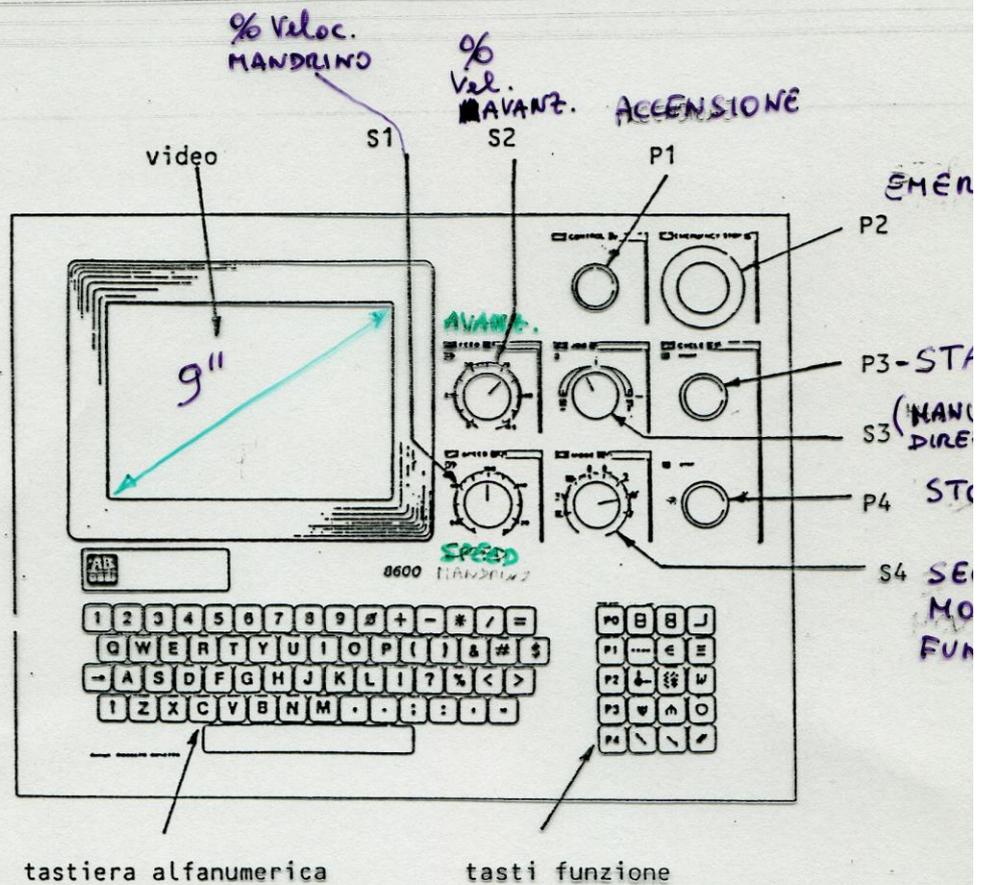


Il modulo di comando raggruppa tutte le funzioni di I/O del sistema operatore-unità di governo-macchina utensile.

Comprende:

- tastiera alfanumerica con tasti funzione propri del C.N. tradizionale (full stroke).
- console con pulsanti per accensione, spegnimento, cycle start, hold, selettori per la scelta dei modi di funzionamento e per la direzione e velocità degli spostamenti manuali, potenziometro per la variazione delle velocità di avanzamento e rotazione mandrino;
- video a 9" alfanumerico e grafico.



3-1 Cod. 45004071X NOV.04



- | PREMIUTO COL | EFFETTUA |
|--------------|---|
| A | CANCELLAZIONE ULTIMO CARATTERE DIGITATO |
| E | VISUALIZZA I CORRETTORI UT. |
| G | IN VIDEO GRAFICO FA AVANZARE DI UN BLOCCO |
| Z | VISUALIZZA IL CICLO DI LOGICA DI MACCHINA |

SELEZIONE ASSI X e Z

AVANTI INDIETRO } CURSORE

CORREZIONE LUNGHEZZA UTENSILI

[SEPARATOR] Separatore

Viene usato come separatore fra un carattere ASCII e ~~MD~~ nei messaggi da tastiera verso la logica di macchina.



(Colu
rifo
Comu
macc
sen

[DELETE] Cancella

Cancella l'ultimo carattere impostato sul visualizzatore.



[REPEAT] Ripeti

Associato ad un altro tasto genera una emissione ripetuta del codice corrispondente a questo.



[LINE BACK] Linea Indietro

In ricerca e durante le operazioni di modifica (EDIT) fa comparire il blocco precedente a quello visualizzato. In JOB esegue la ricerca indietro dei comandi di gestione programmi precedentemente impostati



[LINE SKIP] Salto Linea

In ricerca e durante le operazioni di modifica (EDIT) fa comparire il blocco seguente a quello visualizzato. In JOB esegue la ricerca avanti dei comandi di gestione programmi precedentemente impostati



[CANCEL] Cancella

Cancella tutte le informazioni presenti sul visualizzatore ed annulla le direttive impostate, ma non ancora eseguite.

(Cancella i messaggi d'errore)



[RESET] Annulla

- In partizione di EDP effettua il reset di un quadro video dopo un direttorio.
- Interrompe la comunicazione in corso con una periferica.



DESCRIZIONE DEI TASTI FUNZIONE UTILIZZATI

[BACK SPACE] Indietro

Sposta indietro di un carattere il puntatore.



[FORWARD SPACE] Avanti

Sposta avanti di un carattere il puntatore.



[SEND] Invio comandi

Da` il via all'esecuzione del comando o all'introduzione dell'informazione impostata.



[LOWERCASE] Carattere minuscolo

Premendo questo tasto, si ottiene la scrittura in minuscolo e viceversa dei caratteri alfabetici contenuti nel blocco. Va` premuto ad ogni blocco.



[ESCAPE] Uscita

Serve per annullare la direttiva e per uscire dalla fase di EDIT. In fase di lavorazione cancella l'errore e la direttiva impostata.



[TOOL LENGTH CALCULATION] Dichiarazione nuove quote

~~Per memorizzare~~ ^è Serve per far calcolare direttamente dalla macchina le correzioni lunghezza per ciascun utensile.



[TOOL COMPENSATION] Correzione utensile

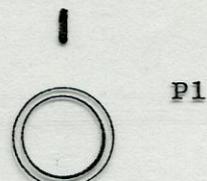
Serve per introdurre o visualizzare le correzioni lunghezza (Z) e radiale (X) per l'utensile selezionato.



DESCRIZIONE OPERATORI MODULO DI COMANDO

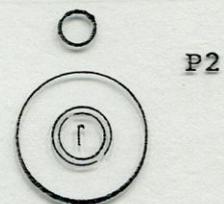
Pulsante di accensione (P1)

Serve a dare tensione a tutto il sistema (unita` di governo, macchina utensile ed ausiliari).



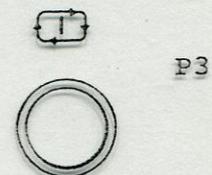
Pulsante di EMERGENCY STOP (P2)

Toglie tensione a tutto il sistema. Se, dopo averlo azionato, si desidera riaccendere l'unita` di governo, occorre estrarlo fino a sentire uno scatto.



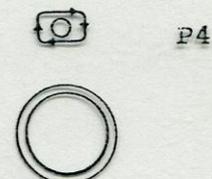
Pulsante START (P3)

Comanda l'esecuzione del programma, l'abilitazione del reset e il via al movimento manuale degli assi.



Pulsante HOLD (P4)

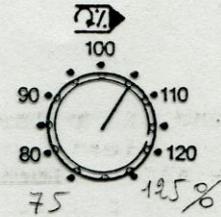
Comanda l'arresto dei movimenti con decelerazione controllata. La ripartenza del ciclo si ottiene premendo il pulsante Start. Non agisce durante la filettatura.



Potenzziometro "Variazione speed" (S1)

Permette di variare la velocita' di rotazione mandrino programmata dal 75 al 125%.

Non agisce durante la filettatura.



G1M
S1

Potenzziometro "Variazione feed" (S2)

Permette di variare la velocita' di avanzamento programmata da zero (assi fermi) al 125%.

Non agisce durante la filettatura.

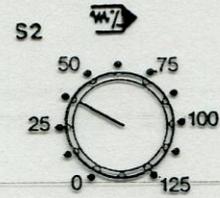
Jog = avanzamento intermittente

Potenzziometro JOG (S3)

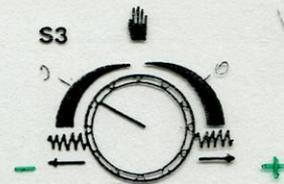
Determina la velocita' ed il verso dei movimenti manuali.

Abbinato al comando URL=1 controlla la velocita' degli spostamenti in rapido (G00).

Con il selettore a sinistra fino alla posizione centrale si ha 0%; dalla posizione centrale in poi, si ha la variazione da 0 :- 100%.



AVANT
S2



Velocita'
S3 per
man

Selettore "Modo di funzionamento" (S4)

E' un selettore a 8 posizioni:

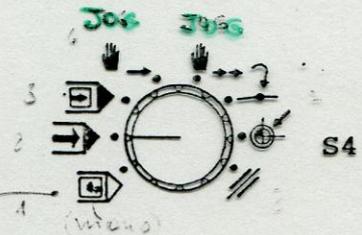
Impostazione da tastiera - Il comando viene passato, dalla console comandi, alla tastiera per l'impostazione di funzioni e di dati.

Esecuzione in automatico - Esecuzione del programma senza l'intervento dell'operatore.

Esecuzione in semiautomatico - Ogni volta che l'operatore preme il pulsante P3 (Start) viene eseguito un blocco di programma.

(STEP by STEP)

blocco a blocco



S4

Funzionamento manuale continuo -

Premendo il pulsante P3 (Start)
l'asse selezionato da tastiera si
muove alla velocita` e nel senso
stabiliti dal potenziometro JOG (S3).
Rilasciando il pulsante P3 (Start)
l'asse si arresta.



Funzionamento manuale incrementale (JOG) -

Ogni volta che si preme il pulsante P3
(Start) l'asse selezionato si sposta, di
un incremento pari al valore assegnato da
tastiera al codice JOG, alla velocita` e
nel senso stabiliti dal potenziometro JOG.



Ritorno automatico al punto di partenza

(asse per asse) dopo un movimento manuale.
Il ritorno viene effettuato in manuale.
Il movimento viene regolato dal potenziometro JOG e dal pulsante P3 (Start).



Posizionamento automatico (asse per asse)

sul micro di zero assoluto. (HOME)



Reset - Con il selettore S4 in questa
posizione, premendo il pulsante P3
(Start) vengono annullate tutte le
informazioni presenti nel buffer dinamico
dell'unita` di governo. Viene reinizializzato
il programma selezionato, vengono cancellate
le correzioni utensile.

