

**ТТ-405 РУКОВОДСТВО ПО РАБОТЕ
С ЭКРАННЫМ МЕНЮ**

III.3 – ПРИНЦИП РАБОТЫ ПРИБОРА



Рисунок 3–1 Панель управления

1. Аварийный переключатель на электрошите обеспечивает передачу электричества к оборудованию. Необходимо проверить состояние кнопки «аварийный стоп» (3). Если кнопка нажата, необходимо включить поворачивая кнопку по направлению стрелки.
2. В главном меню расположен Ручной режим(F1), Режим компьютера (F4) и Настройки (F5). Главное меню указан ниже.

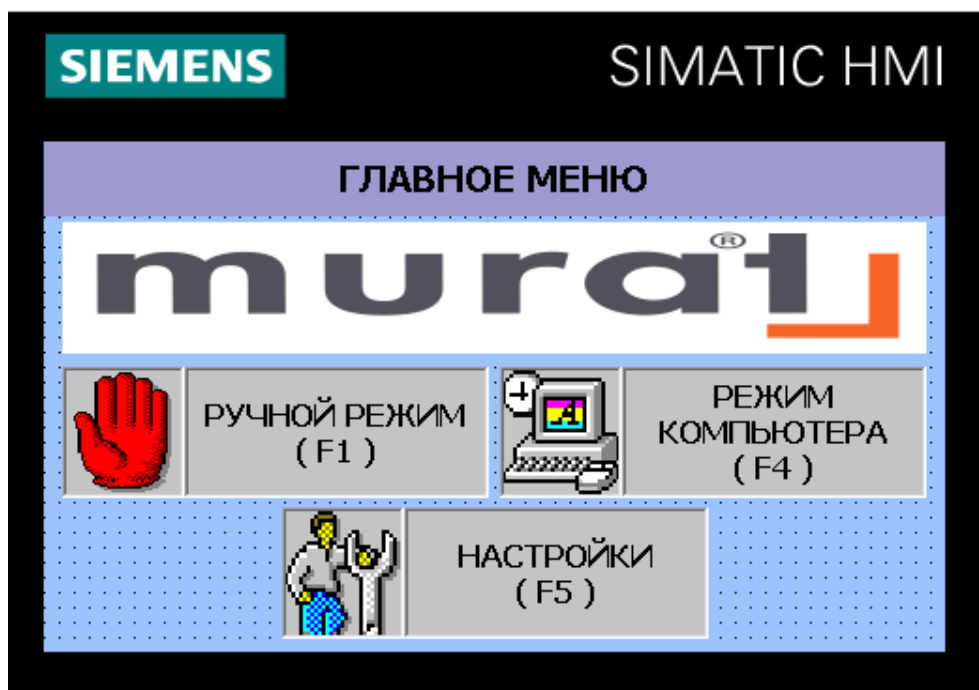


Рисунок 3–2 Главное меню

- а) **Ручной режим (F1) (Рисунок 3-2 Главное меню)** : Меню используется для выполнения ручной резки. При выполнении резки в ручном режиме на экране открывается следующее окно.

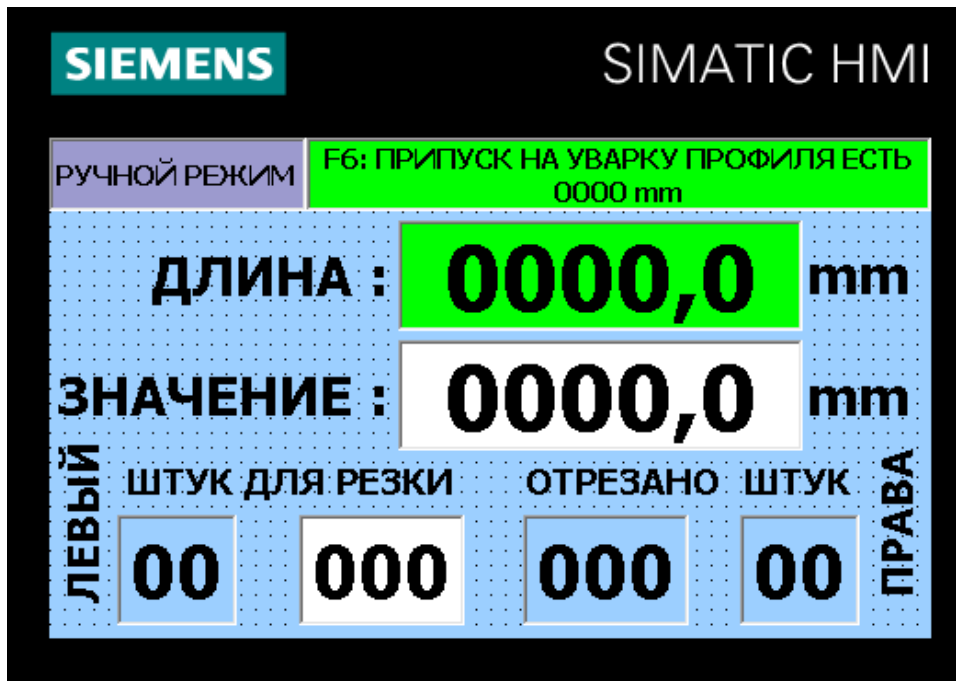


Рисунок 3–3 Ручной режим

- 1- Показатель угла резки левой головки (неподвижной). Показатель стандартного угла от 45 до 90 градусов. Значения промежуточных углов указываются на переднем корпусе.
- 2- Показатель угла резки правой головки (подвижная). Показатель стандартного угла от 45 до 90 градусов. Значение промежуточных углов указываются на переднем корпусе.
- 3- Показатель желаемого количества резки. После завершения резки желаемого количества, значение длины резки на показателе отменяется и на экране появляется сообщение красного цвета- ошибка значения длины. Станок не будет выполнять резку, пока новое значение длины не будет введен (6). Если не ограничить количество резки, станок будет продолжать резку профилей до желаемого количества.
- 4- Счетчик отрезанных профилей, показывает количество отрезанных профилей. Не вводить какое либо значение. Счетчик автоматически возвращается в нулевую позицию в конце рабочего цикла.

5- Окошка для введения значения длины резки. Можно вводить любое значение от 450мм до 4206. При введении другого значения, на экране появляется ошибка лимита. Значение вводятся при помощи нумератора на панели управления. Существует два метода запуска станка:

a) Нажмите кнопку Enter на панели управления, или

b) Можно запустить станок при помощи функциональной кнопки F2.

Можно приостановить станок в любое время при помощи кнопки STOP или функциональной кнопки F3, чтобы снова запустить станок достаточно нажать на кнопку F2. При этом не возможно вновь запустить станок, кнопкой Enter, чтобы запустить станок кнопкой Enter необходимо вводить новые значения.

6- Показатель моментного количества рабочего цикла. Не вводить какое либо значение. Счетчик автоматически возвращается в нулевую позицию в конце рабочего цикла. При достижении указанного количества, загорает зеленый цвет, что означает готовность станка к новому процессу. Если загорел красный цвет, станок не смог завершить задачу, в таком случае не возможно выполнять резку.

7- При включении режима резки с припуском, станок будет выполнять резку с припуском 6 мм. Оператор может вводит в панель желаемую длину резки, если при этом режим припуска включен, станок распознает введенную длину на 6 мм больше. (например: если указанная длина резки 1000мм, то станок распознает это как 1006мм.) Включение или выключение режима припуска выполняется нажатием на F6 на панели управления более 3-х секунд. Красный цвет на индикаторе означает, что пропуска нет, зеленый цвет на индикаторе означает, что пропуск есть.

8- На станках с функцией смазки (станки с опцией резки) индикатор показывает состояние функции смазки, включена или выключена. Включение или выключение функции смазки выполняется нажатием на F7 на панели управления более 3-х секунд. Красный цвет на индикаторе означает, что смазки нет, зеленый цвет на индикаторе означает, что смазка есть.

в) Компьютерный режим (F4) (Рисунок 3-2 Главное меню): Режим контроля процесса резки через компьютер или флэш-карты при помощи компьютерной программы (Карта памяти соответствующая контрольной панели Siemens). Необходимая информация указана ниже.

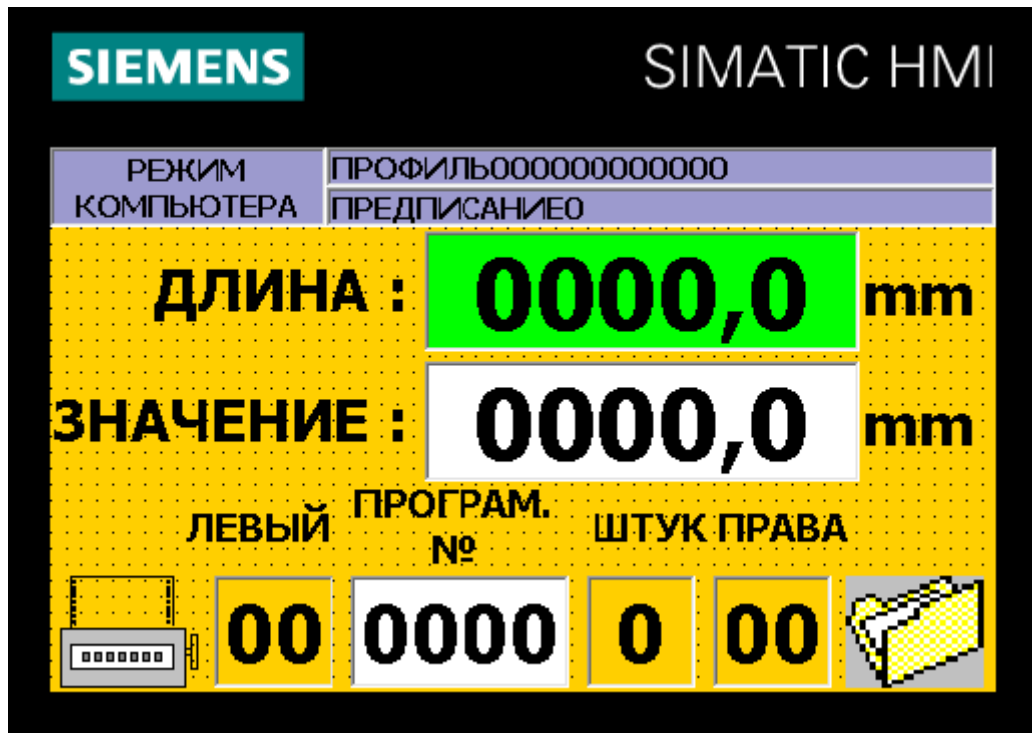


Рисунок 3–4 Компьютерный режим

- 1- Показатель угла резки левой головки (неподвижной). Показатель стандартного угла от 45 до 90 градусов.
- 2- Показатель угла резки левой головки (подвижной). Показатель стандартного угла от 45 до 90 градусов.
- 3- Индикатор номера программы. Можно вводить номер желаемой программы.
- 4- Индикатор количества резки.
- 5- Окошка для загрузки в память программы из компьютера или флэш-карты. При нажатии на кнопку F4 открывается следующее окно. В данном разделе необходимо загрузить файл. Процесс загрузки подробно описывается в следующем рисунке.

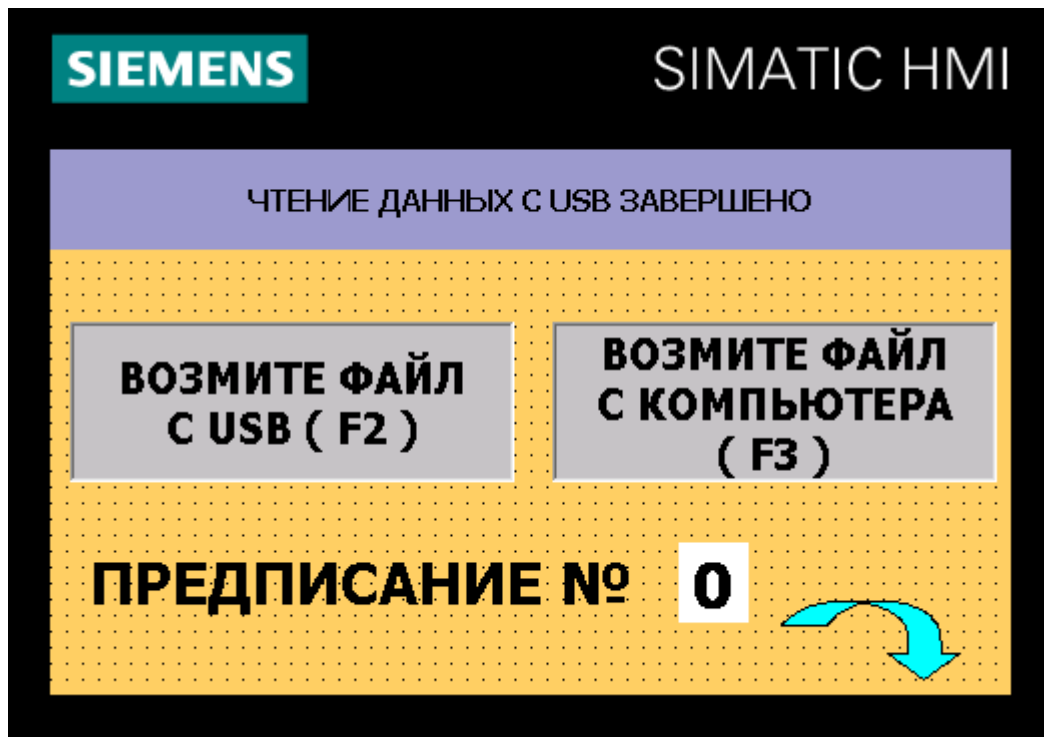


Рисунок 3–5 Компьютерный режим / Чтение данных

Когда станок настроен на компьютерный режим Рисунок 3–4 нажмите на кнопку F4, откроется страница загрузки. Для выполнения загрузки нужно отметить 2 важных пункта.

а) Загрузка файла с USB (F4) при загрузке готовой программы с USB (Флэш-карта) нажмите на функциональную кнопку F2. Откроется следующий экран (Рисунок 3–6 **Компьютерный режим /стр.чтение данных**). В данном экране ;

1- При загрузке с **USB** если нажать на кнопку enter, необходимо выбрать из 1-ой строки, программу, которую вы желаете загрузить. Нажмите на F3 (Начало чтения), чтобы скачать программу с USB. Откроется следующее окно: (Рисунок **3–7 Компьютерный режим/Чтение данных**). Важно отметить, при нажатии на F6(ДА) содержание выбранной папки стирается и начнется загрузка нового файла. Используя данный метод, можно загрузить три отдельные программы. Данные программы необходимо сохранить в компьютере под названием согласно номеру программы. В конец названия файла добавляется цифра 1, 2 или 3, что определяет места сохранения программы на панели управления. При загрузке файла с компьютера применяется такой же метод названия. При выборе кнопки F7(НЕТ) происходит возврат на предыдущий экран.



Рисунок 3–6 Компьютерный режим/ Чтение данных



Рисунок 3–7 Компьютерный режим / Чтение данных

b) **Номер программы :** В памяти станка можно сохранить три программы. Цифры в конце названия программы (предписания) автоматически определяют место загрузки файла. И это дает нам точный номер загруженной программы. (Смотрите. **Рисунок 3–5 Компьютерный режим / Чтение данных**)

c) При выборе кнопки (**F4**) происходит возврат на предыдущий экран. (Смотрите. **Компьютерный режим / Чтение данных**)

d) **Загрузка с Компьютера (F3):** Если вы желаете загрузить программу с компьютера при помощи кабельного соединения Ethernet, следуйте следующие инструкции. (Смотрите **Рисунок 3–5 Компьютерный режим /Чтение данных**) При нажатии на F3 откроется следующий экран. В данном экране:

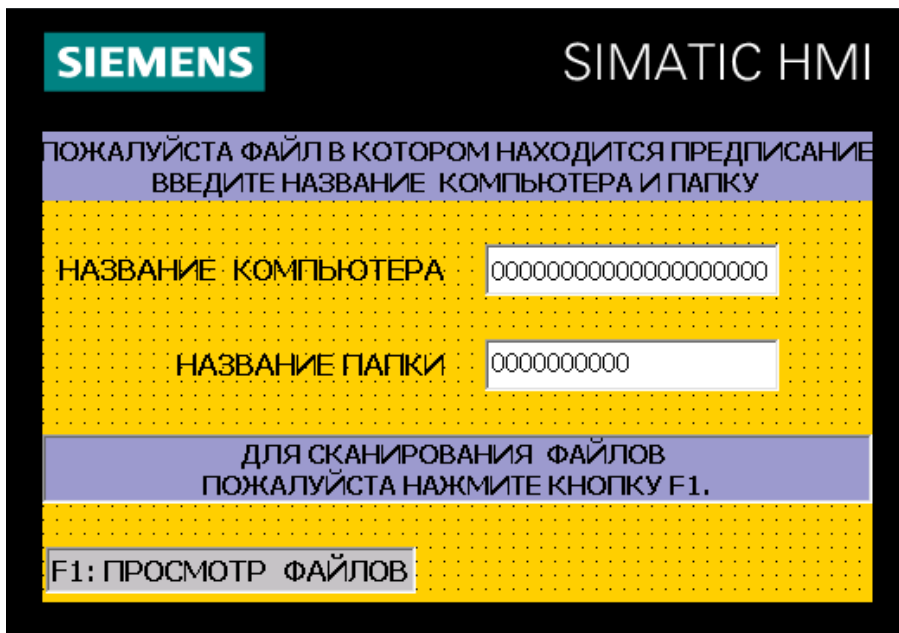


Рисунок 3–8 Компьютерный режим / Чтение данных

- (1) Название компьютера.
- (2) Название файла в компьютере .
- (3) Описание
- (4) Необходимая команда для начала сканирования. В данном экране если нажать на F1 откроется следующее окно. Процесс сканирование выполняется в следующем порядке.

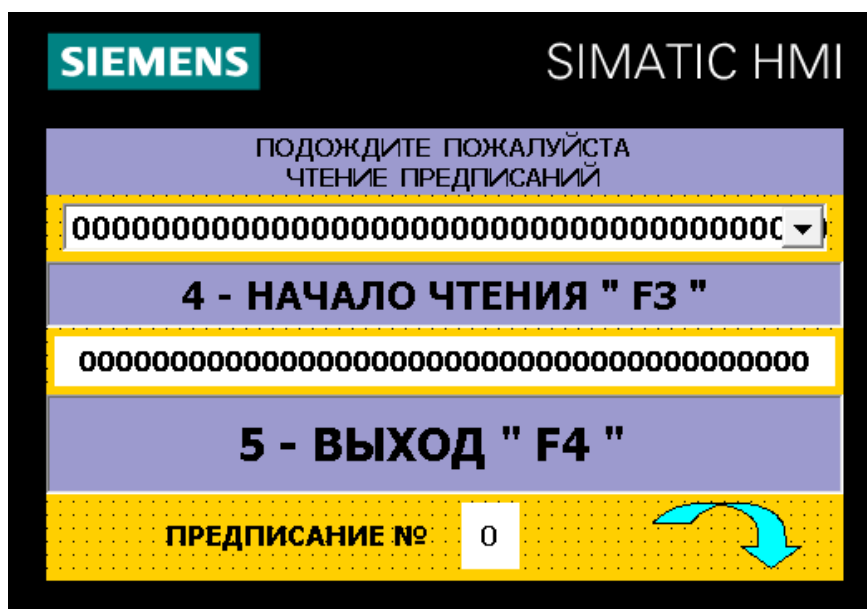


Рисунок 3–9 Компьютерный режим / Чтение данных

1- При загрузке с компьютера если нажать на кнопку enter, необходимо выбрать из 1-ой строки, программу, которую вы желаете загрузить. Нажмите на F3 (Начала чтения), чтобы скачать программу с USB. Откроется следующее окно: (Рисунок 3–7 Компьютерный режим/Чтение данных). Важно отметить, при нажатии на F6(ДА) содержание выбранной папки стирается и начнется загрузка нового файла. Используя данный метод, можно загрузить три отдельные программы. Данные программы необходимо сохранить в компьютере под названием согласно номеру программы. В конец названия файла добавляется цифра 1, 2 или 3, что определяет места сохранения программы на панели управления. При загрузке файла с компьютера применяется такой же метод названия. При выборе кнопки F7(НЕТ) происходит возврат на предыдущий экран.

с) Настройки (F5) (Рисунок 3-2 Главное меню): чтобы перейти на меню Настройки нажмите на F5. На данном экране можно выполнить настройку рабочего режима станка. Существует два раздела; Настройки, которые выполняются оператором и Настройки, которые выполняются специализированным персоналом технического сервиса. Для этого персонал технического сервиса должен знать пароль, чтобы активизировать меню Настройки. Настройки, выполняемые оператором указаны ниже.

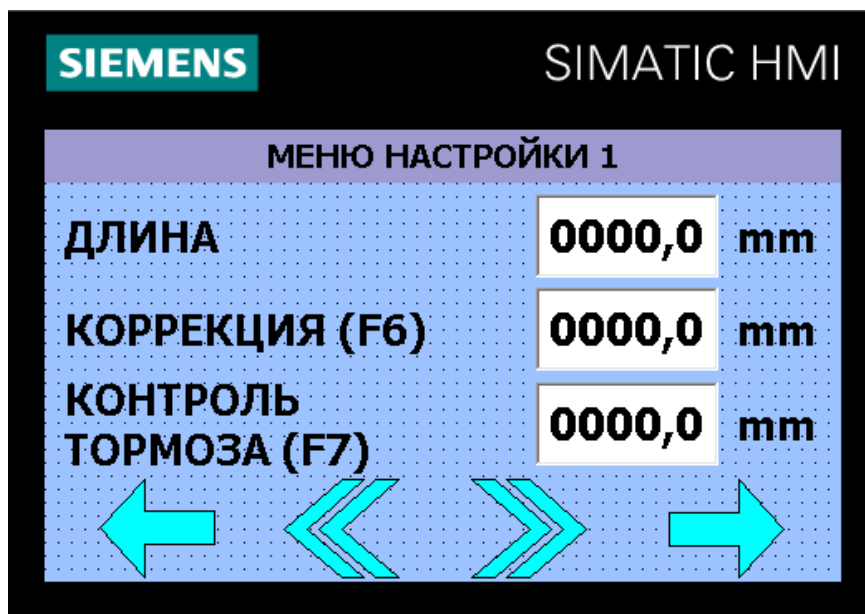


Рисунок 3–10 Настройки стр.1

1- Показывает предельную длину станка. Нельзя вводить значение!

- 2- Если в результате проверки отрезанных профилей установлена, что существует разница между установленной величиной отреза и отрезанными частями. В таком случае, данный индикатор обеспечивает коррекцию этих ошибок. То есть на этой части необходимо настроить калибрацию станка. Калибрация выполняется следующим образом: Например, настройте длину отреза на 1000мм. и выполните отрез профиля. Затем измерьте отрезанный профиль, если вы установили что длина отреза 850 мм. , значить станок выполняет отрез с ошибкой 150мм. Для того, чтобы устранить эту ошибку на раздел **КОРРЕКЦИЯ(2)** введите длину отрезанного профиля (850мм) затем нажмите и удерживайте кнопку F6 более 3-х секунд, чтобы сохранить. При сохранении величины, величина на разделе **ДЛИНА (1)** 1000 мм. стирается и величина введенная в раздел **КОРРЕКЦИЯ (2)** 850мм. автоматически переходит в этот раздел. Таким образом калибрация станка будет выполнена.
- 3- Настойка контроля тормозной системы. Если станок дает ошибки в процессе определения позиции, значит есть проблема в настройках тормозной системы. Настройку тормозной системы можно выполнить автоматически. Если нажать на кнопку **F7** станок автоматически определяет и сохраняет расстояние резки.
- 4- Переход в следующее меню. Подробности данного меню также указаны ниже. (активизируется при нажатии на кнопку F4)
- 5- Обеспечивает ручное управление подвижной головки станка (правая головка). (Активизируется при нажатии на кнопку F3)
- 6- Обеспечивает ручное управление не подвижной головки станка (левая головка). (активизируется при нажатии на кнопку F2)
- 7- Возврат на предыдущее меню. (активизируется при нажатии на кнопку F1)

При нажатии на кнопку F4 открывается Меню настройки 2. Описание меню указано ниже.



Рисунок 3–11 Меню настройки 2

- 1) Время освобождения прижима: Настройка времени освобождения прижима профилей.
- 2) Время автоматического движения : Настройка времени перехода на следующую величину резки в автоматическом режиме резки.
- 3) Значение тормоза: Настройка расстояния тормоза. При нажатии на кнопку F7 (в предыдущей странице) станок автоматически определяет и сохраняет расстояние тормоза. Однако, в определенных случаях расстояние тормоза настраивается вручную.
- 4) Количество резки: Настройка счетчика станка, для двойного подсчета количества отрезанных профилей. Используется при двойном распиливании.
- 5) Переход на следующее меню. Настройки следующего меню выполняется только персоналом технического сервиса. Настройки следующего меню выполняется исключительно техническим персоналом фирмы Murat Machine или под надзором этой фирмы.
- 6) Припуск: Обеспечивает автоматическую настройку пропуска при резке профилей ПВХ. Фабричная стандартная настройка припуска 6мм. Однако, при помощи меню настройки, эту величину можно изменить вручную.
- 7) Припуск пилы: Данная функция имеется только на станках с режимом шаговой резки. В шаговом режиме резки толщина пильных дисков указывается

в данном пункте. При помощи этих настроек можно устранить ошибки связанные с пилой (износ или заточка пильных дисков).

8) Возврат в предыдущее меню.