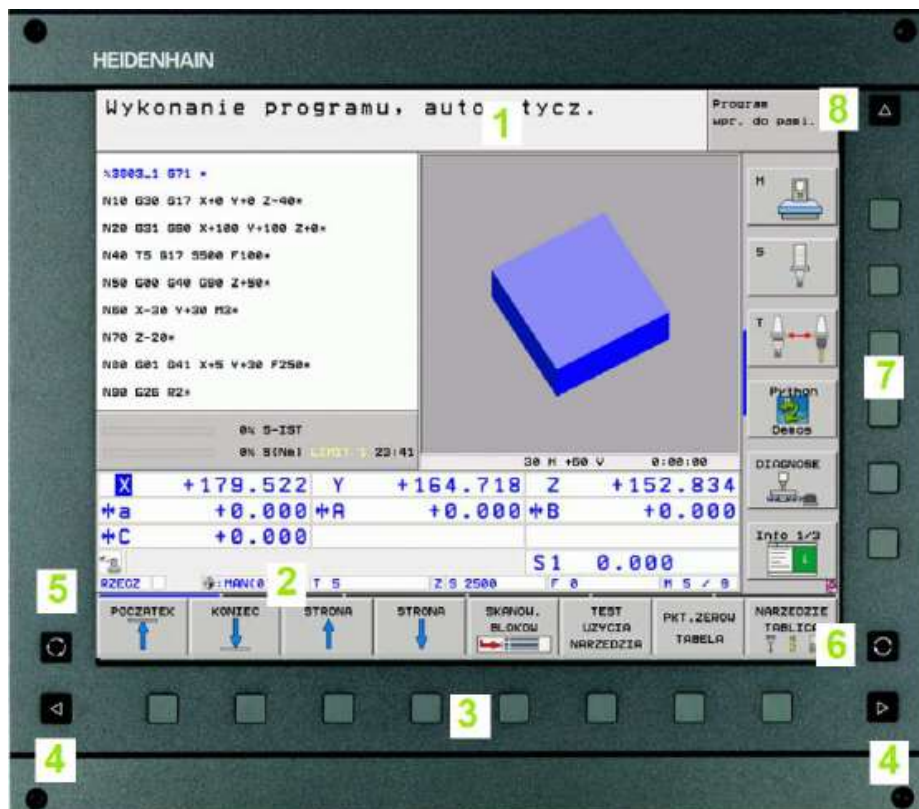


Materiały przeznaczone dla przyszłych kursantów celem zapoznania się z poszczególnymi funkcjami oraz przyciskami układu sterowania:

HEIDENHAIN iTNC 530

Opis ekranu sterowania



1. **Pasek górny.** Na pasku wyświetlane są aktualnie wybrane rodzaje pracy sterowania, po lewej tryby maszynowe, a po prawej tryby programowania. W większym polu paska wyświetlany jest tryb pracy, który aktualnie jest aktywny. Ponadto na pasku pojawiają się pytania dialogowe i teksty komunikatów
2. **Przyciski programowalne „Softkey”.** Na pasku dolnym wyświetlane są funkcje, które włączane są za pomocą znajdujących się poniżej przycisków. W zależności od aktywnego trybu pracy sterowania może być zdefiniowanych kilka grup przycisków. Dla orientacji wyświetlane są wąskie belki bezpośrednio nad paskiem dolnym informujące o liczbie grup przycisków. Grupy przycisków można zmieniać za pomocą umieszczonych po prawej i lewej stronie przycisków Softkey przycisków ze strzałkami. Grupy przycisków można zmieniać w kierunku prawym lub lewym z aktywnym przewijaniem. Aktywna grupa przycisków jest przedstawiana w postaci jaśniejszej belki nad przyciskami.
3. Przyciski Softkey.
4. Przyciski przełączania grup przycisków Softkey.
5. Ustalenie podziału ekranu.
6. Przycisk przełączenia ekranu na tryby maszynowe i tryby programowania.
7. Przyciski Softkey zainstalowanych przez producenta maszyny.
8. Przyciski przełączania

Opis klawiatury pulpitu sterowania



Funkcje poszczególnych klawiszy:

1. Klawiatura alfanumeryczna służąca do wprowadzania tekstów, nazw plików i programowania w kodzie DIN/ISO.
2. Przyciski: Menagera plików, Kalkulatora, funkcji MOD – parametry ustawienia sterowania, pomocy – HELP, informacji o błędzie – ERR.
3. Tryby pracy programowania: Edycja i Symulacja
4. Tryby pracy maszynowe: Praca ręczna, Elektroniczne kółko ręczne, MDI, Uruchamianie programów, smarT.NC
5. Przyciski funkcji programowania
6. Przyciski nawigacji i skoku GOTO
7. Wybór osi sterowanych, klawiatura numeryczna oraz przyciski edycji programów
8. Panel dotykowy obsługi myszki
9. Przyciski nawigacji w trybie smarT.NC

Rodzaje trybów pracy

TRYBY PRACY MASZYNOWE	
	Elektroniczne kółko ręczne , tryb ten służy do wykonywania czynności przygotowawczych oraz ustawczych maszyny, aktywne jest kółko elektroniczne.
	Praca ręczna , tryb ten służy do wykonywania czynności przygotowawczych oraz ustawczych maszyny, aktywny jest pulpit maszyny.
	Przełączenie w tryb smart T.NC
	MDI - Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych (tryb ten służy do wprowadzania i wykonywania bezpośrednio wpisanym bloków programowych)
	Praca programu blokowo , pozwala na wykonanie pojedynczego bloku. Po jego wykonaniu program zostaje zatrzymany.
	Uruchomienie programu – praca automatyczna, w sposób ciągły.
	Tryb edycji – program wprowadzony do pamięci i edycja (tryb ten służy do edycji programów: tworzenia, kopiowania, kasowania, modyfikacji itp.)
	Tryb symulacji – umożliwia symulację graficzną działania programu, w celu sprawdzenia jego poprawności.
OPERACJE NA PLIKACH	
	Wyświetlanie listy programów – umożliwia wybór programu do edycji nowego programu – w trybie edycji oraz wybór programu do pracy
	Usunięcie programu – umożliwia trwale usunięcie programu z pamięci.
	Wymiana danych – umożliwia połączenie układu TNC z urządzeniami zewnętrznymi (np. komputerem) w celu wymiany danych.
NARZĘDZIA	
	Definicja narzędzia oraz wywołanie narzędzia



Określenie kompensacji promienia narzędzia: prawostronnej R i lewostronnej L

www.trenercnc.pl

LITERATURA:

Instrukcja obsługi dla operatora DIN/ISO programowaniu iTNC 530.(pl) 4/2009. HEIDENHAIN



TÜVRheinland®
Precisely Right.

SIEMENS
CNC Training Partner

Opracował: Wiesław Łoza