

Materiały przeznaczone dla przyszłych kursantów
celem zapoznania się z poszczególnymi funkcjami oraz przyciskami układu
sterowania:

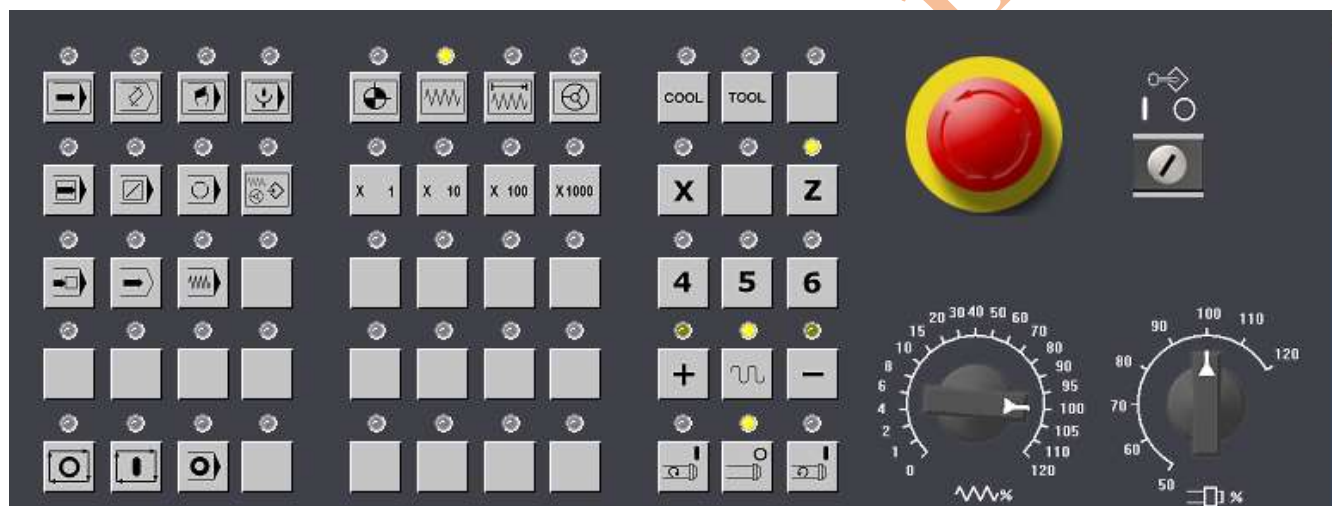
FANUC Oi Mate



	RESET - Przełącza do stanu początkowego, kasuje alarmy itp.
	HELP - Tryb pomocy. Pomaga w obsłudze CNC, wyświetla niektóre alarmy i komunikaty
	SHIFT - Pozwala wstawić drugi znak umieszczony na jednym klawiszu, np. literę D z klawisza H.
	INPUT - Pozwala wprowadzić ciąg znaków z wiersza poleceń do pamięci pośredniej, np. do tablicy korekcji narzędzi itp.
	CAN - Pozwala anulować ostatni wpisany znak w wierszu poleceń.
	ALTER - Umożliwia zmianę podświetlonego ciągu znaków w trybie edycji programu.
	INSERT - Umożliwia wprowadzenie ciągu znaków z wiersza poleceń do programu w trybie edycji.
	DELETE - Umożliwia usunięcie podświetlonego ciągu znaków w trybie edycji programu.
	PROG - Pozwala wyświetlić ekran programu.

	POS - Pozwala wyświetlić ekran pozycji. Po wciśnięciu tego klawisza możemy za pomocą klawiszy ekranowych przełączać współrzędne.
	OFFSET - Pozwala wyświetlić ekran tablicy korekcji lub ekran ustawień.
	SYSTEM - Pozwala wyświetlić ekran systemu.
	MESSAGE - Pozwala wyświetlić komunikaty operatora i alarmy.
	CUSTOM GRAPH - Pozwala przejść do trybu graficznego.

Opis pulpitu sterowania



	REF , czyli tryb bazowania. Po wybraniu tego trybu oraz wybraniu X lub Z możliwe jest wybazowanie obrabiarki. Szczegóły bazowania danej maszyny powinny znajdować się w DTRce.
	JOG , czyli tryb pracy ręcznej. W trybie tym za pomocą klawisza wyboru osi X lub Z oraz klawiszy + - możemy zrealizować ruch głowicy narzędziowej. UWAGA: Jeśli korektor posuwu ustawiony jest w pozycję "0" to realizacja ruchu głowicy jest niemożliwa.
	INC , czyli tryb pracy ręcznej. W trybie tym za pomocą klawisza wyboru osi X lub Z oraz klawiszy + - możemy zrealizować ruch głowicy narzędziowej o określona wartość np. co 0,001mm; 0,01mm; 0,1mm. UWAGA: Jeśli korektor posuwu ustawiony jest w pozycję "0" to realizacja ruchu głowicy jest niemożliwa.
	HND , czyli tryb pracy ręcznej (tryb elektronicznego kółka ręcznego). W trybie tym za pomocą wyboru osi oraz za pomocą elektronicznego kółka ręcznego możemy zrealizować ruch głowicy. Nie każda obrabiarka jest wyposażona w takie kółko.

	AUTO , w tym trybie program wykonywany jest automatycznie po wciśnięciu klawisza NC START.
	EDIT , w tym trybie możliwe jest pisanie nowych programów oraz edycja już istniejących.
	MDI , w tym trybie możliwa jest realizacja krótkich komend.
	SKB (SINGEL BLOCK lub BLOK PO BLOKU). Jeśli opcja SKB jest włączona sterowanie wykonuje tylko jeden blok programu. Aby wykonać kolejne bloki programu należy za każdym razem wcisnąć klawisz NC START. Opcja ta często wykorzystywana jest podczas uruchamiania po raz pierwszy nowo napisanego programu.
	POMIŃ , jeśli opcja ta jest włączona to sterowanie będzie pomijało te bloki programu, przed którymi będzie postawiony znak "/"
	STOP PROGRAM , jeśli opcja ta jest włączona to sterownik zatrzyma dalsze wykonywanie programu po przeczytaniu funkcji maszynowej M01. Więcej informacji na temat funkcji maszynowych znajdziemy w artykule "FANUC - Funkcje maszynowe"
	NC START , pozwala uruchomić program w trybie AUTO oraz MDI. Klawisz ten w zależności od modelu obrabiarki może występować jako zupełnie osobny przycisk, nie będący integralną częścią pulpitu operatora. W dokumentacji techniczno-ruchowej dołączonej do każdej obrabiarki znajdziemy opis tego klawisza.
	STOP PROGRAM , pozwala zatrzymać wykonywanie programu w trybie AUTO oraz MDI. Klawisz ten w zależności od modelu obrabiarki może występować jako zupełnie osobny przycisk, nie będący integralną częścią pulpitu operatora. W dokumentacji techniczno-ruchowej dołączonej do każdej obrabiarki znajdziemy opis tego klawisza.
	Klawisze sterowania wrzecionem , pozwalają na: - Włączenie prawych obrotów; - Stop obrotów; - Włączenie lewych obrotów. Klawisze te działają w trybach ręcznych. Aby włączyć obroty za pomocą tych przycisków po włączeniu obrabiarki należy najpierw w trybie MDI zadeklarować kierunek i wartość obrotów. Więcej informacji na ten temat można znaleźć w kolejnych artykułach.
	Klawisz wyboru osi X , służy do wyboru osi X w trybach pracy ręcznej JOG, INC, HND, REF.
	Klawisz wyboru osi Z , służy do wyboru osi Z w trybach pracy ręcznej JOG, INC, HND, REF.
	Klawisz ruchu głowicy narzędziowej w kierunku dodatnim wybranej osi.
	Klawisz ruchu głowicy narzędziowej w kierunku ujemnym wybranej osi.
	Klawisz ruchu szybkiego głowicy narzędziowej , trzymając jednocześnie ten klawisz wraz z klawiszem kierunku ruchu realizujemy szybki przesuw głowicy narzędziowej.

	Korektor posuwu, za pomocą tego korektora możemy regulować prędkością posuwu normalnego, jaki i szybkiego, chociaż w niektórych modelach obrabiarek korektor ten nie jest aktywny dla ruchów szybkich. Korektor działa we wszystkich trybach oprócz trybu HND.
	Korektor prędkości obrotowej wrzeciona.

LITERATURA:

FANUC Seria 0i Mate-Instrukcja obsługi B---63854PL/03.