д		Актуализировать..... 152
Duo-Pos..... 42		Данные пользователя		Интерфейс пользователя
M		Восстановление..... 315		Главное меню..... 67
Multi-Pos..... 43, 44		Дата и время..... 243		Меню Выключение..... 78
O		Дату и время..... 101, 148		Меню Настройки..... 77
OEM		Движения мышью		Меню отработка программы 72
Добавить документацию.... 124		Конфигурировать..... 155		меню Программирование.... 73
добавление сообщения..... 301		нажатие..... 58		меню Регистрация
Настроить стартовое окно. 125		прокрутка..... 59		пользователя..... 76
Определить дизайн		удержание..... 59		Меню Режим ручного ввода
клавиатуры..... 132		управление..... 58		данных..... 70
Отображение отрегулировать.. 132		Десятичный разделитель..... 244		Меню Ручное управление.... 69
удаление экранной заставки.... 293		Диагноз		меню Управление файлами 75
OEM-строка		Запас работоспособности. 311		После запуска..... 66
Конфигурировать M-функции... 129		Диагностика		Состояние при поставке..... 66
Показать OEM-логотип..... 126		ошибки и предупреждения 312		Информационные указания.... 25
S		Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом..... 273		K
ScreenshotClient		Диагностика измерительных датчиков с интерфейсом		Кадр обработки
информация..... 138		EnDat..... 271		зеркальное отображение.... 85
Single-Pos..... 41		Диаметр-ось..... 260		масштабирование..... 85
U		Документация		Квалификация персонала..... 29
USB-клавиатура..... 155		OEM..... 124		Квалифицированные
A		Загрузить..... 19		специалисты..... 29
Ассистент..... 91		продолжение..... 20		Кодовое число..... 64
Б		E		Количество десятичных знаков.... 244
Базовая конфигурация		единиц измерения..... 101, 148		Компенсация ошибок
ось + ЧПУ..... 117		Единицы измерения..... 244		Линейная компенсация
ось шпинделя..... 115		настройка..... 84		ошибок..... 111, 274
электронный маховик..... 119		Ж		Методы..... 110
Быстрый старт..... 164		Жесты		реализация..... 110
В		нажатие..... 58		Сегментированная
Вводу в эксплуатацию..... 96		прокрутка..... 59		компенсация ошибок..... 275
Величина подачи		удержание..... 59		Сегментированная линейная
установка..... 86		управление..... 58		компенсация ошибок..... 112
Виде контура..... 200, 211, 225		З		таблица опорных точек..... 275
Вид контура		Завершение		Комплект поставки..... 34
Детальное отображение.... 212		Ассистент..... 91		Компьютер..... 55
Обзор..... 212		Запас работоспособности..... 311		Конфигурировать
Выбор применения..... 98		Звуковая обратная связь..... 91		USB-клавиатуру..... 155
Выключение		И		Сенсорный экран..... 155
Меню..... 78		Идентификатор пользователя.... 149		Конфигурировать OEM-логотип.... 126
Г		Измерительные датчики		Кофигурирование
Главное меню..... 67		Конфигурировать параметры осей (1 Vss, 11 мкAss)..... 107		точки привязки..... 159
График технического обслуживания..... 306		конфигурировать параметры оси (EnDat)..... 105		Л
		Измерительные датчики		Линейная компенсация ошибок (LEC)..... 111
		HEIDENHAIN..... 103		Лицензионный ключ
		Инструкция по установке..... 20		Активировать..... 100
		Инструкция по эксплуатации... 20		ввод..... 100
				Запросить..... 98
				M
				Маховичок..... 280
				Меню

- Выключение..... 78
 Настройки..... 77
 отработка программы.. 72, 206
 Программирование..... 73, 216
 Регистрация пользователя.. 76
 Режим ручного ввода
 данных..... 70
 Режим ручного ввода данных
 (MDI)..... 192
 Ручное управление..... 69, 182
 Управление файлами..... 75
 монтаж..... 40
 крепление Multi-Pos..... 44
 подставка Duo-Pos..... 42
 подставка Multi-Pos..... 43
 подставка Single-Pos..... 41
 М-функции
 Задано производителем.... 123
 Конфигурировать..... 129
 обзор..... 122
 Стандарт..... 123
 М-функция
 конфигурировать 260, 296, 300
- Н**
 Нажатие..... 58
 Наладка..... 147
 Настройки
 Восстановление..... 316
 Меню..... 77
 Меню быстрого доступа..... 84
 резервная копия..... 161
 резервное копирование..... 139
 Неполадки..... 321
- О**
 Обзор новых и изменённых
 функций..... 18
 Обзор разъёмов..... 47
 Обновление встроенного ПО. 307
 Обязанности пользователя..... 29
 Окно моделирования..... 210
 активировать..... 212
 Оператор..... 29
 оси..... 107
 Настройки..... 262
 оси шпинделя..... 115
 Отображение коррекции..... 132
 Отработка программы..... 206
 краткое описание..... 206
 Меню..... 72
 Очистка экрана..... 305
 Ошибки и предупреждения.... 312
- П**
 Папка
 Копировать..... 232
 Переименовать..... 232
 Переместить..... 232
 Создать..... 231
 Удалить..... 233
 Папки
 Управление..... 231
 Пароль..... 64
 Изменить..... 96, 146, 150
 Создать..... 149
 Стандартные настройки....
 64, 94, 144, 165
 Повреждения при
 транспортировке..... 37
 Повторная упаковка..... 37
 Поддержка программирования....
 223
 Подключение
 Компьютер..... 55
 Подключение измерительных
 датчиков..... 50
 Поиск референтной метки
 Включить..... 121
 Поиск референтной метки
 провести..... 185
 Поиск референтных меток
 Провести после запуска....
 65, 95, 145, 185
 Пользователь
 Выход из системы..... 64
 Конфигурировать..... 150
 пароль по умолчанию..... 64
 Регистрация..... 64
 Регистрация пользователя.. 63
 Создать..... 149
 Типы пользователей..... 148
 Удалить..... 151
 Правила техники безопасности....
 28
 Пример
 Деталь..... 164
 Наладить токарный станок 168
 прорезная обработка..... 174
 резьба..... 178
 точение фаски..... 175
 Точка привязки..... 171
 черновая обработка внешнего
 контура..... 171
 чертеж болта с резьбой.... 165
 чистовая обработка внешнего
 контура..... 175
 Принадлежности..... 35
 Программа
 Добавить кадры..... 223
 закрыть..... 213, 226
 Использование..... 207
 Использование коэффициента
 масштабирования..... 202, 212
 Настройка кадров..... 210
 открыть..... 213, 226
 Отработка (отдельные шаги)....
 210
 Отработка (программное
 управление)..... 209
 Отработка (ручная)..... 209
 Отредактировать кадры..... 227
 Прервать обработку..... 210
 Создание..... 222
 Создать заголовков программы.
 223
 Сохранить..... 224, 227
 Удалить..... 227
 Удалить кадры..... 224
 Программирование
 Краткое описание..... 216
 Меню..... 73
 Прокрутка..... 59
- Р**
 Разметка текста..... 26
 разрядов после запятой. 101, 148
 Регистрация пользователя..... 63
 Меню..... 76
 Режим ручного ввода данных
 Использование коэффициента
 масштабирования..... 202, 212
 Меню..... 70
 пример..... 178
 Режим энергосбережения..... 62
 Резьбонарезание..... 122
 Рекомендации по технике
 безопасности..... 25
 Ручное управление..... 69
 Меню..... 69
- С**
 Сборка..... 40
 Сегментированная линейная
 компенсация ошибок (SLEC). 112
 Сенсорный экран
 Конфигурировать..... 155
 управление..... 58
 Сетевая вилка..... 55
 Сетевой диск..... 154
 Сетевые настройки..... 153
 Символы на устройстве..... 30
 Система координат
 в программах..... 218
 определение точки привязки....
 186
 Соединение на корпус, 3-
 жильное..... 55
 Создание таблицы опорных
 точек..... 111
 Сообщения
 Вызвать..... 89
 Закрыть..... 90
 Сообщения об ошибках... 89, 132

Конфигурировать.....	135	сенсорный экран и устройства		Переключатель.....	61
Удалить.....	135	ввода.....	58	Подтвердить.....	61
Сопряжение осей.....	120	Сообщения.....	89	Позиционный переключатель...	61
Сохранение файлов		Элементы управления.....	60	Поля ввода с экранными	
пользователя.....	140, 162	Управление программами.....	226	кнопками плюс и минус.....	60
Специалисты-электрики.....	29	Управление файлами		Строка OEM.....	88
способов округления.....	101, 148	краткое описание.....	230	строка состояния.....	82
Способ округления.....	244	Меню.....	75	Экранная клавиатура.....	60
Стартовое окно.....	125	типы файлов.....	231		
Строка OEM.....	87	Условия окружающей среды..	329		
конфигурировать.....	126	установка.....	46		
функции.....	88	Устройства ввода		Я	
Строка состояния.....	82	подключение.....	54	Язык	
Изменение меню быстрого		управление.....	58	Установить.....	65, 95, 145
доступа.....	84	Устройство			
калькулятор.....	86	ввести в эксплуатацию.....	96		
Подача.....	86	Включить.....	62		
Секундомер.....	85	Выключение.....	63		
Элементы управления.....	82	Наладка.....	147		
строки OEM		установить.....	46		
Элементы управления.....	88				
Структура папок.....	231	Ф			
Ступени передачи		Файл			
конфигурация.....	289	Импортировать.....	235		
Схема расположения разъемов		Копировать.....	233		
измерительные датчики.....	50	Открыть.....	234		
коммутационные входы.....	51	Переименовать.....	233		
сетевое напряжение.....	56	Переместить.....	232		
сеть.....	55	Удалить.....	233		
Считывание лицензионного		Экспортировать.....	234		
файла.....	100	Фигуры Лиссажу.....	309		
Т		Х			
Таблица инструментов		Характеристики прибора.....	328		
создание.....	167	Хранение.....	37		
Таблица опорных точек					
Настроить.....	114	Ч			
Создать.....	112	Частота вращения шпинделя			
таблица точек привязки		Программировать.....	88		
создание.....	159	Установить.....	88		
Текстовая база данных					
Создать.....	133	Ш			
Типы кадров.....	217	Шпиндель			
Токарный станок		конфигурирование входов и			
измерение инструмента.....	169	выходов.....	115		
Точка привязки		Шпиндель с редуктором.....	115		
Измерение.....	87				
		Э			
У		Электромонтаж проводами			
Удержание.....	59	коммутационных входов и			
Указания по безопасности		выходов.....	51		
Общее.....	30	Электронный маховичок.....	280		
Периферийные прибора.....	30	Элементы управления			
Управление		Выпадающее меню.....	61		
жесты и движения мышью... 58		Главное меню.....	67		
Звуковая обратная связь.... 91		Добавить.....	61		
Общее управление.....	58	Закрыть.....	61		
Режим энергосбережения.... 62		Назад.....	62		
		Отмена.....	61		

21 Указатель изображений

Рисунок 1:	Размеры задней стороны устройства.....	40
Рисунок 2:	Устройство монтируется на стойке Single-Pos.....	41
Рисунок 3:	Кабельный желоб на стойке Single-Pos.....	41
Рисунок 4:	Устройство монтируется на стойке Duo-Pos.....	42
Рисунок 5:	Кабельный желоб на стойке Duo-Pos.....	42
Рисунок 6:	Устройство монтируется на стойке Multi-Pos.....	43
Рисунок 7:	Кабельный желоб на стойке Multi-Pos.....	43
Рисунок 8:	Устройство монтируется на держателе Multi-Pos.....	44
Рисунок 9:	Кабельный желоб на держателе Multi-Pos.....	44
Рисунок 10:	Задняя панель устройств с ID 1089176-xx	48
Рисунок 11:	Задняя панель устройств с ID 1089177-xx	49
Рисунок 12:	Экранная клавиатура.....	60
Рисунок 13:	Интерфейс пользователя при поставке устройства.....	66
Рисунок 14:	Меню Ручное управление	69
Рисунок 15:	Меню Режим ручного ввода данных	70
Рисунок 16:	Меню Выполнение программы	72
Рисунок 17:	Меню Программирование	73
Рисунок 18:	Меню Программирование с открытым окном симуляции.....	74
Рисунок 19:	Меню Управление файлами	75
Рисунок 20:	Меню Регистрация пользователя	76
Рисунок 21:	Меню Настройки	77
Рисунок 22:	Поддержка рабочих операций с помощью ассистента.....	91
Рисунок 23:	Пример –XML-файл для текстовой базы данных.....	133
Рисунок 24:	Интерфейс пользователя ScreenshotClient.....	138
Рисунок 25:	Пример детали.....	164
Рисунок 26:	Пример детали – технический чертеж.....	165
Рисунок 27:	Параметры чистового резца.....	168
Рисунок 28:	Точка привязки.....	168
Рисунок 29:	Пример детали – Определение точки привязки.....	171
Рисунок 30:	Пример детали – Изготовление резьбы.....	178
Рисунок 31:	Меню Ручное управление	183
Рисунок 32:	Диалоговое окно Верх. гран. част. вращ. шпинд.	184
Рисунок 33:	Меню Режим ручного ввода данных	193
Рисунок 34:	Диалоговое окно Верх. гран. част. вращ. шпинд.	194
Рисунок 35:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (простое)	196
Рисунок 36:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (расширенное)	197
Рисунок 37:	Пример кадра в режиме работы Ручной ввод данных	199
Рисунок 38:	Окно моделирования с представлением в виде контура.....	200
Рисунок 39:	Отображение Ост. путь и позиция с графической помощью при позиционировании...201	
Рисунок 40:	Пример – Кадр ручного ввода данных.....	203
Рисунок 41:	Пример – Выполнение кадра ручного ввода данных с коэффициентом масштабирования.....	203
Рисунок 42:	Пример программы в рабочем режиме Выполнение программы	208
Рисунок 43:	Окно моделирования с представлением в виде контура.....	211
Рисунок 44:	Меню Программирование	217

Рисунок 45:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (простое) 220
Рисунок 46:	Схематичное представление кадра Нарезание резьбы (расширенное) 221
Рисунок 47:	Пример программы в режиме работы Программирование 222
Рисунок 48:	Окно моделирования с представлением в виде контура..... 225
Рисунок 49:	Меню Управление файлами 230
Рисунок 50:	Меню Управление файлами с предпросмотром и информацией о файле..... 234
Рисунок 51:	Привязка прямоугольной системы координат к детали..... 254
Рисунок 52:	Пример запаса работоспособности для некоторого датчика..... 311
Рисунок 53:	Размеры корпуса..... 331
Рисунок 54:	Размеры задней панели устройств..... 331
Рисунок 55:	Размеры задней панели устройств с ID 1089176-xx..... 332
Рисунок 56:	Размеры задней панели устройств с ID 1089177-xx..... 332
Рисунок 57:	Размеры устройства с подставкой Single-Pos..... 333
Рисунок 58:	Размеры устройства с подставкой Duo-Pos..... 333
Рисунок 59:	Размеры устройства с подставкой Multi-Pos..... 334
Рисунок 60:	Размеры устройства с креплением Multi-Pos..... 334

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

