

2. Systeem parameters

De aan/uit knop van de uitlezing zit aan de achterkant. De uitlezing start in een zelf-check modus wanneer u hem aanzet. De zelf-check modus controleert de LED's werking en of de uitlezing resolutie en model juist zijn geconfigureerd. De zelf-check modus zal doorlopen tot het systeem volledig is opgestart en het normale display verschijnt.

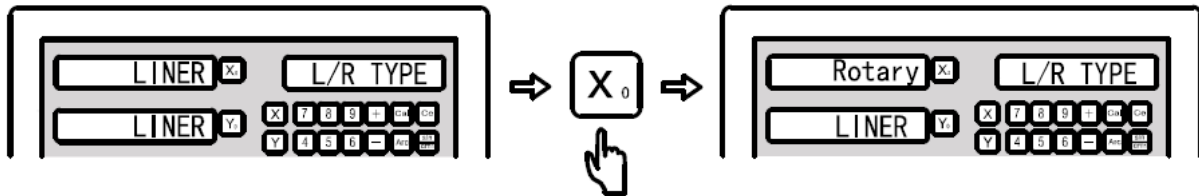
Als u tijdens de zelf-check modus op de [.] knop drukt komt u in de systeem parameter modus (opmerking: drukt u slechts eenmaal op de [.] knop. Als u tweemaal op de [.] knop drukt wordt de zelf-check modus uitgeschakeld en komt u in het normale scherm).

In de systeem parameter modus kunt u instellen:

- 1) Encoder type (lineair of rotary)
- 2) Resolutie instelling (Vaste resolutie waardes 0.1 μm , 0.2 μm , 0.5 μm , 1 μm , 2 μm , 2.5 μm , 5 μm en 10 μm)
- 3) Teller richting instelling (0 geeft positieve richting aan, 1 geeft negatieve richting aan)
- 4) Compensatie type instelling (lineair of non-lineair compensatie)
- 5) Parameter instelling voor de rotary encoder
- 6) DRO type selectie

2.1 Encoder type selectie

LINER staat voor Lineaire encoder. **Rotary** staat voor rotary encoder



Druk op de [X₀] knop om het encoder type van de X-as te veranderen

Druk op de [Y₀] knop om het encoder type van de Y-as te veranderen

Druk op de [Z₀] knop om het encoder type van de Z-as te veranderen

Druk op de [->] knop voor stap 2 en druk op de [.] knop om de instellingen op te slaan en de instellingen te verlaten.

2.2 Resolutie instellingen (per encoder)

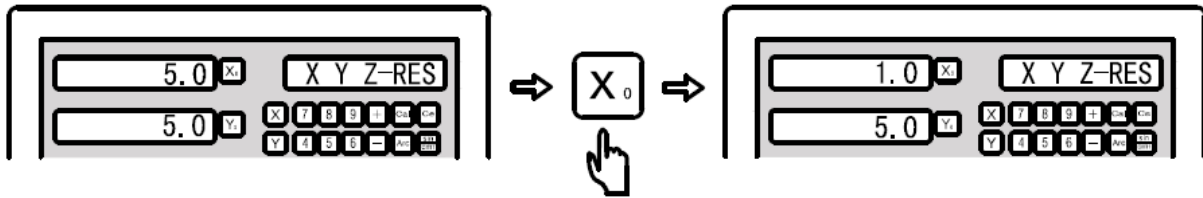
Voor de lineaire encoder stelt u de resolutie als volgt in:

Vaste resolutie selectie: 0.1 μm , 0.2 μm , 0.5 μm , 1 μm , 2 μm , 2.5 μm , 5 μm en 10 μm .

Druk op de [X₀] knop om de resolutie van de X-as in te stellen.

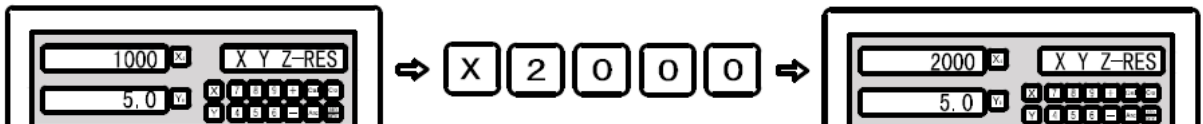
Druk op de [Y₀] knop om de resolutie van de Y-as in te stellen.

Druk op de [Z₀] knop om de resolutie van de Z-as in te stellen.



Voor de rotary encoder stelt u de resolutie als volgt in:

De rotary encoder kan op twee manieren worden getoond. Wanneer u de teller richting (zie punt 3.) heeft ingesteld op positief, dan wordt de graden weergegeven (D). Wanneer u de teller richting heeft ingesteld op negatief dan worden de graden/minuten/seconden weergegeven (DMS).



Druk op de[->] knop voor stap 3 en druk op de [.] knop om de instellingen op te slaan en de instellingen te verlaten.

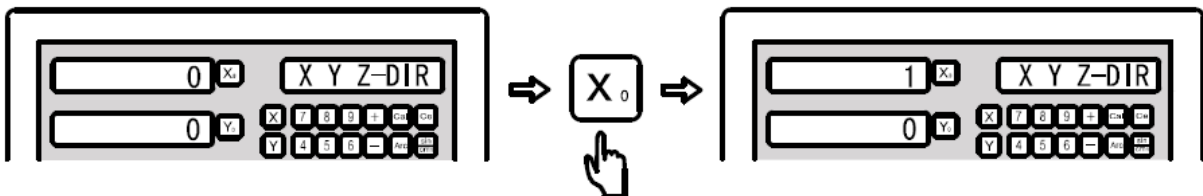
2.3 Teller richting instelling

De teller richting instelling kent twee instellingen: Positief en Negatief.

0 aan de linkerkant van het display geeft de positieve richting aan van het display

1 aan de linkerkant van het display geeft de negatieve richting aan van het display

Onderstaande illustratie geeft de instelling weer:



Druk op de[X₀] knop om de teller richting van de X-as te veranderen

Druk op de[Y₀] knop om de teller richting van de Y-as te veranderen

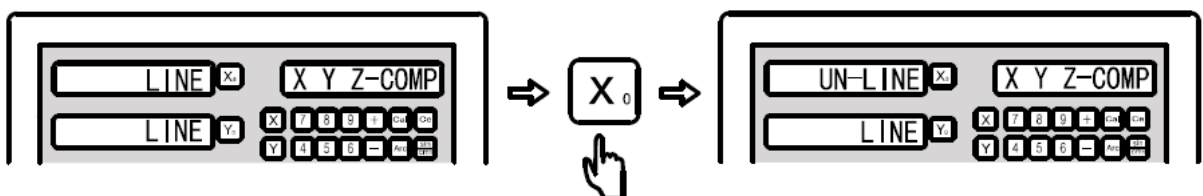
Druk op de[Z₀] knop om de teller richting van de Z-as te veranderen

Druk op de[->] knop voor stap 4 en druk op de [.] knop om de instellingen op te slaan en de instellingen te verlaten.

2.4 Compensatie type instelling (lineair en non-lineair)

Wanneer u in het compensatie instelling scherm zit, geeft LINE in het linker display de lineaire compensatie aan. UN-LINE in het linker display geeft de non-lineaire compensatie aan.

Onderstaande illustratie geeft de instelling weer:



LINE: selecteert de lineaire compensatie type (zie voor verdere instructies over de lineaire compensatie in het aparte hoofdstuk)

UN-LINE: selecteert de non-lineaire compensatie type (zie voor verdere instructies over de non-lineaire compensatie in het aparte hoofdstuk)

Druk op de [X₀] knop om de compensatie van de X-as te veranderen

Druk op de [Y₀] knop om de compensatie van de Y-as te veranderen

Druk op de [Z₀] knop om de compensatie van de Z-as te veranderen

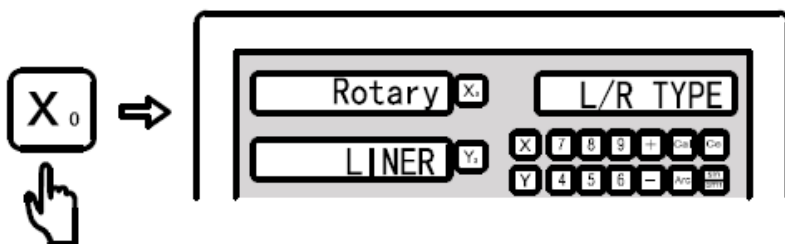
Druk op de [.] knop om de instellingen op te slaan en de instellingen te verlaten.

2.5 Instellingen voor de rotary encoder

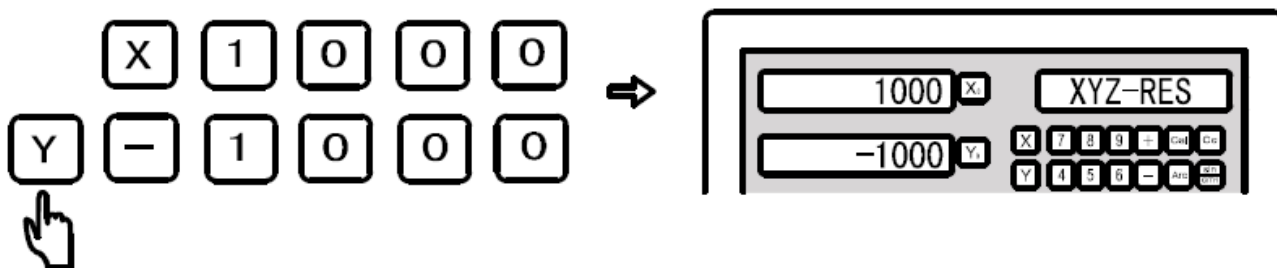
Ga naar systeem parameter instellingen en selecteer rotary encoder. Het informatiescherm toont L\R TYPE en de X-as toont Rotary. Druk dan op de [->] knop voor de resolutie instellingen van de rotary encoder (informatie scherm toont dan XYZ-RES). De resolutie varieert per type encoder, dus u moet de juiste resolutie voor de corresponderende encoder type kiezen. Wanneer u in het resolutie instelling zit resulteert een negatieve waarde in graden/minuten/seconden (DMS) en positieve waarden in graden (D). Deze uitlezing support een maximum resolutie van 99999.

Voorbeeld: Stel de resolutie in van een rotary encoder op 1000 P/R

Selecteer rotary encoder

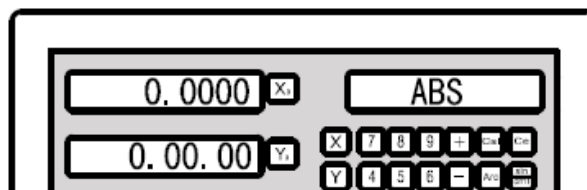


Voor de resolutie van de X-as in als +1000 en - 1000 voor de Y-as



Na het invoeren van de resolutie drukt u op [.] knop om de instellingen op te slaan en de instellingen te verlaten.

De X-as staat nu ingesteld in graden (D) en de Y-as in graden/minuten/seconden (DMS)

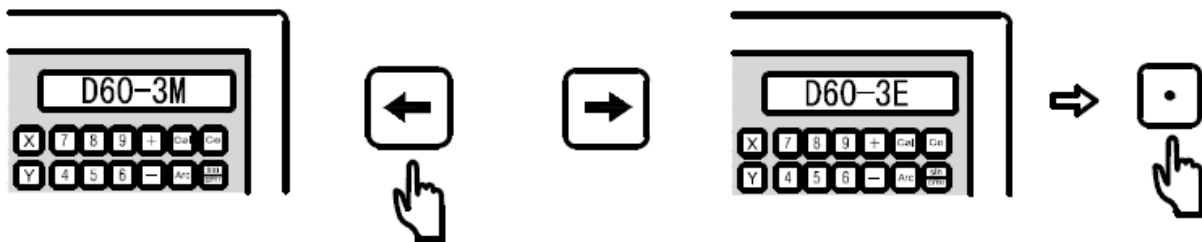


2.6 DRO type selectie

D60-3V multifunctionele uitlezing is van toepassing op 3 assen freesmachines (D60-3M), 3 assen draibanken (D60-3L) en 3 assen EDM's (D60-3E). D60-2V multifunctionele uitlezing is van toepassing op 2 assen freesmachines (D60-2M), 2 assen draibanken (D60-2L) en 2 assen slijpmachines (D60-2G).

D60-3V en D60-2V multifunctionele uitlezingen zijn gemakkelijk in te stellen op de juiste, van toepassing zijnde, machine zoals freesmachine, draibank, slijpmachine, EDM etc.

Als u tijdens de zelf-check modus op de eenmaal op de [mm/inch] knop drukt komt u in de DRO type selectie. Daarna kunt u met de knoppen [-] en [+] het gewenste type selecteren. Het type verschijnt in het rechter display. Na het invoeren van het gewenste type drukt u op [.] knop om de instellingen op te slaan en de instellingen te verlaten.



4 Geheugen voor 200 gereedschappen

4.9.1 200 stuks gereedschap (toepasbaar op de D60-2L en de D60-3L uitlezingen)

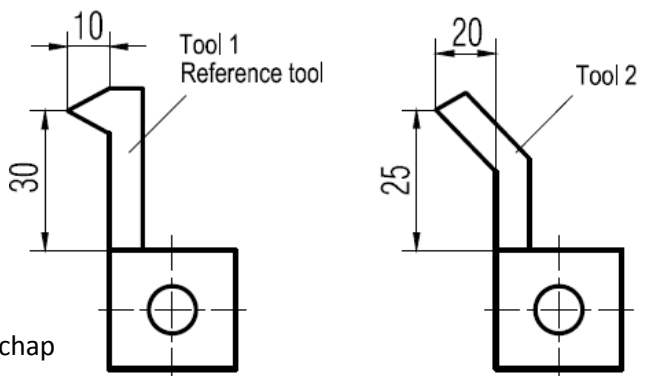
Functie introductie:

Diversen gereedschappen zijn nodig om diverse werkstukken te maken of het oppervlak te bewerken dus moeten we de gereedschappen invoeren en instellen. Om de operator tijd te besparen, is de uitlezing voorzien van een geheugen voor 200 stuks gereedschap (tool magazine).

Opmerking: De 200 stuks gereedschap kunnen alleen gebruikt worden in combinatie met de beitelhouder op de draibank. Gebruik deze functie nooit zonder beitelhouder om fouten te voorkomen.

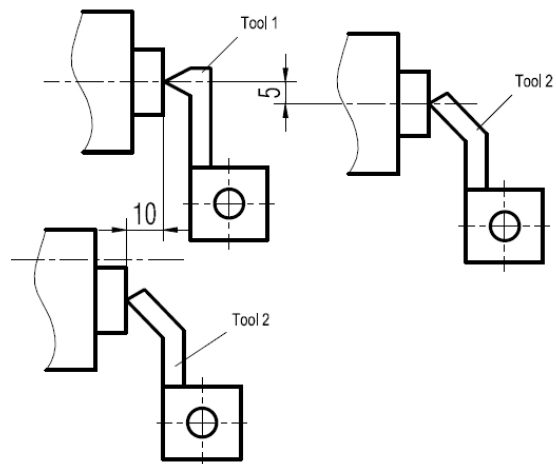
Basis instellingen:

1. Stel een referentie gereedschap in. Na het instellen van het referentie gereedschap zet u de X en Y as op nul en stel het referentie gereedschap in op het ABS nulpunt.
2. Bepaal de positie van het gereedschap ten opzichte van het referentie gereedschap en ABS nulpunt volgens de grootte van het gereedschap en het referentie gereedschap. Zoals getoond in bovenstaande figuur, de grootte van gereedschap 2 kan worden berekend als: X-as $25-30=-5$, Y-as $20-10=10$.





3. Nummer de gereedschappen en sla het referentie gereedschap en het gereedschap (tool 2) op.

4. Gedurende het machine proces kan de operator elk gewenste nummer van gereedschap oproepen en de uitlezing zal de grootte van het gereedschap en ABS nulpunt tonen. Beweeg de X-as en Y-as tot het display op nul staat.



5. De Tool Magazine (gereedschapsdatabase) kan 200 stuks gereedschap opslaan.

6. Druk op de [+/-] knop 10 keer achter elkaar en de uitlezing toont TL-OPEN en het rechter informatiescherm toont “”, wat aangeeft dat de gereedschapsdatabase is gestart/geopend.

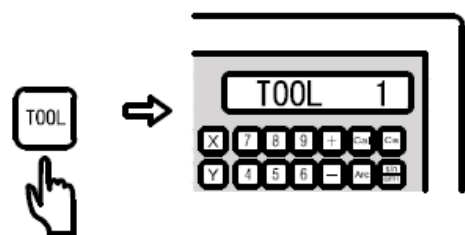
Na het openen van de gereedschapsdatabase functie, druk op de [+/-] knop 10 keer achter elkaar en TL-OPEN en “” in het rechter informatiescherm verdwijnt wat aangeeft dat de gereedschapsdatabase is gesloten.

Opmerking: De Y-as waarde zoals hierboven vermeld is feitelijk een numerieke syntheses van de Y en Z-as, i.e. voorheen Z-as.

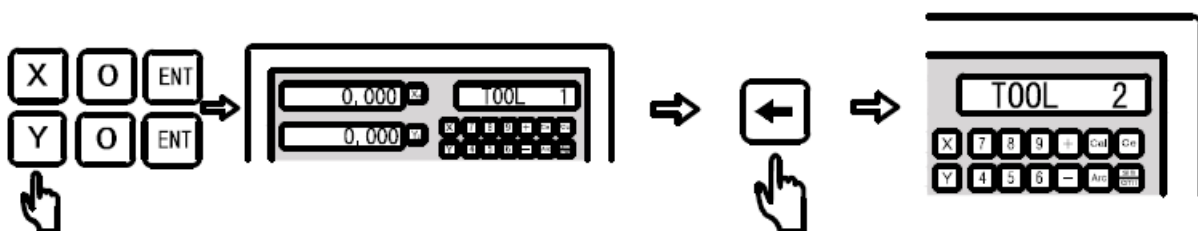
Invoeren van gereedschap data en oproepen van de gereedschappen gaat als volgt:

Stap 1: Invoeren van gereedschap tijdens de ABS status. Voer in gereedschap 1 onder de ABS status en zet het op nul, daarna stelt u gereedschap 1 in als referentie gereedschap.

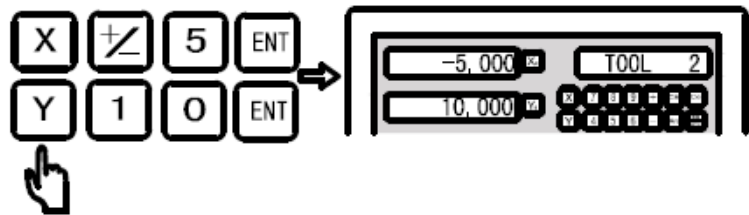
Stap 2: Druk op de [TOOL] knop om in het instellingsmenu van de gereedschapsdatabase te komen.



Stap 3: Invoeren gereedschapsdata.



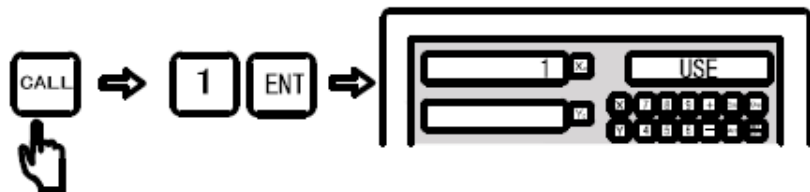
Stap 4: Invoeren gereedschap informatie.



Stap 5: Druk op de e[-] knop om de volgende gereedschapsdata in te voeren. Druk op de [TOOL] knop om het invoer scherm te verlaten.

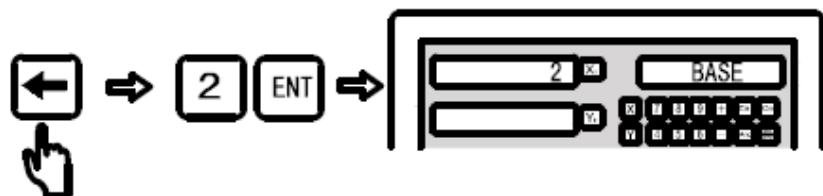
Na het invoeren van de gereedschapsdata, gebruikt u de gereedschapsdatabase op de volgende manier en klemt u eerst de het tweede gereedschap:

Stap 1: Druk op de [CALL] knop voor de gereedschapsdatabase. U kan nu direct het gewenste gereedschapsnummer intoetsen en selecteren, druk op [ENT] om te bevestigen.



Stap 2: Druk op de [-] en [->] knop om het referentie gereedschap te selecteren in relatie tot het gebruikte gereedschap.

U kunt ook de corresponderende waarde invoeren om het referentie gereedschap te selecteren wanneer het rechter display BASE weergeeft.



Stap 3: Druk op de [CALL] knop om de functie te verlaten. Beweeg de slede tot de X-as en Y-as op nul staan. Het tweede gereedschap staat nu op het referentie punt. De operator kan op een zelfde wijze 200 gereedschappen invoeren op oproepen.

Opmerking: U kunt alleen nul zetten onder de ABS status wanneer het gebruikte gereedschap (USE) hetzelfde is als het referentie gereedschap (BASE) of u kunt alleen op nul zetten onder de INC status.