Модель продукта: Модель JX-14
Название продукта: NC обработки производственной линии Уголка

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

(JX-1412)

СОДЕРЖАНИЕ

1 КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ **1**

2 ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫБРАТЬ РЕЖИМ РАБОТЫ **4**

3 РАБОТА В РЕЖИМЕ НАСТРОЙКИ **6**

3.1ZERO-ВОЗВРАТ РАБОТА 6
3,2 MAnual РАБОТА 7
3.3XIS POSITIONING 9
3.4UTOMATIC измерения длины 9

4 УПРАВЛЕНИЕ В автоматическом режиме **11**

4,1 BTORKPIECE ПРОГРАММИРОВАНИЕ 11
4.1.1 Управление заготовки-программа 11
4.1.2 Создание новой заготовки-программы 12
4.1.3 Редактирование заготовки-программы 12
4.1.4 Проверка и предварительный просмотр заготовки-программы 16
4.1.5 Удаление заготовки-программы 18
4,2 BTORKPIECE-ПРОГРАММА СОЗДАННОГО программного обеспечения для моделирования 18
4,3 BLANK РАСПОЛ 19
4.3.1 Создать новый пустой файл макета 20
4.3.2 Редактирование файла пустой макет 20
4.3.3 Передача пустой файл макета вниз 24
4.3.4 Удалите пустой файл макета 24
4.4UTOMATIC РЕЖИМ ЗАПУСКА 24

5 ДРУГИЕ ОПЕРАЦИИ **26**

5,1 OUTPUT СТАТИСТИКА 26
5,2 лIST характера PLATE 26
5.3 Тстранение 26
5,4 О▪ Таблица-ПРОГРАММА МОНИТОРИНГА 27
5,5 PLC МОНИТОРИНГ И КОНТРОЛЬ 28
5.5.1 Контролировать PLC точек ввода / вывода 28
5.5.2 специальная схема и регистры Монитор ПЛК 28

6 ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ **29**

6,1 MACHINE ПАРАМЕТРЫ 29
6,2 DEFINE ИЗ Перфорация DIE 30
6,3 X AXIS ПАРАМЕТРЫ 30
6,4 AB AXIS ПАРАМЕТРЫ 31
6,5 Смочился ПАРАМЕТРЫ 31
6.6 SAVING и погрузка ПАРАМЕТРОВ 32

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ **33**

ПРИЛОЖЕНИЕ: ИНФОРМАЦИЯ пробоя **34**

1 КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

С три NC Осью автоматического NC обработкой производственной линии Уголка (в дальнейшем называемой сокращенно линии Уголка) может завершить автоматическую обработку, такие как перфорация, характер печать и отсечения угла бара.

Эксплуатация электрической системы управления автоматической обработки ЧПУ производственной линии Уголка было описано здесь, а также для монтажа и наладки оборудования и гидравлической системы, обратитесь к другому руководству.

Предупреждение: Производственная линия по Уголка уверен точность NC оборудование, на котором любая операция неправильно может привести к повреждению машины или персонала, следовательно, вам необходимо внимательно прочитать указанное руководство перед началом работы.

Основные параметры электрической системы производственной линии Уголка:

Основные источники электроэнергии переменного ток: 3_phase 380V плюс или минус 10%, частота 50 Гц, полная мощность около 60 кВт.

управления электрическими ресурсов: 2_phase AC 220V, мощность 800VA, DC 24V, мощность 4.

сервоприводов ресурсы: 3_phase AC 200 до 230В +/- 10%, мощность 10 кВА,

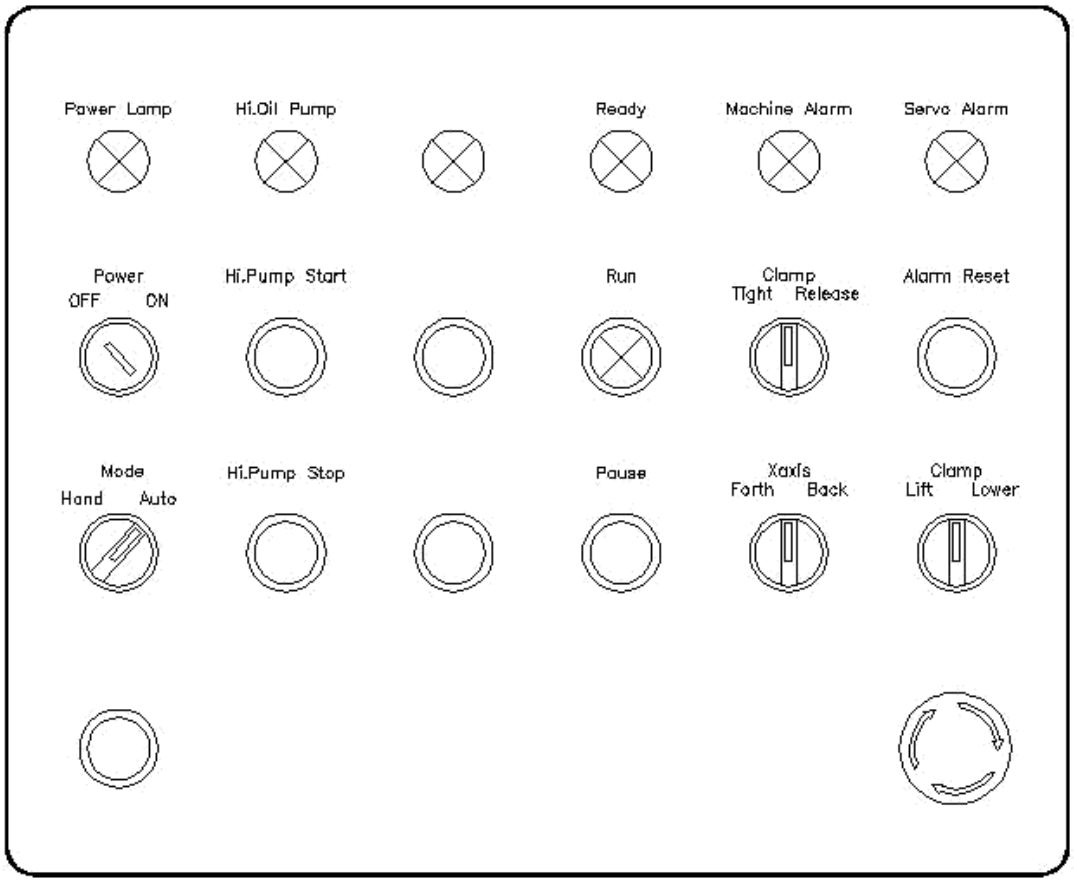
серво электродвигатель подачи автомобиля: 4.4kW, номинальная скорость 1500 мин, с разрешением энкодера 4096 P/R.

стандартное разделение регулировки двигателя: 2,0 кВт, номинальная частота вращения 1500rpm, с шагом
Энкодер 4096 P/R или общее торможение двигатель: 1,5 кВт, скорость 1000rpm

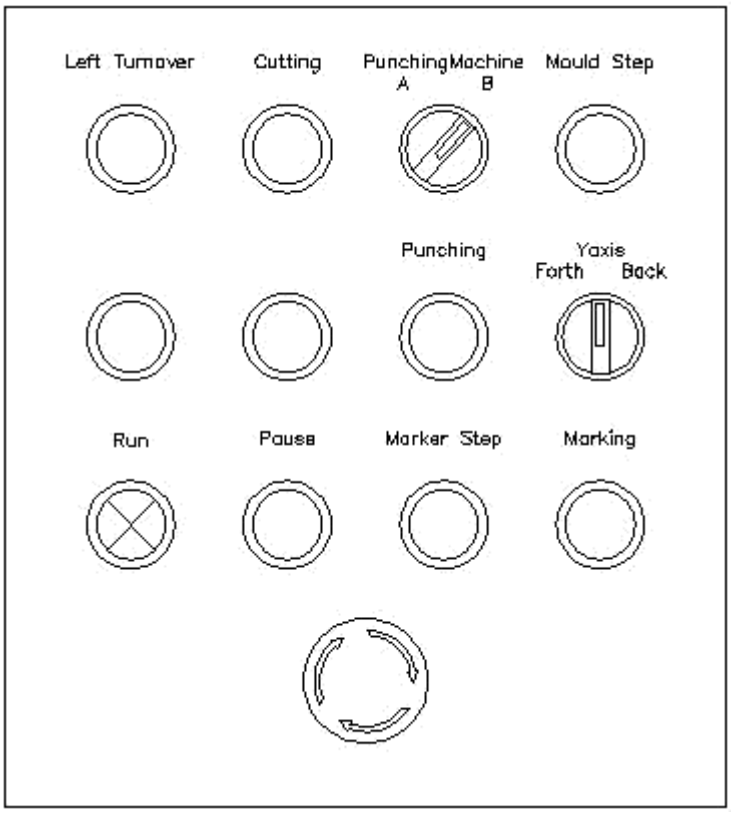
Масленный насос: номинальная частота вращения 1470 rpm, мощность 22 кВт

Электрическая система управления линией Уголка в основном состоит из электрического шкафа, основной консоли, операционной коробки главной машины и эксплуатационной станции для небольшого автомобиля. Там установлено на главной консоли являются удобными кнопками управления общим пользования и с указанием огней и компьютером верхнего уровня, который был оснащен управлением программным обеспечением для линии Уголка для завершения нормального контроля, таких как работа части

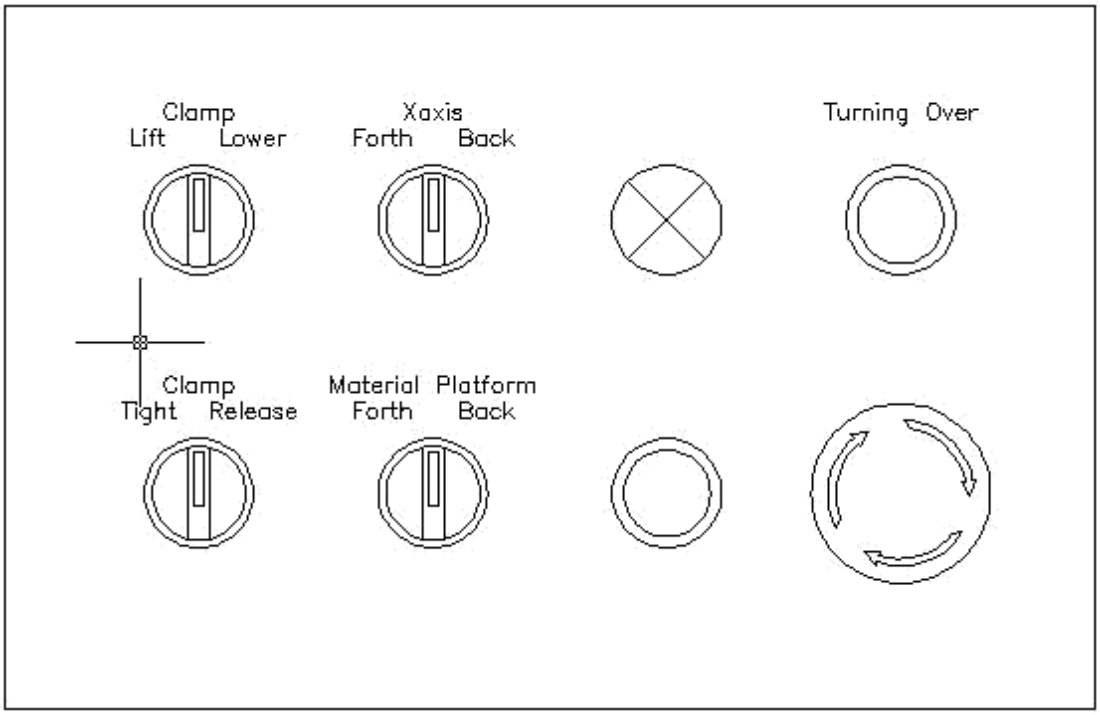
программирования, пустой макет, установка параметры машины и другие. Что касается расположения главной консоли см рисунка I. Эксплуатационного коробка главной машины была оснащено рабочими кнопками общего пользования для главной машины линии Уголка для завершения нормальной работы основной машины и разгрузочного механизм, макет которого обратитесь к рисунку II.



(Drawing I- расположение главной консоли)



(Drawing II- расположение эксплуатационной коробки главной машины)



(Drawing II- расположение оперативной станции для малого транспортного средства)

2 Запуск и выбор режима работы

Подготовка перед началом: проверьте, чтобы обеспечить не ненормальную ситуацию машины; смазать каждую точку смазочной; не уверить никаких препятствий на пути передачи бара; открытый клапан для подачи сжатого воздуха; открытая охлаждающая вода гидравлической станции, если это необходимо.

Запустите машину: включите общий выключатель электрических ресурсов в электрическом шкафе (индикатор будет свет «электрических ресурсов» в главной консоли.) И компьютер включенным будет запускаться автоматически и отображать главное окно управления программным обеспечения линии Уголков , Включите ключ для «электрических ресурсов» на главном пульте управления для подключения для управления электрических ресурсов. Запустите двигатель масляного насоса и линия Уголка находится в рабочем состоянии.

Выбор режима работы: есть два режима т.е. для настройки или для автоматизации, которые выбираются с помощью кнопок «рабочего режима» на главном пульте управления. В режиме настройки, машина может управляться вручную для использования в основном в ручной настройке машины, из которых операций в деталях обратитесь к главе 3. В режиме автоматизации машина будет работать автоматически в соответствии с пустой программой верстки, предложенной пользователь завершить массовое производство заготовки. Операция в деталях относится к главе 4.

Введение основного изображения программного обеспечения управления: программное обеспечение управления отображается следующим образом в графике:



а. Главное меню.

б. Окно дисплея состояния трех осей. Если ось не вернется к исходной точке, настоящее положение будет отображаться темно-зеленого цвета иначе ярко-зеленый. Ошибки Сообщения этой оси будет отображаться в нижней части окна. Знак ERR указывает сервопривод приводное устройство этой оси посылает предупредительную информацию пока ничего в нормальной ситуации. Число ошибки указует количество пробоя позиционирующего модуля этой оси в то время как ничего в нормальной ситуации.

с. Предварительный просмотр машины. Корреспондентские действие будет отображаться всякий раз, когда машина имеет какие-либо действия. Три индикатора на пробивки отверстия A и B обозначают, соответственно, матрицы состояния. Цифра на печать указывает номер настоящего символа пластины.

д. Информация об аппарате, включая дату, время, название программы текущего пустой макет и состояние машины и так далее.

3 Работа в режиме регулировки

В режиме настройки, машина может управляться вручную для использования в основном в ручной настройке машины. Далее больше операций, такие как возвращение к опорной точке, автоматическое измерение длины и позиционирование оси должны быть сделаны в режиме регулировки. Детали следующим образом:

3.1 Возврат к исходной точке (референс)

Линия Уголка автоматическая производственная линия с тремя осями ЧПУ. Они подачи транспортного средства (то есть конечное расстояние, сокращенно оси X), разделение на боковой (сокращенно как ось) разделения в стороне B (сокращенно оси B). Ось X, принимая внутреннюю часть режущей кромки как 0 точки, выращивается в обратном направлении постепенно с ходом около 17м. Ось A и B, принимая поверхность V_shape площадки как 0 точки, выращивается вверх постепенно с ходом около 170мм.

Для целей точного позиционирования из три оси машины, каждый раз, когда машина запускается операция возврата к точке referrence должно быть сделано в первую очередь, с тем, чтобы позволить три оси в соответствии с упомянутой выше системой координат станка.

Следующие параметры машины должны использоваться в операции возврата к точке ссылки:

Положение точки referrence

Скорость возврата к точке referrence

Эти параметры должны быть установлены собственно, прежде чем возврат к точке referrence может быть сделано. Что касается настройки параметров обратитесь к главе 6.

Операция возврата к точке referrence должна быть сделана в компьютере верхнего уровня. Введите основную картинку и выберите подменю «вернуться к точке referrence» под меню «контроля и управления машиной» и окно появится подсказка на экране, чтобы дать пользователю подсказку о выборе оси, которая должна вернуться к точке referrence. Нажмите на клавиши X, A или B может сделать в то время как другой ключ позволит к выходу.

После начала операции возврата к точке referrence, серводвигатель движение сначала в положительном направлении (координата увеличения значения) со скоростью возврата к точке referrence, когда переключатель точки referrence был встречен, он изменит свою скорость и продолжать работать с более низкая скорость до Z импульса кодера обратной связи по положению было обнаружено.

Тогда система установит текущую координату как «положение точки referrence», которые затем меняют цвет на ярко-зеленый и операция закончена.

Же метод для операции возврата к точке referrence двух других осей.

Как упоминалось выше, когда начало операции возврата к referrence точку, серводвигатель двигаться сначала в положительном направлении (координата увеличение значения), так что

Положение оси перед операцией возврата к точке referrence должны находиться в передней части (под) от выключателя точки referrence, а не только на верхний переключатель точки referrence. В противном случае это приведет операцию возврата к referrence пункт отказа. Метод упоминается в 3.2 или 3.3 может быть использован для работы оси перемещения.

Внимание: В случае без операции возврата к точке referrence, координата, связанной ось не определяется так, что мягкий предел параметры этой оси не будут выступать в качестве защиты и повреждения натыкаясь на других может произойти, когда эта ось перемещается на этот раз.

Внимание: При некоторой оси встречает сопротивление, следовательно, с перегрузкой, сервопривод приводное устройство будет автоматически предупреждать или поломки зажимов, являющихся устойчивыми (только для оси X). В это время для обеспечения точности, система будет автоматически прояснится знаком возвращения к referrence точке, связанной оси (координата поворот в темноту) и возобновлять операцию возврата к referrence точки, связанной ось будет востребованы. В это время осмотра и очистки пробоя должно быть сделано, а затем возобновить операцию возврата к referrence точке этой оси в соответствии с указанным выше способом, до того, как работа может быть продолжена. Обратитесь к 4.4 «удаление пробоя в автоматическом режиме».

3.2 Руководство по эксплуатации

Когда регулировочный modehas выбрана машина может управляться вручную.

Выключатель кнопки на оперативной коробке главной машины может быть использован для управления основной машины линии угла бара вручную. Наиболее часто используемые операции по эксплуатации следующим образом:

- Выбор дырокола машины:

Выбор дырокола или B дырокола можно сделать с помощью кнопки «Выбора дырокола». Всякий раз, когда делаются следующая операция, такие как «Стандартные настройки разделения», «Выбор фильеры дырокола» и «перфорация» будет реализовать на указанном дыроколе.

- Стандартная настройка разделения:

Регулировка стандартного разделения текущего выбранного дырокола может быть вручную осуществляется кнопкой «Standard & разделения далее назад». Регулировка скорости может быть изменена с параметром «скорость ручного управления осью A / B». И Стандартная регулировка разделения также

может быть сделана в соответствии с методом «оси позиционирования», описанным в разделе 3.3.

- Выбор фильеры дырокола:

Каждый раз, когда была нажата кнопка «Выбор фильеры дырокола»,

матрица текущего выбранного дырокола изменит свою станцию в последовательности от 1 до 2 до 3 до 0 и в цикле.

- Дырокол

Нажатие вниз и удерживая кнопку «дырокол», текущий выбранный дырокол будет работать его работу дырокола и остановить сразу при отпускании кнопки.

- Рубка

Нажатие вниз и удерживая кнопку «Cutting», режущая машина будет работать свою работу резки и остановки сразу при отпускании кнопки.

- Выбор символа пластины

Каждый раз, когда кнопка «Выбор символа пластины» была нажата, символ пластины принтера изменит свою станцию в последовательности от 1 до 2 до 3 до 0 и в цикле.

- печать

Нажатие вниз и удерживая кнопку «Печать», машина печати будет работать свою работу и останавливается, когда кнопка отпущена.

- Оставшись оборот для выполнения

Нажатие вниз и удерживая эту кнопку, разрядка путь будет оборот влево и восстановление при нажатии кнопки отпущена.

- Правый оборот для выполнения

Нажатие вниз и удерживая эту кнопку, разрядка путь будет оборот вправо и восстановление при нажатии кнопки отпущена.

Кнопка включения на главной эксплуатационной платформе или эксплуатационной станции малого транспортного средства может быть использован для ручного управления о передаче материала транспортного средства и подачи поддержки и наиболее часто используемых следующим образом:

- Forth и обратно малого транспортного средства

И основные операционная платформа и операционная станция малых транспортных средств были оснащены этой кнопкой, которая может быть использована для перемещения вручную материал передачи транспортного средства (ось x). Скорость транспортного средства может быть изменена с параметром «скорость ручного управления осью X». И движущегося транспортного средства также может быть сделано в соответствии с методом «оси позиционирования», описанного в разделе 3.3.

- Плотный зажим / выпуск зажимов

И основные операционная платформа и операционная станция малых транспортных средств были оснащены этой кнопкой. И есть выключатель педали. Использование этой кнопки или педали может реализовать плотно зажим / снятие зажимов.

- Подъем / опускание фиксаторов

Зажимы могут поднимать только тогда, когда оба зажима выпустили и положение транспортного средства больше, чем «координата длины измерительного переключателя».

- Forth и обратно материальной платформы

Для того, чтобы включить двигатель материальной платформы, чтобы быть вперед и назад, чтобы положить кусочек уголка в верхний материале желоб.

- Оборот поддержки кормления

Для того, чтобы толкать вниз и удерживать эту кнопку будет работать электродвигатель подачи поддержки оборот подачи материала в то время как выпуск кнопки останавливает двигатель.

Внимание: При выполнении этой операции зажимы должны быть сняты и не гарантировать ничего на материальном пути.

3.3 Ось позиционирования

В дополнении к работе оси двигается упоминались в 3.2, команда «оси позиционирования» компьютер верхнего уровня также может быть использована для перемещения оси и точного позиционирования. Введите основную картинку и выберите команду «оси X позиционирование» под меню «контроля и управления машиной». Система будет отображать окно подсказки, чтобы дать подсказку пользователю ввести в положение оси X с мм в качестве единицы для нового ввода абсолютного значения оси X (например, 7342.5) или значением относительной позиции (со знаком @ как начало, например, @ 200 может перемещать ось X в направлении декремента координат). С ключом ввода, ось X будет автоматически двигаться вперед или назад к данной позиции. В случае ввода позиции за пределами диапазона параметра предела программного обеспечения,

Позиционирование оси A или B может быть завершено с тем же самым способом.

3.4 Автоматическое измерение длины

При подготовке пустого файла макета, точность длина заготовки должна быть установлена, который, конечно, может быть определено с измерением вручную. Однако, это будет не так просто иногда чрезмерно длинные заготовки для измерения вручную при использовании функции «автоматического измерения длины», предлагаемой системы может легко сделать.

Перед автоматическим измерением длины оператор должен подготовить заготовку установить ее в зажим плотно его с помощью климпов и следить за тем, чтобы передний конец заготовки не находится над первым датчиком.

Введите основную параметры и выберите команду «mesure length»

быть готовым, как упоминалось выше. Нажмите клавишу пробела, чтобы начать измерение длины. Ось X будет двигаться вперед с первой «скоростью возврата к точке referrence» и при достижении первых переключатель измерения длины, изменить его скорость, чтобы замедлить один и не остановятся до достижения второго переключателя измерение длины и длина измерения законченных. Экран будет отображать результат измерения длины, которая будет в то же самое время хранится в памяти системы для использования в пустой макет. (См 4.3.2)

Автоматическое измерение длины осуществляется на основании двух фотоэлектрических переключателей. Таким образом, точность измерения будет зависеть от таких как пыль на поверхности переключателя, измерение скорости, ржавчины и угла изгиба панели. Для целей устранения этих воздействий для реализации точности измерения, полу - автоматический измерительный должен быть принят следующим образом:

◇ Подача материала и зажим плотно;

◇ Перемещение оси X для того, чтобы передний конец угла бара, чтобы достичь вблизи длины измерительного переключателя (не обязательно для точной позиции);

◇ Мера вручную, расстояние между «основой» и передним концом углом панели из которых первых может быть случайным образом фиксированного расположение на машине, такие как боковая поверхность принтера или конец материала способа. Координата «основе» должна быть определена с помощью параметра станка «основе координат».

◇ Введите картину намека измерения длины, вход непосредственно, так и без пробела расстояния (мм) должна быть измерена, и система будет автоматически вычислять и отображать длину заготовки и помнить внутри системы для использования в пустом макете.

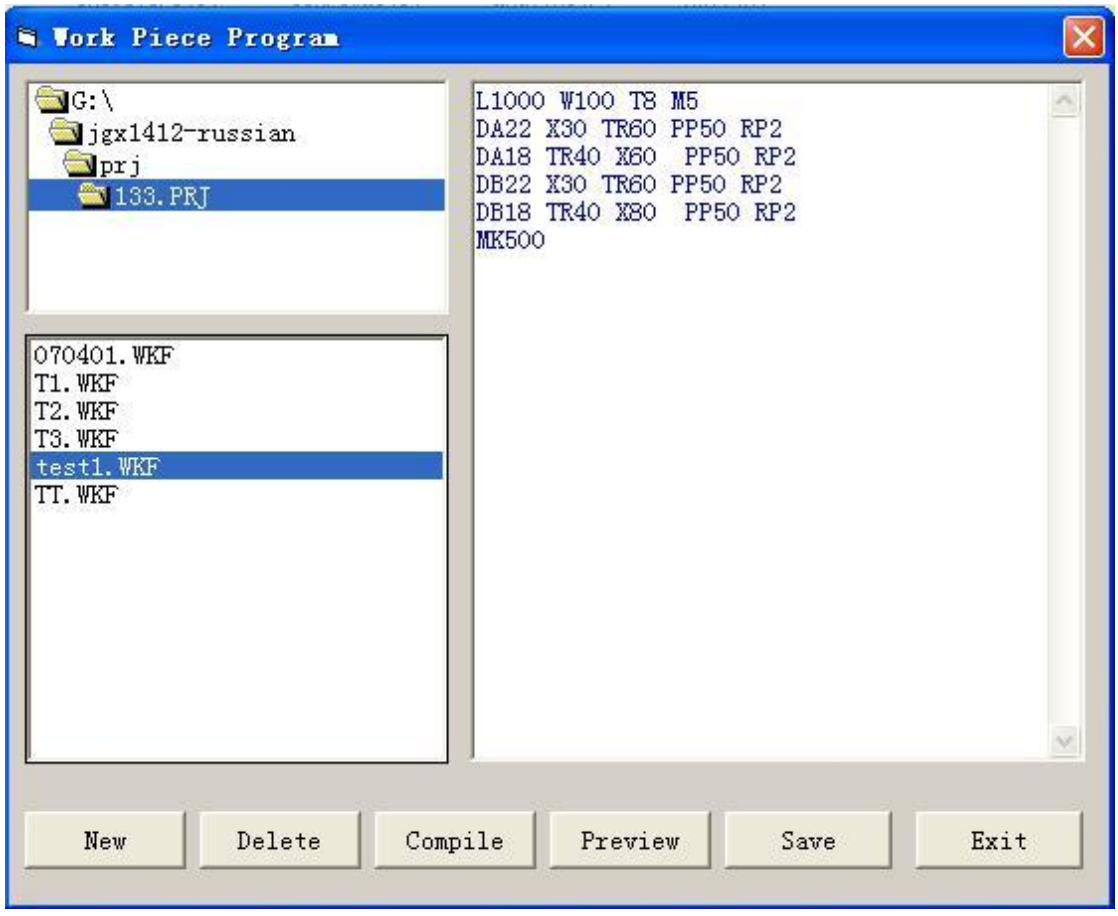
4 Эксплуатация в автоматическом режиме

В этом режиме пользователь должен запрограммировать для заготовки перед пустым макетом. В последней передаче пустой макет программы до PLC, чтобы начать реализацию. Система будет автоматически осуществлять пустой шаг программы макета за шагом для завершения серийного производства заготовки. Далее будут описаны эти процедуры в деталях.

4.1 Работа частей Программирование

Это запрограммировать в соответствии с чертежами работы цельных программ, которые компьютер может принять. Одна работа части программы определяет одну часть работы. В обрабатываемом изделии программы пользователь должен описать в соответствии с заданным форматом, такие как длина, спецификация, конечное расстояние между отверстиями, стандартным разделением и положение для печати характера этого сказала заготовка.

4.1.1 Назначению работы частей программы



Обрабатываемое изделие программы сохраняются в памяти, соответственно, в видах и в каталоге

башня из которых можно хранить несколько работ моноблоков программ. В основном изображении, выберите в меню «Работа цельных программ» могут осуществлять некоторые операции управления каталогом башни и работу цельных программ. При выборе этого меню, система выдает окно списка рабочих цельные программ, как график.

В левой части этого окна, список башенного типа был дан в то время как все работы частей программы под током были перечислены справа. Переключение между этими двумя списками является ключами стрелки влево или вправо. будут выделены Отображаются выбранный список заголовки («башня типа» или «работа части программы»).

Если выбран список башенного типа, одна работа частей программы может быть определена с помощью клавиш со стрелками вверх и вниз для перемещения курсора. Нажмите и удерживайте клавишу АЛТ, то некоторые рабочие команды для работы частей программы будет отображаться в нижней части экрана. Операция обрабатываемого изделия программы относительно комплекс, который будет описан в следующих главах.

Дополнение к описанию: на самом деле, «башня типа» является подкаталог в жестком диске компьютера (хранится в подкаталоге C: \ JGX \ PRJ с постфиксом .prj). работа части программы некоторые файлы данные с постфиксом .WKF хранятся в таком подкаталоге. Таким образом, операция уже упоминалось выше об управлении программами типа башни и заготовки, такие как новоиспеченному башенного типа, копировать, переименовывать и удалять все это может быть завершена при помощи команд DOS или Windows, операционной системы, в которой подробно см, касающиеся компьютерной информации.

4.1.2 Сделать новую работу цельной программы

Выберите список работы части программы в списке окне работы части программы (см 4.1.1). Для того, чтобы нажать клавиши NEW может вновь сделать работу цельной программы. Система даст подсказку для ввода имени новой работы части программы. Это имя должно быть в пределах 8 символов без учета специальных, таких как пространство и т.д. Будьте осторожны, не вводить какой-либо постфикс для системы добавит .WKF к имени новой работы части программы автоматически.

После того, как правильное название работы части программы было введено, система сделает новую работу цельной программы и ввести автоматически редактировать которая будет описана следующим образом.

4.1.3 Редактирование из работы частей программы

Выберите список работы части программы в списке окне работы части программы (см 4.1.1), а затем можно редактировать работу части программы в правом окне редактирования.

Редактировать рабочее части программы является общей аналоговой текстовым экраном программы для редактирования в Блокнот в системе окон, из которых основные команды выглядит следующим образом:

клавиши со стрелками вверх, вниз, влево или вправо: для перемещения курсора.

ключ DEL: удалить символ под курсоров.

ключ BACKSPACE: для удаления символа перед курсоров.

Использование этих базовых операций можно сделать и изменить работу части программы в соответствии с заданным форматом. Одна работа части программы состоит из нескольких основных команд плюс необходимых параметров. Основные команды заключаются в следующем:

L-длина

Для того, чтобы определить длину заготовки, например: L6692 указывает длина обрабатываемой детали составляет 6692mm.

W-ширина

Для того, чтобы определить ширину обрабатываемой детали, например: W160 показывает ширину обрабатываемой детали составляет 160мм.

T-толщина

Для того, чтобы определить толщину обрабатываемой детали, например: T10 указывает на толщину 10 мм.

M-материал

Для того, чтобы определить материал заготовки. Внимание: для целей простого удаления программы материал будет выражаться числом, состоящее из двух цифр и символы запрещены. Таким образом, пользователь должен назначить название материала, включая символ в виде числа, состоящего из двух цифр. Например, M5 может выразить материал Q235-A.

Внимание: Указанные выше четыре инструкции должны быть помещены в начале работы частей программы, которая, если появится после следующих инструкций затем происходят ошибки. Тем не менее, он будет также ошибки, когда какой-либо из L, W, T или M не был определен до появления следующих инструкций. Следующие инструкции используются для определения дырокола или действий печати.

X- конец расстояние

Для того, чтобы предусмотреть значение конечного расстояния отверстия ударил. Например: X300 указывает концевой расстояние 300 мм.

XX- относительно конечного расстояния

Чтобы дать концевое расстояние дырокола по отношению к прежнему значению конечного расстояния отверстия, например: XX 100 указует приращение конечного расстояния отверстия пробитого относительно прежнего значение конечного расстояния отверстия.

Стандартное разделение TR-

Для того, чтобы определить стандартное разделение перфорированных. Например: TR65.5 указывает на стандартное разделение 65.5mm. инструкция TR может быть опущена, и в этом случае системы будет по умолчанию стандартного разделения, как используются бывшей командой.

DA- умирают диаметр

Для того, чтобы выбрать кубик отверстие A пробивать. Например: ДА будет выбирать матрицу с диаметром 22 мм для отверстия A штампуют. инструкция DA может быть опущена, и в этом случае система будет по умолчанию кубика, как используется бывшей команды.

Db- умирают диаметр

Для того, чтобы выбрать штамп для отверстия B, чтобы пробивать и предусмотрено такой же, как инструкции DA.

Внимание: Конкретный размер дырокола штампа и установка расположения будет определяться «Die определении параметра» (в разделе «Установка параметров» в главе 6). Перед подготовкой обрабатываемого изделие программы, эти параметры должны быть гарантированы были правильно определены и правильные диаметры умирают были введены, когда DA и DB инструкции были использованы для выбора матрицы. Поэтому гарантия автоматического выбора правильной фильеры машины при Перфорированные. В противном случае не правильно матрица может быть выбрана.

PP- separationRP- количество суммы

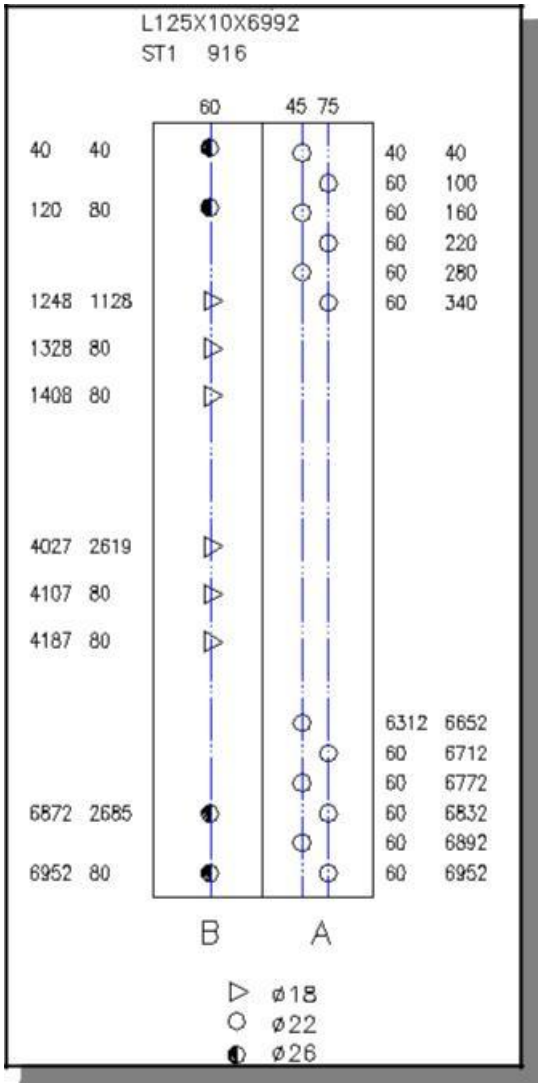
Чтобы повторить инструкцию для пробивки отверстий.

MK- конец расстояние для печати инструкции по печати.

Ниже приводится конкретный пример для описания программирования работы частей программы. Что касается обрабатываемой детали, показанной на графике соответствующей программы выглядит следующим образом:

L6992 W125 T10 M5
DA22 X40 TR45 PP120 РП3
X6652 PP120 РП3
X100 TR75 PP120 РП3
X6712 PP120 РП3

DB26 X40 TR60
XX80
X6872
XX80
DB18 X1248 PP80 РП3
X4027 PP80 РП3
MK500



Замечания:

Номера строк, не требуется, чтобы быть введен пользователем, будет добавляется системой автоматически, которые используется только для отображения и не указывает на последовательность реализации которых реальность всегда от больших к малым в зависимости от стоимости конечного расстояния отверстий.

Для удобства чтения в программе, в случайном порядке пространства и линию без слов можно сделать в программе.

В редактировании работы части программы, вы можете нажать клавиши COMPILE временами инспектировать или просмотреть его. Если ошибки обнаружили, связанные сообщения об ошибках будут отображаться и курсор автоматически перейдет туда, где происходят ошибки. В противном случае, для получения списка или просмотреть программу можно сделать. Что касается работы инспекции, предварительного просмотра и сообщений об ошибках на работу частей программы, обратитесь к 4.1.4.

Всякий раз, когда клавиши SAVE для выхода из режима редактирования толкают, система проверит программу работы частей, в

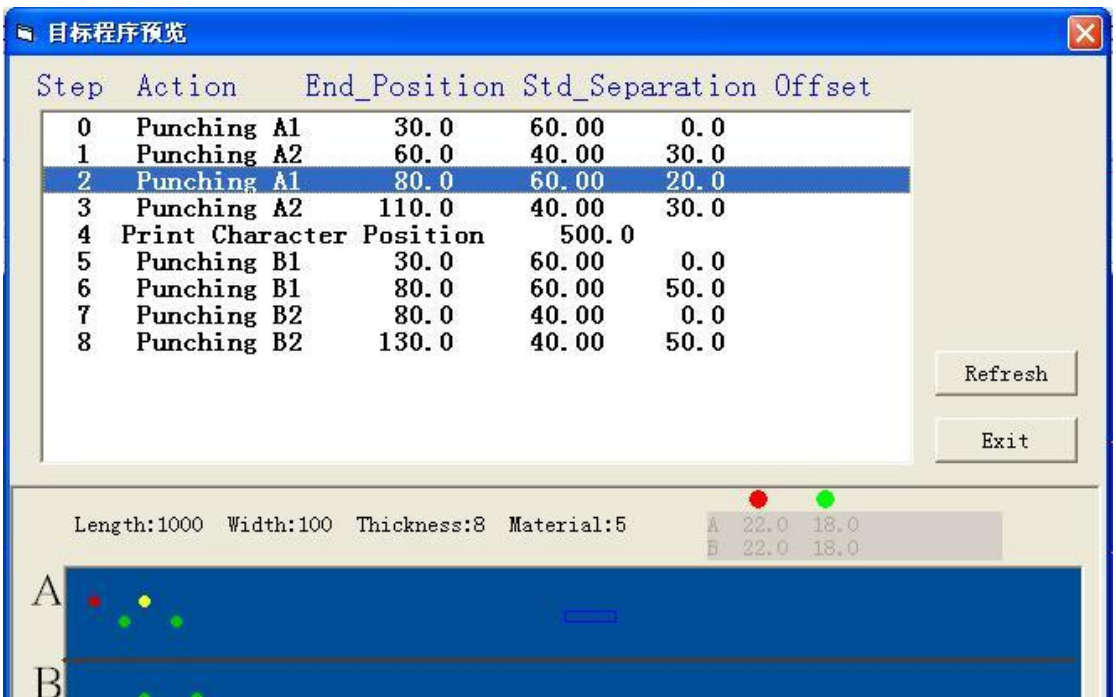
которой, если есть какая-то ошибка, пожалуйста, вернуться, чтобы изменить состояние, чтобы исправить это в противном случае это приведет к ошибке при использовании в пустом макете. (См 4.3 пустого макета)

4.1.4 Проверка и предварительный просмотр работы частей программы

В картине работы части управления программой, когда была выбрана работа части программы, нажав клавишу ALT-T может сделать осмотр и предварительным просмотр работы части программы. В редактировании работы части программы, вы можете нажать клавиши ALT-T на время, чтобы проверить или просмотреть его.

Сначала система будет проверять работу части программы. При обнаружении каких-либо ошибок, то будут отображаться сообщения об ошибках, относящиеся. Сообщения об ошибках работы части программы показаны в таблице последовали. Если программа верна, то система даст намек на «нажав клавишу P для предварительного просмотра, L в список».

нажатием клавиши P и системы дает окно предварительного просмотра работы частей программы (как показано на следующих иллюстрациях), чтобы отобразить рабочий кусок чертежа. Система будет отображать отверстия, чтобы быть перфорированные с различным диаметром по сторонам A и B с тремя цветами красного, зеленого и синего цветов соответственно. Конкретный размер матрицы и установка положения должны быть определены «параметром для определения умереть» (обратитесь к главе 6 «настройка параметров») и отображается на верхнем правом углу окна предварительного просмотра. Положение для печати с символами будут отображаться в виде прямоугольника на стороне. На чертеже заготовки, система будет отображать перекрестный курсор, который можно перемещать с помощью ключа стрелка вверх или вниз, чтобы выбрать сторону A или B и с помощью ключа со стрелкой влево или вправо, чтобы выбрать отверстие. Конец расстояния, стандартное разделение и конец отклонение расстояния по отношению к бывшему отверстию выбранного отверстия будут отображаться системой на верхней часть окна предварительного просмотра для легкой проверки с образцом рисунком. Для выхода из предварительного просмотра, нажав клавишу ESC.



Сообщения об ошибках для работы части программы:

Сообщения об ошибках: шаги инструкции более разрешено
Описание: инструкции (дырокол и печать) не должно быть более 200 шагов в каждой работы части программы.

Сообщения об ошибках: не подтвержденные дыроколы умирают
Описание: Die выбрано инструкцией DA, DB не был определен. (Обратитесь к разделу «установки параметров»)

Сообщения об ошибках: повторять в определении информации
Описание: Каждая команда в каждой строке программы должен появиться только один раз.

Сообщения об ошибках: невозможно определить
Описание:

Сообщения об ошибках: инструкция RP требует
Описание: Инструкция PP должна идти с инструкцией RP.

Сообщения об ошибках: повторен неправильный номер
Описание: Параметр инструкции RP должен быть больше 2 и меньше 30.

Сообщения об ошибках: определить X, прежде чем инструкция PP может быть использована
Описание: Необходимо предусмотреть торцевое расстояние с помощью X или инструкции XX Перед инструкцией PP.

Сообщения об ошибках: повторить в определении инструкции MK
Описание: Только одна команда печати должно быть разрешено в одной работы частей программы.

Сообщения об ошибках: без значения X
Описание: Нужен первым оговорить торцевое расстояние с помощью X или инструкции XX в каждой строке инструкции.

Сообщения об ошибках: без инструкции действий
Описание: не определено умереть (без инструкции DA и DB)

Сообщения об ошибках: без стандартного разделения в инструкции дырокола
Описание: не определено стандартное разделение (без инструкции TR)

Сообщения об ошибках: повторять в определении длины
Описание: Инструкция L может быть использован только один раз в начале

Сообщения об ошибках: повторять в определении материала и спецификации

Описание: Инструкции как W, T и M могут быть использованы только один раз в начале.

Сообщения об ошибках: не определено Длина или спецификации
Описание: Один из них, чтобы определить длину, ширину, толщину и материал обрабатываемой детали до того, как инструкции дырокола или печать.

Сообщения об ошибках: без содержания в программе
Описание: пустая программа

Сообщения об ошибках: неразумное численное значение
Описание: Численное значение вход был за пределами диапазона данного.

Сообщения об ошибках: инструкция Mk должна занимать одну единственную линию.
Описание:

Сообщения об ошибках: значение конечного расстояния по длине
Описание: Значение X или расчетное значение X по указанию XX, PP более длины обрабатываемой детали.

Сообщения об ошибках: неправильное стандартное значение разделения
Описание: стандартное значение разделения за пределы диапазона параметра

Если нет ошибки в работе части программы не найдена, нажмите клавишу L, чтобы получить окно со списком программы объектной работы части программы. В таком списке, дисплей в соответствии с последовательностью от крупного до небольшого конечного расстояния отверстия для пробивки или напечатанной. Использование ключа стрелки вверх или вниз для прокрутки окна можно исследовать объектную программу которой список является способом для опытного оператора инспектировать правильность работы части программы.

4.1.5 Для удаления работы частей программы

Нажатие клавиши DELETE может удалить выбранную работу цельную программу.

4.2 Работа частей программы генерируется программное обеспечение увольняют

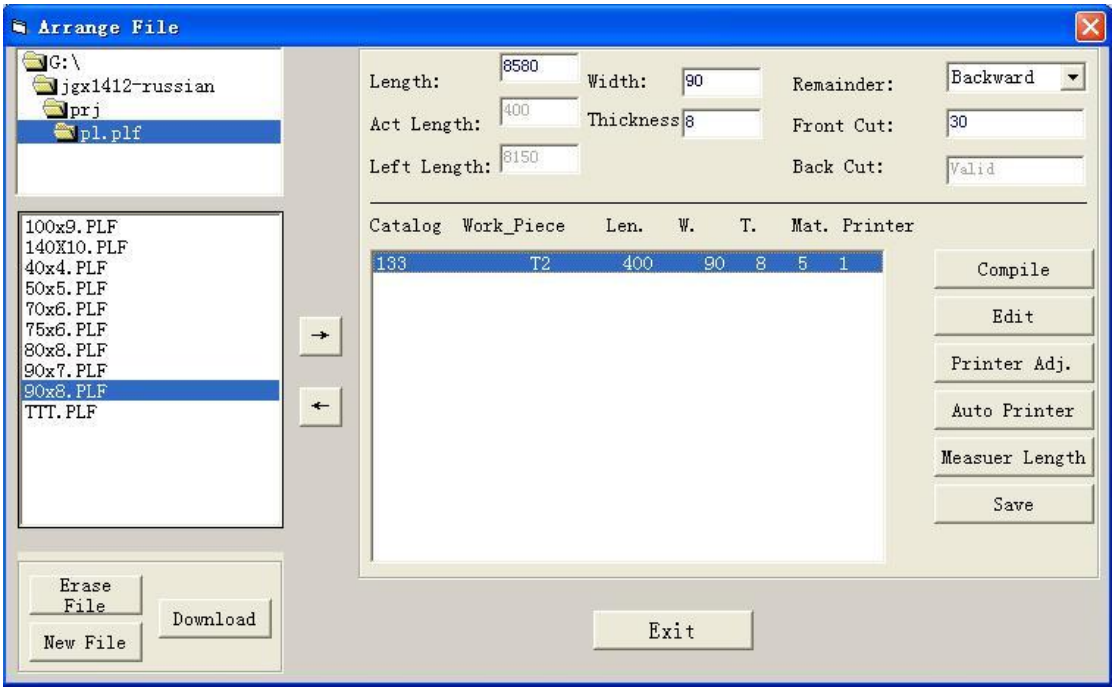
Некоторое программное обеспечение откладывая имеет функцию генерирования работы цельной программы линии Уголка. Таким образом, пользователь может пропустить процедуру программирования работы части программы и скопировать непосредственно с диском работы части программы генерируется программным обеспечением откладывая до верхнего уровня

компьютера линии Уголка для использования. Если локальная сеть была построена среди мастерских и увольняет комнату, она может быть использована для прямого доступа обрабатываемого изделия программы, порожденного программным обеспечением увольняют.

Система управления этой машины имеет возможность прямой передачи работы части программы линии Уголка генерируемой программное обеспечение откладывая, разработанное Чанчжи Electric Проектного институт питания. Работа частей программы

порождена этой указанной системы XXX.DAT файл, который при нахождении в приложении, должны быть продублированы в определенный каталог башенного типа (т.е. C: \ JGX \ PRJ \ XXX.PRJ \). Затем введите окно штучного управления работой, чтобы выбрать этот каталог башенного типа (обратите внимание, что в настоящее время не эти файлы .dat в списке работы части программы справа). Нажимные клавиши ALT-T, все файлы .DAT в этом каталоге башенного типа будут автоматически переведены на работу моноблоки программ, которые могут быть использованы в системе. Внимание: Переданная работа части программы имеет такое же имя, как оригинал, но с измененным постфиксом .WKF. Поэтому, если .WKF файл с таким именем существует, она будет покрыта.

4,3 Пустой макет



Пустой макет означает, организовать несколько рабочих части должным образом на довольно длинную заготовку угла бара для разумного использования материала и более высокой производительности. Автоматический процесс линии угла бара осуществить шаг за шагом программы, генерируемый пустой файл макета.

Выберите «пустой макет» в главном меню, чтобы получить окно пустого макета, как на рисунок выше.

В окне списка пустого макета, все пустые компоновки файлы и параметры, такие как длина, ширина, толщина и материал заготовки были перечислены. Пустой файл макета можно выбрать с помощью клавиш со стрелками вверх и вниз для перемещения курсора. Нажмите клавишу ALT и в нижней части экрана будет дана подсказка эксплуатационных инструкций, такие как вновь сделать,

редактировать, передавать вниз, изменить имя, удалять и так далее, деталь, обратитесь к описанию ниже.

4.3.1 Новый пустой файл макета

В окне списка пустого макета, нажмите клавиши ALT_N, чтобы сделать новый пустой файл макета. Система дает подсказку ввести новое имя для пустого файла макета. Имя должно быть символов менее восьми и эксклюзивных специальных из них, как пространство и т.д. Следите за тем, чтобы ввести постфикса, который должен быть .PLF добавлен в пустой файл макета в системе автоматически.

После ввода правильного имени пустого файла макет система сделать новую автоматически и введите редактирования автоматически. Что касается редактирования в пустой файл макета, обратитесь к 4.3.2.

4.3.2 Редактирование заготовки файла макета

В окне списка пустого макета, выберите один, затем иметь возможность редактировать и изменять. В создании нового, состояние редактируют пустой файл макета также будет введен автоматически. Редактировать изображение пустого файла макета как на верхнем рисунке.

На верхней части редактирования картины пустого файла макет, параметры отображения, как пустая спецификация и расположение образ в то время как в нижней части, имя каталога башенного типа, заготовку и длиной каждой обрабатываемого изделие программы в пустом файле макет.

Для того, чтобы установить спецификации и пустой макет способ

Всякий раз, когда пустой файл макета должен быть вновь сделано или изменено, во-первых, он должен правильно установить пустые спецификации и компоновки способом, включая длину, ширину и толщину заготовки, избыток металла, чтобы быть передним или задним набором, длина переднего или заднего урожая, который все отображаемые параметры в верхней части редактирования изображения в пустой файл макета. Каждый параметр, пользователь может установить имеет характер команды перед ним. Нажмите клавишу АЛТ и этот символ в то же время, эти параметры могут быть установлены. Специфическое описание выглядит следующим образом:

Установите длину заготовки. Входная длина заготовки с единицей мм. И нажать ключ ALT-A может получить доступ к автоматически измеренной длине (см 3.4)

Установите ширину заготовки. Входные данные ширина заготовки с единицей мм. Установите толщину заготовки.

Установить лишний металл, чтобы быть префиксом или назад или nocut

Когда избыток металла, чтобы быть сзади, установить длину переднего урожая; когда избыток металла

быть спереди, этот параметр не проверяет. Внимание: длина переднего урожая
«включает в себя ширину края» так же длину переднего урожая.
Когда избыток металла будет установить длину заднего урожая; когда спереди, избыток металла
чтобы быть сзади, этот параметр не проверяет.

Там также отображается в верхней части редактирования изображения «реальной длины» и "длина остатка

" которые являются два параметра, рассчитанной системой автоматически, и нет необходимости для пользователя, чтобы установить. Причем, пользователям не нужны для ввода пустого параметра материала, который будет являться первым материалом ИГДОМ доступа автоматически.

Для того, чтобы вставить часть работы

В окне редактирования нажать клавиши → вставить работы части программы в текущую позицию. После нажатия клавиши →, окно работы частей программы управления будет определяться системой. Операция все же, что «работа части управления программой», упомянутое в 4.1.1, хотя на этот раз работы части список программ перечислена только те части работы, которые могут удовлетворять условия следующим образом:

длина обрабатываемой детали меньше или равна длине остатка в пустой файл макета.

Ширина обрабатываемой заготовки равна ширине заготовки пустой файл макета.

толщина заготовки равна толщине заготовки заготовки файла макета.

Пожалуйста, наведите курсор, чтобы выбрать рабочий цельную программу под башенного типа

каталог, нажмите клавишу ввода, чтобы вставить эту часть работы в пустой файл макета. Нажмите клавишу ESC для завершения операции вставки.

Внимание: До 20 работ цельных программ могут быть вставлены в пустой файл макета, хотя вид обрабатываемой детали не может быть избыток к числу символов пластины принтера.

Для того, чтобы повторить часть работы

В окне редактирования нажать клавиши R повторить работу цельной программы в текущей позиции курсора. В пустой файл макета, работа часть может быть повторен несколько раз, хотя общее количество частей работы не может быть более 20.

Для того, чтобы удалить часть работы

В окне редактирования нажать клавиши ← удалить работу цельной программы в текущей позиции курсора.

Для того, чтобы изменить работу части программы

В окне редактирования нажмите клавиши EDIT для редактирования работы части программы в текущей позиции курсора, из которых операции относятся к п.4.1.3.

Для того, чтобы организовать символьную пластину

В автоматическом режиме, различные части работы в пустом файле макет должны быть напечатаны его собственное имя имени типа башни и часть работы, которая может быть сделана только путем изменения характера пластины.

Есть два способа.

А. Руководство. Добавьте 1 в последовательности числа символов тарелки заготовки в

текущее положение курсора и возврата к 1 при достижении количества количества символов пластины, которые не должны использовать ту же пластину символов для различных обрабатываемой детали в противном случае с ошибками.

B. Автоматическая. В картине редактировать нажимные клавиши AUTO ПРИНТЕРА, чтобы система автоматически организовать символьную пластину. Система присвоит характер номерной знак на другую работу цельной пластины символов в пустой файл макета автоматически. Когда рода заготовкой закончена символьный номер пластины принтера, происходит ошибка.

Для проверки пустого файла макета

В окнах редактирования, нажать клавиши COMPILE может проверить текущую работу цельной программы. Система проверит части работы в пустой файл макета по одному и сделать пустой макет. При возникновении ошибки в работах части программы, намек на «работу части программы с ошибкой <ошибок сообщением>» будет; ошибки сообщение от работы части программы относится к 4.1.4. Если ошибка возникает в процессе пустого макета, намек на «пустой файл макет с ошибкой - <ошибка сообщение>» будет отображаться. Ошибки сообщение о пустом файле макет, обратитесь к следующему.

Когда будучи осмотрено и без ошибок, найденных, нажмите L ключ, чтобы получить окно со списком объективной программы пустого файла макет. Эта цель программы это то, что должно быть передано до PLC для реализации. Клавиша ESC, чтобы вы вернуться для редактирования в пустой файл макета.

Сообщение об ошибке для пустого файла макета:

Сообщение об ошибке: пустой пустой файл макета
Описание: обрабатываемая деталь не была вставлена в пустой файл макета.

Сообщение об ошибке: не удалось найти работу цельной программы
Описание: работа части программы в пустом файле макет не может быть найдена, которые могут быть повреждены или удален.

сообщение об ошибке: длина заготовки не
достаточно длинного описания:

Сообщение об ошибке: не соответствует спецификациям
Описание: ширина и толщина обрабатываемой детали должны соответствовать спецификациям

Сообщение об ошибке: слишком много инструкций
Описание: количество команд в программе объектов, порожденных пустой файл макета не должно быть более 600 шагов.

сообщение об ошибке: стандартное разделение Превышен
Описание: стандартное разделение над пределом верхнего и нижнего.

Сообщение об ошибке: не подтверждено конечного
расстояния в описании инструкции перфоратор отверстия:

Сообщение об ошибке: не подтверждено конечного
расстояния в описании команд печати:

Сообщение об ошибке: не подтверждено конечного расстояния в инструкции резки
Описание: Конец расстояние в инструкции резки должна быть больше, чем параметр «остаток в минимальных открытых зажимах».

Сообщение об ошибке: другой характер пластины для
того же описания обрабатываемой детали:

Сообщение об ошибке: не подтверждено количество
различных символов описания пластины:

сообщение об ошибке: такие же характер пластина для
различного описания обрабатываемой детали:

Сообщение об ошибке: другая ширина и толщина обрабатываемой детали
Описание: обрабатываемая деталь с различными спецификациями

Обратите внимание на пустой макет

1. Ширина и толщина обрабатываемой детали в пустой файл макета должны быть одинаковыми, а с различным материалом.
2. Если выбран задний остаточный и длина остатка равен нулю, или когда был выбран спереди и остаточный показатель задней урожая равен нулю, резка инструкции не будет сгенерирован наконец. Следовательно, реализация функции «без разреза в задней части».
3. Когда зажимы перейти в положение с 50ммами вблизи A1 фильеры дырокола, последние автоматически разделят назад, чтобы предотвратить от быть врезались с зажимами. Поэтому, когда функция «без разреза в задней части» используются или когда слишком короткий задний остаток, он не завершит последнюю дырокол на стороне задней части работы. (Это будет особенно актуально для A2 и A3 фильеры.) В это время, сообщения об ошибке «не проверяется конец дистанции в отверстии инструкции пунша» будет отображаться в инспекции пустого макета. Та же самая проблема также для B дырокола. Следующий метод может быть использован в качестве решения для упомянутых выше проблем.

   Изменение матрицы, используйте штамп A1 или B1 умереть за отверстие, пробитое в задней части работы;

Изменение работы части программы для удаления не проверенную дырокола в заднем и врезать вручную.

Добавить сварную Уголка к задней части заготовки.

Для выхода из пустого файла макета редактирования

Когда пустой файл макет был отредактирован, изменены и проверен без ошибок можно найти, нажимные клавиши SAVE, чтобы сохранить состояние редактирования. И нажать клавиши EXIT для выхода из этого окна.

4.3.3 Передача пустой файл макета вниз

В пустом окне списка файлов макета, выбрать файл и нажать клавиши ЗАГРУЗКИ для команды раздаточной вниз, что означает отправить пустой файл макета, хранящийся в верхнем компьютере уровня с помощью кабелей связи с ПЛК для того автоматически реализуется реализовать.

Когда это происходит, пустой файл макет будет первым вычисляется, осмотрено системой с помощью текущих параметров машины, а затем генерировать объектную программу. (Поэтому, когда любое изменение некоторых параметров машины будет происходить заготовку макета программа должна быть вновь переведена вниз. Обратитесь к главе-
" Параметры настройки ") Если пустой файл макета является с ошибкой, сообщение об ошибках и передавать вниз будет остановлен. В противном случае передать вниз объектную программу в ПЛК и автоматически сбросить номер шага начала и возобновить вывод статистической таблицы заготовкой.

4.3.4 Для удаления пустого файла макета

В пустом окне списка файлов макета, выберите файл и нажатием клавиши ERASE FILE может удалить этот пустой файл макета.

Дополнение описания: пустой файл макета .PLF файл хранится в каталоге C: \ JGX \ PRJ \ PL.PLF. Таким образом, команды операционной системы компьютер можно использовать для переименования, удаления и копирования и т.д.

4.4 Автоматический режим

После передачи вниз правильного пустой файл макета, автоматический режим может быть запущен.

Перед тем как это может быть сделано, уверяют, что машина готова к работе и индикаторов.

Условия, аппарат готов к работе следующим образом:

Выберите
автоматический
режим; Начало HI.oil
насосы

Сделайте сжатый воздух готов.

Подача материала и плотно зажимают с помощью зажимов.

Цилиндры дырокола, вырезать, печать и печать в верхней станции;

Без пробоя машины (забора безопасности падения и зажимы остановки переключатель освобожден);

Без пробоя сервопривода (без предупреждения от модуля позиционирования и серво приводного устройства)

Выберите номер шага запуска

При запуске в автоматическом режиме, программа может быть выполнена, начиная с шагом случайного числа. Когда происходит пробой в процессе автоматической остановки режима работы и в середине пути, эта функция особенно важна.

Выберите «объект программы / номер шага старта» под «контроля и управления машиной»
в главном меню и система перечисляет объектную программу в текущем контроллере. Переместите курсор, чтобы выбрать шаг для начала. Нажимные клавиши ALT-S и система установит этот номер шага, как начать один.

Всякий раз, когда передача вниз пустой программы верстки, текущий номер шага будет сброшен автоматически. Итак, если нет выбора номера шага для начала не был сделан, то система будет выполнять программу с самого начала.

Запуск автоматического режима

Когда все будет готово кнопку, нажмите <Пуск> на главной операционной платформе для запуска автоматического режима. В это время индикатор «Run» огни и машины выполнить программу шаг за шагом от текущего номера шага. Когда команда лесосека была выполнена и отделка покрой, программа автоматически останавливается ждать удаления заготовки вырезать или ломом оператором. В конце удаления, снова нажмите кнопку <Пуск> и машины продолжают делать автоматически. Когда все инструкции были выполнены, транспортирующий транспортного средства производит задний остаток (подача в положение «переднего предела X» плюс 50 мм. См 6.1 «Настройка параметров»), а затем вернуть обратно. Когда обратно в положение «измерения длины переключателя», зажимы подъема и перемещения транспортного средства продолжает снимать до до «стоянки для кормления» и машина сейчас находится в состоянии временной остановки ждать кормления. При подаче завершения кнопки <запуска> на главной консоли или оперативное поле на машине для нового цикла тужиться.

Временная остановка, восстановление и остановка в автоматическом режиме

В процессе автоматического режима, в дополнении к автоматической временной остановке в каждом разрезе, три кнопки <временной остановки / остановках> на рабочей станции может быть время от времени толкаемого для временной остановки в автоматическом режиме. После временной остановки, индикатор "Запущен
" повторяет вспышку. В состоянии временной остановки, кнопку <Выполнить> на главной консоли или операционного окна на машине нажать, машина продолжит работать автоматически.

Но если кнопка <временной остановки / остановки> проталкивается в состоянии временной остановки, автоматический режим будет остановлен.

Утилизация пробоя в автоматическом режиме

В процессе автоматического режима, если пробой происходит в машине или сервопривода, индикаторы «пробоя» или «пробой сервопривода» будет гореть и работа останавливается

автоматически. В это время, на основе метода, описанного в пункте 5.3, проверить и устранить поломки, а затем в соответствии с указанным выше способом «выберите номер шага для начала», чтобы выбрать номер шага для начала, продолжить свою работу.

Приложение Б содержит информацию пробивной машины и методу утилизации.

5 Прочие операции

5.1 Статистика вывода

Выберите команду «вывода статистики» на "мониторинга и управления машиной

" в главном меню, чтобы перечислить таблицу заготовки продукции, в котором обрабатываемая деталь отображается с ярко-зеленый цвет является то, что в данный момент обрабатывается одна (обрабатываемая деталь в пустой программы макета в текущем ПЛК)

Всякий раз, когда заготовка завершила стадии обработки с последующим автоматическим приращением 1 до вывода обрабатываемой детали, касающиеся. обрабатываемая деталь отображается с темно-зеленым цветом является то, что ранее была обработана один.

В картине вывод статистики, при нажатии клавиши ALT-S возобновить Outout статистики, то система будет удалять тех, которые отображаются с темно-зеленым и обрабатываемыми ранее, и сохранить в памяти только текущий Обрабатываются теми обновить статистику вывода.

5.2 Список символов пластины

В переводе вниз пустой файл макета, система будет автоматически записывать количество символов пластины, используемой каждой рабочей части в пустой файл макета. (См 4.3.2) Для удобства установки главы символов пластины, символ пластины ранг может быть указан для сравнения.

Выберите команду «символ пластину ранга» на «контроле машины и управление» в главном меню, система выдаст ранг знака символа, в котором число символов пластины, которые будут использоваться будет отображаться именами, относящегося каталога башенного типа и заготовки. По намеку установить головку персонаж пластины.

5.3 Проверка пробоя

В процессе работы, если пробой происходит в машине или сервопривода, индикаторы «пробоя» или «пробой» серво будет гореть и соотнесение

индикации также появляются в основном изображении. В это время, используйте функцию инспекции пробивной для проверки деталей в пробое, чтобы устранить ее.

командование «инспекция пробивной» на «контроле машины и управление» в главном меню выберите, система выдаст «тип пробоя». Сломать

Сообщения могут быть разделены на 10 типов:

- пробой в X модуля позиционирования оси
- пробой в модуле позиционирования оси
- пробой B модуля позиционирования оси
- предупреждение в X модуля позиционирования оси
- предупреждение в модуле позиционирования оси
- предупреждение си модуля позиционирования оси
- пробой в X блока по оси сервопривода
- пробой в блоке оси сервопривода
- пробой в B блока по оси сервопривода
- пробой в машине

Всякий раз, когда происходит пробой, относящийся пункт отображается красным цветом, в то время как без пробоя в зеленом цвете. Переместите курсор к пункту происходит, что пробой, нажать клавишу <войти> и деталь и утилизация такого пробоя будут отображаться в системе.

Обычно, когда отделка удаления пробоя, нажмите на кнопку «сброс пробивного» для устранения предупреждающих сообщений. При нажатии на эту кнопку «перезагрузки» пробоя, действия всех трех осей сервопривода будет остановлен, в том числе ручного действия, вернуться к контрольной точке и общего позиционирования. Поэтому эта кнопка не должна быть нажата нормальной работы машины.

Когда происходит пробой в блоке сервомотора, система удалит знак возвращения к опорной точке соотнесения оси и отображения координат по очереди темноты. В это время, эта ось должна была возобновить его возвращение к исходной точки, прежде чем работа может быть продолжена.

Примечание: Файл error.txt определил пробивных сообщения, которые относятся к приложению, пожалуйста.

5.4 Программа Объект / Исходное положение

Выберите пункт «программа Объекта / исходное положение» на «контроле машины и управление» в главном меню, система выдаст окно, отображающее объектную программу текущей машины.

Если программа не в перспективе, это окно «изучает программу объекта», который может быть сделано с помощью клавиши управления курсором для перемещения курсора. Нажимные клавиши ALT-S, то команда в положении текущего курсора будут установлена как «стартовая позиция» и выполнить от этого шага при следующем запуске времени.

Когда программа находится в перспективе, это окно «программа мониторинга объекта». В это время курсор не будет управляться пользователем, но следует исполняемые в данный момент номер шага.

5.5 Мониторинг и управление PLC

В меню мониторинга и управления PLC, мониторинга и контроля входных и выходных точек PLC, специальные катушки PLC и специальных регистров может быть завершена.

5.5.1 Контроль и управление точками входа и выхода PLC

Когда это меню выполняется, то система будет выдавать окно, отображающее состояние входных и выходных точек PLC. Когда ПЛК находится в состоянии бега, это окно «мониторинг входных и выходных точек PLC»; в то время, когда ПЛК находится в состоянии остановки, это окно «контроль входных и выходных точек PLC». В это время, пользователь может установить 1 или 0, чтобы входные и выходные точки PLC силой. Но нельзя делать в окне «мониторинг».

Обратитесь к намекают, пользователи могут исследовать все входные и выходные точки с помощью клавиши стрелки или клавиши PageUp и PageDown. Отображение последовательность входных и выходных точек может быть выбрана и изменена с помощью ключа F5, F6 и F7.

Там не курсор проскальзывания в окне «мониторинг» в окне «контроля и управления» есть курсор скольжение. Когда положение, что курсор в, является точкой входа, курсор скольжение имеет зеленый цвет. В то время как позиция, курсор находится в, является точкой вывода, курсор скольжение красного цвета и в это время, когда ключ 1 проталкиваются, этот выход устанавливается 1 и 0 для 0.

Внимание: При установке вывода ПЛК с помощью силы или ясны, связанные исполнительные элементы будут действовать. Пользователь должен делать осторожно, чтобы предотвратить от опасностей!

5.5.2 Контроль и управление специальной схемы и регистров ПЛК

Для того, чтобы выполнить эти два меню могут контролировать некоторые специальные реле (M) или специальные регистры (D) в ПЛК, чтобы помочь в поиске причин ошибок, возникающих в ПЛК. Что же касается описания специального реле и регистрации в деталях, обратитесь к Руководству по программированию ПЛК.

Настройка параметров 6

Все виды параметров необходимы в работе линии Уголка, что все они могут быть установлены в компьютер верхнего уровня. Выберите пункт «Настройка параметров» на главном меню, а затем введите его. Ради безопасности, правильно криптограммы должны быть вход перед входом в разделе Настройки параметров. Только ввод правильной криптограммы может разрешить установку соотнесения параметров.

Внимание: Параметры машины являются наиболее важными для работы линии Уголка. Если параметры установлены неправильно, ненормально работа может быть вызвана даже поломка или опасности возникновения. Таким образом, при установке параметров, следует быть осторожным.

Некоторые параметры используются для управления работой кусок программы или пустую программу разметки, например, каждая координата параметра определяют матрицу, которая, когда что было изменено, должно быть обновлен перевод вниз пустой программы макета.

Меню Draw_down для набора параметров. Ниже будут описаны значения параметров машины в каждом меню.

6.1 Параметры машины

- ширина кромки резца: чтобы определить ширину кромки фрезы (мм). Это используется в пустой макет. В каждом положении резки, длина определяется этим параметром должны быть удалены. Поэтому, если этот параметр не соответствует реальной ширине кромки резца, это приведет ошибку длины в заготовке. (Если параметр больше, чем реальный, работа часть будет длиннее и короче короче.)
- координата пуансона умереть A1
- координата пуансона умереть A2
- координата пуансона умереть A3
- координата пуансона матрицы B1
- координата пуансона штампа B2
- координата пуансона B3 фильеры

Приведенные выше 6 параметров определяют расстояние (мм) между центром относящегося дыроколом матрицы и внутри кромками режущего инструмента, который также используется в пустом макете и привести к отклонению конечного расстояния отверстия пробитого, когда установлено неправильно.

- координата принтера: определить расстояние (мм) между принтером и внутренней кромкой резца, который может быть использован для регулировки отклонения конечного расстояния печати.
- координата измерения длины переключателя: определить расстояние (мм) между переключателем измерения длины и внутри кромки режущего инструмента, что приведет ошибку в

Измерение длины при установке неправильно.

- Координата основы для измерения: определить координаты X «измерение основы» для полуавтоматического измерения длины. (См 3.4)
- отклонение стандартного разделения пуансона умереть A1
- отклонение стандартного разделения штампа умирает A2
- отклонение стандартного разделения штампа умирает A3
- отклонение стандартного разделения пуансона штампа B1
- отклонение стандартного разделения пуансона штампа B2
- отклонение стандартного разделения пуансона штампа B3

Приведенные выше 6 параметры определяют отклонение стандартного разделения пуансона штампа, касающиеся (мм), который использован в пустой макет. Когда происходит отклонение стандартного разделения отверстия пробитого, эти параметры могут использоваться в настройке.

- количество символов пластины: оговорить количество символов пластины принтера, используемую в расположении символов пластины в пустом макете. Обратитесь к 4.3.2.
- парковочное положение для подачи автомобиля: Всякий раз, когда заготовка программа раскладки выполнена до конца, материал транспортировки автомобиля (ось X) автоматически разделит в положение заданного этого параметром ждать снова кормления. Обратитесь к 4.4.

6.2 Определения дырочного пуансона штампа

- диаметр пуансона умирают A1
- диаметр пуансона умирают A2
- диаметр пуансона умирают A3
- диаметр пуансона штампа B1
- диаметр пуансона штампа B2
- диаметр пуансона штампа B3

Приведенные выше 6 параметры определяют диаметр пуансона штампа, относящиеся (мм), используемый в программировании обрабатываемой детали.

Подсказка: Для удобства использования, когда диаметр пуансона умирают определен, целое число может быть только входной сигнал так, чтобы быть простой выбор фильеры инструкции DA и DB в работе частей программирования. Например, 22 может быть использован вместо 21.5.

6.3 Параметры оси X

- Положение исходной точки: определяют координаты опорной точки по оси X, который должен быть надлежащим отрегулирована на

основании машины, в противном случае все позиционирования по оси X будет с отклонением.

- передний конец ограничение программного обеспечения

· задний предел конца программного обеспечения

Эти два параметра оговорить оси X передней и задней торцевой предел программным обеспечением, которое должно быть установлено на основании машины. Когда ось X движется по пределу, предупреждение дается для ручного хода, за исключением.

· Минимальная длина оставшейся в зажимах открыть: в пустом макете, перейти ошибку, когда расстояние в конце резких инструкций меньше, чем этот параметр.
· время ускорения (мс)
· время торможения (мс)

Эти два параметра предусматривают время наклона ускорения и замедления в позиционировании оси X. Если слишком малого установленного значения, шок будет происходить, когда ось X движется и может привести уход зажимов, вызванных слишком большим замедлением, когда замедляются. Если слишком долго установлено, время позиционирования увеличится. Общие 500 до 1000 комплектов. Что касается большого угла бара, разумное приращение такого времени будет все в порядке.

· Точность: определить точность оси X, который должен быть надлежащим множество. Если слишком мало, то слишком долго для позиционирования; если слишком большой, конец расстояние может быть закончено. Общие 0.3mm.

6.4 Параметры оси AB

· Положение опорной точки в оси
· Положение опорной точки по оси B

Эти два определяют координаты опорной точки в оси и оси B соответственно, которые должны быть правильно установлены на основании машины.

· минимальный допустимый стандарт разделения
· Максимально допустимое стандартное разделение

Эти два параметра предусматривает, в A и B оси передний и задний торцевой предел по программному обеспечению. Когда ось A и B движутся по пределу, предупреждение дается для ручного хода, за исключением.

· время ускорения (мс)
· время торможения (мс)

Эти два параметра предусматривают время ускорения и замедления в A и оси B. Общая 300 до 800.

· Точность: определить точность оси A и B, которые должны быть надлежащим множество. Если слишком мало, то слишком долго для позиционирования; если слишком большой, стандартное разделение может быть закончено. Общие 0,2мм.

6.5 Параметры скорости

· ограничитель скорости оси X (м / мин): определить максимальную допустимую скорость оси X. Диапазон:. менее 50 м / мин. (Примечание: в то же время, сервопривод вождения параметр устройства должно быть правильно установлен Cn-03> 2.45 * Vmax, в противном случае, предупреждение о следующем отклонении будет дано)

- Скорость позиционирования оси X (м / мин): который используется в автоматической скорости позиционирования оси X.
- ручная скорость перемещения оси X (м / мин): который используется в ручном движущейся оси X и длиной автоматического измерения.
- скорость оси X вернуться к опорной точке (м / мин): который используется в оси X вернуться к опорной точке, скорость обхода была зафиксирована в 2 м / мин.
- ограничитель A и скорость оси B (м / мин): определяют максимально допустимую скорость A и B оси. Диапазон:. менее 12 м / мин (Примечание: в то же самое время, сервопривод вождения параметр устройства должно быть правильно установлено Cn-03> 20 * Vmax, в противном случае, предупреждение о следующем отклонении будет дано.)
- скорость позиционирования A и оси B (м / мин): который используется в автоматической скорости позиционирования и оси B.
- ручная скорость движения A и оси B (м / мин): который используется в ручном перемещении и оси B.
- скорость оси A и Б возврата к исходной точке (м / мин): который используется в A а ось B вернуться к опорной точке, скорость обхода была зафиксирована в 2 м / мин.

6.6 Сохранение и загрузка параметров

Выберите этот параметр в меню «настройки параметров», нажмите клавишу ALT-S может сохранить все параметры в файл в пути C: \ JGX \ DATAS \ PARAFILE.PAR; нажмите клавишу ALT-L можно загрузить параметры из файла.

7 Техническое обслуживание и ремонт

- Регулярно проверяйте провод и кабель в машину, чтобы найти, если какой-либо освобожден, отсоединен или поврежден.
- Регулярно проверяйте каждый переключатель на машине, чтобы найти, если какой-либо ослаблены или переключить врезаться комок отпущена, отсоединен или если надлежащее наведенной расстояние для приближения переключателя.
- Проверьте регулярно и очистить пылезащитный кожух компьютера.
- Резервное копирование файлов данных регулярно, чтобы предотвратить от данных теряется.
- Будьте осторожны, когда дискета будет в использовании для копирования данных для предотвращения от загрязнения компьютерных вирусов. Используйте регулярно вирус убивает программное обеспечение на вашем компьютере.
- Когда пробой, она должна быть строго соблюдать правила для проверки и утилизации, и это запрещено изменять электрическую схему или компьютерную программу по желанию. Когда происходит пробой, что трудно для пользователей, чтобы иметь дело с, записи, пожалуйста, подробно, состояние пробоя и связаться с нами как раз вовремя.

Приложение: Информация о пробое

Ниже приведено основное содержание определения файла пробивных сообщений линии Уголка. В этом пробивного файл числа меньше 1000 указывают на пробой в модуле позиционирования; Разбивка число от 1000 до 1999 индицировать от модуля позиционирования; Разбивка номер 2000 указывают на пробой в блоке сервопривода; Разбивка число больше 2000 указывают на пробой в машине.

: 70 при запуске, серво сигнал готовности OFF
: 71 при запуске, вне сигнала СТОП ВКЛ
: 72 при запуске, верхний концевой выключатель ВЫКЛ
: 73 при запуске, нижний концевой выключатель ВЫКЛ
: 74, когда начало возвращения к контрольной точке, опорный переключатель пункта ON

: 90, когда BUSY, серво сигнал готовности OFF
: 91 при BUSY, Верхний концевой выключатель OFF
: 92, когда BUSY, нижний предел выключаться
: 93, когда возвращение к контрольной точке,ON сигнал вне СТОП

: Ошибка параметра 1001 нижнего предела
: 1002 электрическая передача ошибка параметра CMX
: 1003 электрический параметр передач CDV ошибки
: Ошибка параметра ограничителя скорости 1010
: Ошибка 1011 время разгона Параметр
: Ошибка 1012 время торможения параметра
: Ошибка параметра 1013 мертвой зоны
: Ошибка параметра Способ позиционирования 1014
: 1020 возврата к погрешности параметра
скорости точки отсчета: ошибка параметра
скорости 1021 ползать
: 1 022 опорная точка переключатель ВКЛ ошибка
параметров запуска расстояние: 1030 позиционирования
ошибки адреса инструкции
: 1031 в режиме V / P, позиционирование адрес
команды ошибки: 1032 ошибка скорости команд
позиционирования
: 1040 Контроля скорость изменения ошибки
изменения данных зоны 1041 управления
изменить зоны ошибки скорости эксплуатации:
1060 попытки записи фиксированного параметра
в Y2D на: 1061 попытки записи данных для

записи запрещенного адреса: тысяча шестьдесят-
два запись один байты для двойных байт адреса
: 1080 при запуске, PLC сигнал готовности (Y2D) и сигнал готовности
AD70 (X11) OFF: 1081, когда звезда BUSY сигнал ВКЛ
: 1082, когда сигнал звезда вне СТОП ON
: 1083, когда звезда, текущая координата над пределом. проверить плз предел
параметра. Вернуться к

ссылаться на точку или нет?
: 1084 Попытка выполнить операцию возврата к контрольной точке, когда сигнал завершения возврата к контрольной точке ON
: 1085 в режиме V / P, попытка продлить старт после завершения позиционирования или в режиме P
1086 в режиме V / P, попытка начать позиционирование Y21: 1087 текущие координаты изменились за предел: 1100 текущее значение предела диапазона над
: 1102, когда возвращение к опорной точке, вне сигнала СТОП ВКЛ: 1103, когда возвращение к опорной точке, ПЛК сигнал готовности (Y2D) OFF: 1104 скорость вычисляется с помощью параметра электрического редуктора над 1000kHz: 1105, когда ЗАНЯТО, ПЛК сигнал готовности (Y2D) ВЫКЛ
: 1110, когда BUSY, попытка изменить текущую координату: 1111, когда возврат к контрольной точке, попытка изменить скорость: 1112 в позиционирующего замедления, попытка изменить скорость
: 1113 в ручном позиционировании, когда Толчковый сигнал ВЫКЛ, попытка изменить скорость: 1114 попытку очистить счетчик отклонения

: 2000
---------- плз зачитать код предупреждения этой оси с работой устройством .----------
----- сравнение со следующим списком предупреждения, плз проверить и исключить выход из строя -----
Проверка параметров A.02 и ошибки
Параметр A.04 над заданным диапазоном
ток A.10 силового транзистора над
П.30 ненормальное регенеративного контура
П.31 отклонение положения импульса над параметром Cn-1E
П.40 ненормальное напряжения в главной цепи
П.51 скорость вращения двигателя над уровнем обнаружения
A.71 гораздо более номинального крутящего момента для запуска секунд до десятков секунд (слишком тяжелая нагрузка)
A.72 слишком низкая нагрузка, то есть более Номинальный крутящий момент для запуска непрерывного A.A1 перегретого радиатора сервопривода
A.B1 ЦП сервопривода не может обнаружить ввод команд A.C1 серводвигателя (кодер) из-под контроль
A.C2 ненормальная фаза 3_phase A, B, Z кодера
A.C3 отключение в A или B фаза кодера
A.C9 discommunication в кодере и сервоприводом

A.F1 линия электропередачи открытая фаза
A.F3 сбой питания по фазе питания A.99
отображения состояния электрического
нормального действия

: 2001
обмен умереть от дырокола с течением времени. т.е. дырокол не полный выбор фильеры в течение заданного времени на основе программы. Причины может быть следующим: 1. Не достаточное давление воздуха

2. никаких действий в электромагнитном клапане (не повреждено или неправильное подключение)
3. умирает положение обнаружение переключателя штамп поддержки не посылает сигнал
4. подушечка комок заблокирован в скользящих опорах и не может обмениваться станций

: 2003

пробивать дыры в течение долгого времени. то есть после того, как инструкция дырокола была разослана не полный удар отверстия в данный момент времени. Причины может быть следующим:

1. никаких действий в электромагнитном клапане А перфорации, (не повреждено или неправильное подключение)
2. насос высокого давления не обрыв или высокое давление слишком низкое
3. нижний насос высокого давления не открыт
4. нет сигнала, посылаемого от переключателя хода нижнего предела дырокола

: 2004

пробой хода переключателя верхнего и нижнего предела пробивки отверстий. Причины может быть следующим:

1. повреждены или ослаблены верхний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
2. повреждены или ослаблены нижний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
3. ослаблены или потерял индуцированное кусок верхнего и нижнего предела

: 2011

обмен фильеры В дырокола с течением времени. т.е. В дырокол не полный обмен умирает в течение заданного времени на основе инструкции программы. Причины может быть следующим:

1. не адекватны давление воздуха
2. никаких действий в электромагнитном клапане (не повреждено или неправильное подключение)
3. умирает положение обнаружение переключателя штамп поддержки не посылает сигнал
4. подушечка комок заблокирован в скользящих опорах и не может обмениваться станций

:2013

Предупреждение для штампа В отверстии с течением времени. то есть после того, как инструкция дырокола была разослана не полный удар отверстия в данный момент времени. Причины может быть следующим:

1. никаких действий в электромагнитном клапане В перфорация, (не повреждено или неправильное подключение)
2. насос высокого давления не обрыв или высокое давление слишком низкое
3. нижний насос высокого давления не открыт

4. нет сигнала, посылаемого от переключателя хода нижнего предела В дырокола

: 2014

пробой хода переключателя верхнего и нижнего предела В пробивки отверстий.

Причины предупреждения может быть следующим:

1. повреждены или ослаблены верхний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
2. повреждены или ослаблены нижний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
3. ослаблены или потерял индуцированное кусок верхнего и нижнего предела

: 2015

пробой хода переключателя верхнего предела главного цилиндра печати.
Причины предупреждения могут быть следующими:

1. повреждены или ослаблены верхний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
2. ослаблен или потерял индуцированный комок верхнего предела

: 2016

пробой хода переключателя верхнего и нижнего предела резания. Причины предупреждения может быть следующим:

1. повреждены или ослаблены верхний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
2. повреждены или ослаблены нижний концевой выключатель, а также связанные с индуцированной комок не может вызвать его.
3. ослаблены или потерял индуцированное кусок верхнего и нижнего предела

: 2020

прессование пробой. при нажатии команд были отправлены, ни один сигнал нажатия завершено не обнаружил. Причины могут быть следующими:

1. никаких действий в электромагнитном клапане материала нажатия, (повреждено электромагнитный клапан или неправильное подключение)
2. не может нажать до конца для блокирования
3. нет сигнала от обнаружения переключателя (поврежденный переключателя или связанного индуцированного комок не может сделать)

: 2021

Слишком низкое давление нижнего давления системы

при запуске программы, давление нижнего давления в системе резко меняется или не достигает заданное давление часто, предупреждая посланную. Причины могут быть следующими:

1. не начать нижний насос под давлением;
2. Слишком низкий перепускной клапан регулируется, что не может достигнуть заданного значения;
3. повреждено реле давления;
4. другие причины включения нижнего давления в системе не устанавливать давление

: 2022

Принтер не может достичь задней позиции.

когда программа находится в перспективе, принтер не может вернуться к задней и это предупреждение было отправлено. Причины могут быть:

1. нет сигнала от заднего переключателя (поврежденного выключателя или связанного индуцированного комка не может сделать)
2. никаких действий в электромагнитном клапане отвода, (не повреждены электромагнитный клапан или неправильное подключение)

3. более низкое давление слишком низкое, чтобы толкать принтер

: 2023
характер пластина принтера не может достичь своего положения.
когда принтер находится в работе, характер пластина принтера не была выбрана в соответствии с требованиями программы и этим предупреждением отправлено. Причины могут быть следующими:

1. повреждение обнаружения переключателя Положение пластины характера или не правильное положение
индуцированная комок
2. Цилиндр 4-станции или 2-станции будет заблокирован
3. нет действие электромагнитного клапана цилиндра 4-станции или 2-станции (поврежденного клапана или неправильного соединения);
4. давление нижнего давления в системе слишком низкое.

: 2024
Разбивка обнаружения переключателя зажимов подъема.
когда зажимы поднимают инструкцию посланного сигнал фиксаторов приподнять инструкция не была обнаружена и предупреждение отправлена.
Причины могут быть следующими:
1. никакого действия электромагнитного клапана в зажимах приподнимает, (электромагнитный клапан поврежден или неправильное подключение)
2. без давления воздуха или слишком низко;
3. повреждение обнаруженного коммутатора или отключения.

: 2025
аварийный выключатель толкают

: 2026
лифт защиты забора

: 2027
Зажимы быть устойчивы

: 9999
извините, никаких подробностей в этом разрезе.