






























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

## SINUMERIK 808D



PRZYCISKI TRYBÓW PRACY	
	Przycisk pokrętła ręcznego (z diod stanu). Sterowanie ruchem osi przy użyciu zewnętrznych pokręteł ręcznych.
	Tryb pracy ręcznej. W trybie tym, za pomocą klawisza wyboru osi x, y, z możemy realizować przesuw wrzeciona narzędziowego bądź stołu frezarskiego.
	Tryb bazowania. Po wybraniu tego trybu pracy i naciśnięciu klawisza RESET dokonujemy bazowania maszyny przyciskając z+,y+,x+.
	Tryb pracy AUTO. W trybie tym program wykonywany jest automatycznie po naciśnięciu klawisza CYCLE START.
	W trybie tym wprowadzamy krótkie komendy np. załącz obroty S1000M3.
PRZYCISKI STEROWANIA	
	Usunięcie wybranego znaku znajdującego się z lewej strony kursora.
	Potwierdzenie wprowadzonej wartości. Otwarcie katalogu lub programu.

	Usunięcie wybranego pliku lub znaku.
	Przesunięcie kursora w prawo o kilka znaków. Przejdźcie pomiędzy polem danych i wybraną nazwą programu.
<b>PRZYCISKI KURSORA</b>	
	Zastrzeżony do przyszłego wykorzystania.
	Wyświetlenie pomocy.
	Zamykanie alarmu.
	Przewinięcie ekranu menu w górę.
	Przewinięcie ekranu menu w dół.
	Wybranie wartości z listy.
	Przeniesienie kursora na koniec wiersza.
<b>PRZYCISKI OBSZARU ROBOCZEGO</b>	
	Protokoły alarmów.
	Przycisk umożliwia wejście do edycji aktualnie wczytanego programu na maszynie.
	Przycisk umożliwia wejście do katalogu programów.
	Menu główne.
	Tabela zawierająca wymiary narzędzi, korekty narzędzi oraz przesunięcie punktu zerowego detalu.
<b>PRZYCISKI STEROWANIA PROGRAMEM</b>	
	Aktywacja trybu wykonywania pojedynczego bloku.
	Wyłączenie wyprowadzania wartości zadanych do osi i wrzeciona. Układ sterowania tylko „symuluje” ruchy przejazdowe w celu zweryfikowania prawidłowości programu.
	Dostosowanie korekcji prędkości osi.
	Zatrzymuje program w każdym bloku, w którym zaprogramowano jak funkcji M01.

<b>PRZYCISKI ZDEFINIOWANE PRZEZ UŻYTKOWNIKA</b>	
	Naciśnięcie przycisku w dowolnym trybie pracy skutkuje zapaleniem/zgaszeniem lampy. Dioda świeci: Lampa jest włączona. Dioda zgaszona: Lampa jest wyłączona.
	Naciśnięcie tego przycisku w dowolnym trybie pracy skutkuje włączeniem/wyłączeniem zasilania chłodziwem. Dioda świeci: Zasilanie chłodziwem jest włączone. Dioda zgaszona: Zasilanie chłodziwem jest wyłączone.
	Naciśnięcie tego przycisku w czasie, gdy wszystkie osie i wrzeczono są zatrzymane powoduje odblokowanie drzwi osłonowych. Dioda świeci: Drzwi osłonowe są odblokowane. Dioda zgaszona: Drzwi osłonowe są zablokowane.
	Naciśnięcie tego przycisku obraca magazyn w prawo (aktywny tylko w trybie JOG). Dioda świeci: Magazyn obraca się w prawo: Dioda zgaszona: Magazyn przestaje obracać się w prawo.
	Naciśnięcie tego przycisku powoduje przemieszczenie magazynu do punktu referencyjnego (aktywny tylko w trybie JOG). Dioda świeci: Magazyn jest zbliżany do punktu referencyjnego. Dioda zgaszona: Magazyn nie został jeszcze zaadresowany.
	Naciśnięcie tego przycisku obraca magazyn w lewo (aktywny tylko w trybie JOG). Dioda świeci: Magazyn obraca się w lewo: Dioda zgaszona: Magazyn przestaje obracać się w lewo.
	Naciśnięcie tego przycisku w dowolnym trybie pracy powoduje, że transporter wiórów zaczyna się obracać w kierunku przednim (aktywny tylko w trybie JOG). Dioda świeci: Transporter wiórów zaczyna się obracać w kierunku przednim. Dioda zgaszona: Transporter wiórów przestaje się obracać.
	Przytrzymanie tego przycisku w dowolnym trybie pracy powoduje, że transporter wiórów obraca się odwrotnie. Zwolnienie tego przycisku powoduje przejęcie transportera wiórów do wcześniejszego kierunku obrotu do przodu lub zatrzymanie go (aktywny tylko w trybie JOG). Dioda świeci: Transporter wiórów zaczyna się obracać w kierunku odwrotnym. Dioda zgaszona: Transporter wiórów przestaje się obracać w kierunku odwrotnym.
<b>PRZYCISKI PRZESUWU OSI</b>	
	Przemieszczenie wybranej osi przesuwem szybkim podczas naciskania przycisku odpowiedniej osi.
	Przyciski posuwu przyrostowego (z diodami stanu) Ustawia wartości przyrostów przesuwu osi. Wartość ta wyrażona jest kolejno: w 0.001, 0.01, 0.1
	Przycisk do przemieszczania się w osi z+ w trybie JOG.
	Przycisk do przemieszczania się w osi y+ w trybie JOG.
	Przycisk do przemieszczania się w osi x+ w trybie JOG.
	Przycisk do przemieszczania się w osi x- w trybie JOG.

	Przycisk do przemieszczania się w osi y- w trybie JOG.
	Przycisk do przemieszczania się w osi z- w trybie JOG.
<b>PRZYCISKI STANU PROGRAMU</b>	
	Zatrzymuje wykonywanie programów sterowania numerycznego (NC).
	Uruchamia wykonywanie programów NC.
	Wyzerowuje programy NC. Anuluje alarmy spełniające kryterium anulowania.
	Pokrętko do regulacji posuwu.
<b>PRZYCISKI STEROWANIA WRZECIOMEM</b>	
	Załączenie obrotów lewych na wrzecionie narzędziowym.
	Zatrzymanie obrotów.
	Załączenie obrotów prawych na wrzecionie narzędziowym.
	Pokrętko do regulacji obrotów na wrzecionie narzędziowym.

**LITERATURA:**

SINUMERIK 808D Podręcznik obsługi programowania 6FC5398-4DP10-0NA0