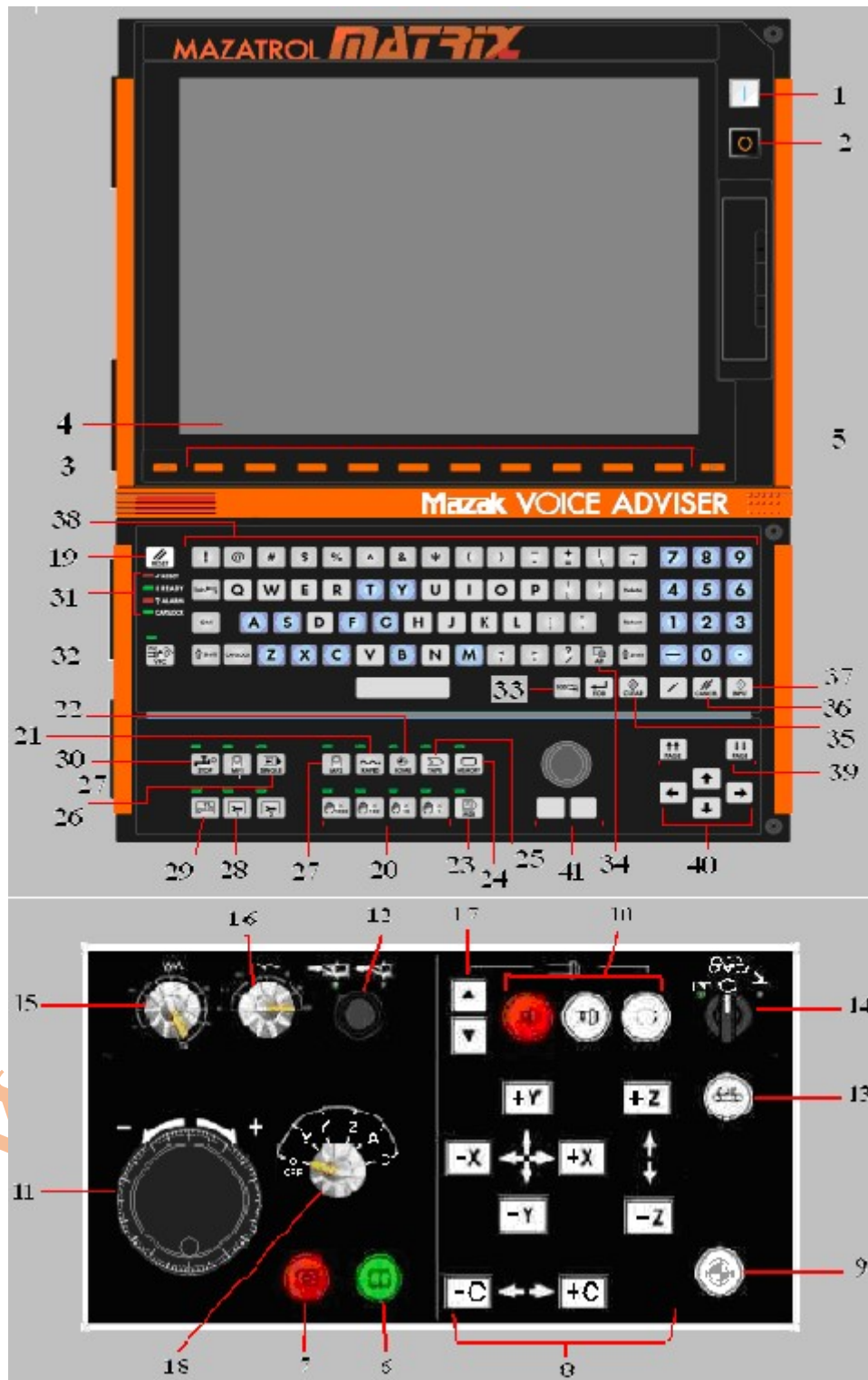


Materiały przeznaczone dla przyszłych kursantów
 celem zapoznania się z poszczególnymi funkcjami oraz przyciskami układu
 sterowania:

MAZATROL 640M



Rys.2.5.

Rozmieszczenie elementów sterowania na panelu operacyjnym NC

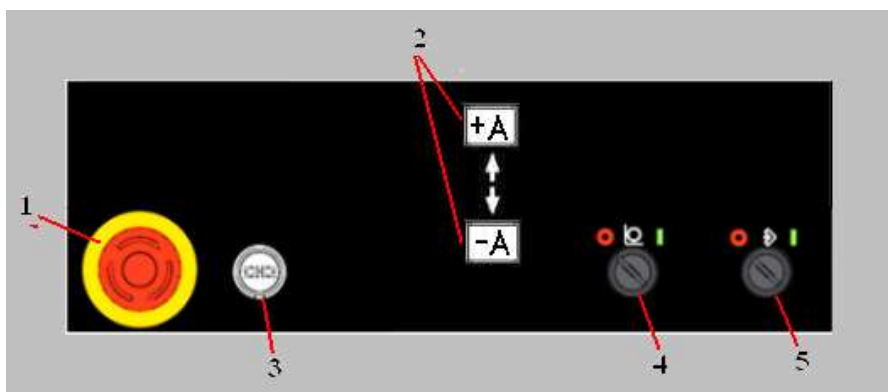
Źródło: http://www.arfartech.com.tw/html/mazak/news.asp-vbsDbGridSort_0=STRHEADLINE.htm

Funkcje przełączników panelu operacyjny NC

Lp	Nazwa klawisza.	Funkcja
1	WŁĄCZENIA MASZINY	(POWER ON) Służy do załączenia jednostki NC
2	WYŁĄCZENIA MASZINY	(POWER ON) Służy do wyłączenia jednostki NC
3	PRZEŁĄCZANIE EKRANÓW	Służy do wyboru ekranu, który będzie wyświetlany na monitorze
4	MENU	Służą do wyboru jednej pozycji z MENU
5	PRZEŁĄCZANIE MENU	Służy do przełączania jednego z dwóch dostępnych stron MENU
6	CYCLE START (start cyklu)	Służy do uruchomienia maszyny w trybie pracy automatycznej
7	FEED HOLD	Służy do zatrzymania posuwu osi podczas pracy automatycznej
8	RUCH OSI	Służy do wykonywania ruchów osi podczas ręcznej
9	POWRÓT DO PUNKTU WSZYSTKICH OSI	Służy do powrotu osi do pierwszego punktu bazowego w trybie pracy ręcznej
10	STOP WRZECIONA START WRZECIONA REWERS WRZECIONA	Służy do zatrzymania obrotów wrzeciona Służy do zatrzymania obrotów wrzeciona Służy do zmiany kierunku obrotów
11	KÓŁKO GENERATORA IMPULSÓW	Obrót kółka określa wielkość przemieszczenia wybranej osi
12	ZWOLNIENIE NARZĘDZIA	Służy do zaciskania i zwalniania narzędzia z głowicy wrzeciona
13	TRANSPORTER WIÓR	Służy do uruchamiania i zatrzymania transportera wiór
14	TRANSPORTER ŚLIMAKOWY	Przełącznik uruchamia transporter wiór w prawo przód, w lewo tył
15	POSUWÓW SZYBKI	Służą do regulacji posuwów szybkich maszyny w zakresie od 0 do 100% maksymalnego posuwu szybkiego maszyny.
16	SZYBKOŚĆ POSUWÓW ROBOCZYCH	Służą do regulacji prędkości posuwu roboczego. Zmiana następuje skokowo o 10% w zakresie od 0 do 200% zadanych w programie obróbczym.
17	PREDKOŚĆ OBROTOWA WRZECIONA	Służy do regulowania prędkości obrotowej wrzeciona, i zmieniana jest skokowo co 10 min ⁻¹ w zakresie od 0 do 150% prędkości zadanej
18	WYBÓR OSI	Służy do wyboru osi która będzie obsługiwana za pomocą kółka ręcznego
19	RESET	Służy do resetowania NC
20	SKOK DLA KÓŁKA IMPULSOWEGO	Służy do wyboru sterowania posuwem przy użyciu kółka ręcznego oraz wartości jednego impulsu kółka sterującego
21	REZCZNE RUCHY SZYBKIE	Służy do przejścia w tryb pracy ruchów ręcznych.
22	PRZYCISK HOME	Służy do powrotu osi do pierwszego punktu bazowego w trybie pracy ręcznej.
23	PRZYCISK MDI	Służy do wyboru trybu MIDI, wciśnięcie tego klawisza powoduje automatyczne wykonanie danych, zadanych ręcznie.
24	PRZYCISK MEMORY	Służy do wyboru trybu pracy z pamięci.
25	PRZYCISK TAPE	Służy do wyboru trybu pracy z taśmy.
26	SINGLE BLOCK	Służy do wyboru trybu blok po bloku.
27	PRZYCISK (MF1 MF2)	Służy jako specjalny klawisze pomocnicze.
28	MACHINE	Służy do wyświetlenia menu specjalnych funkcji
29	COOLANT MENU	Służy do wywołania na ekran menu chłodzenia.

30	COOLANT STOP	Służy do zatrzymania chłodziwa.
31	KONTROLKI SYGNALIZACYJNE STATUS MASZYNY	RESET świeci gdy sterowanie CNC jest resetowane READY – świeci się, gdy CNC jest gotowe do sterowania maszyną, ALARM – świeci się w przypadku wystąpienia alarmu. CAPS LOCK- zapala się po wybraniu funkcji
32	PRZYCISK VFC	Służy do aktualizacji warunków skrawania w programie do wartości zadanych przy użyciu klawisza korekty. Klawisz jest aktywny dla programów Mazatrol
33	TAB	Działa jak klawisz TAB na klawiaturze komputera
34	ALT	Służy do wyświetlania okna na ekranie
35	CLEAR	Służy do kasowania danych w okienku wprowadzania danych. Służy także do kasowania komunikatu alarmu
36	CANCEL	Służy do kasowania danych w okienku wprowadzania danych
37	INPUT	Służy do zapisu wprowadzonych danych wyświetlanych w okienku wprowadzania danych
38	KLAWISZE ALFA-NUMERYCZNE	Służą do wprowadzania danych adresowych (litery alfabetu) oraz liczbowych.
39	PAGE	Służy do przejścia poprzedniej lub następnej strony dokumentu
40	KLAWISZE KURSORA	Służą do wywołania kursora na ekran i przemieszczania go.
41	TABLET	Służy jako zamiennik myszy lub trackballa.

Pomocniczy panel operacyjny



Pomocniczy panel operacyjny

Źródło: <http://www.arfartech.com.tw/html/mazak/news.asp-vbs.htm>

Lp	Nazwa klawisza.	Funkcja
1	PRZYCIS STOP AWARYJNY (EMERGENCY STOP)	Służy do awaryjnego zatrzymania maszyny. Wciśnięcie tego przycisku powoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny z jednoczesnym wyświetleniem komunikatu 003 EMERGENCY STOP Aby skasować stan zatrzymania awaryjnego, trzeba obrócić przycisk w kierunku ruchu Wskazówek zegara (zgodnie ze wskazaniem strzałek) wciśnij klawisz RESET wraz z klawiszami funkcyjnymi maszyny (MF1 i MF2)
2	PRZYCISK RUCHU OSI A	Służą do wykonywania ruchów osi A w trybie pracy ręcznej Ruch osi w wybranym kierunku, zgodnie z opisem wciśniętego klawisza, wykonywany jest tak długo, jak długo klawisz jest wciśnięty
3	PRZYCISK ODBLOKOWANIA DRZWI	Służy do odblokowania drzwi
4	PRZEŁĄCZNIK USTAWCZY MASZYNY	Służy do odblokowania drzwi
5	PRZEŁĄCZNIK (STACYJKA Z KLUCZEM) OCHRONA PROGRAMU	Służy do zapobiegania przypadkowemu skasowaniu programów lub danych wNC 1-Zezwala na zapis programów i danych 0 Zabrania zapisu programów i danych

LITERATURA:

MAZATROL Podręcznik obsługi i programowania VARIAXIS 630 5X