ЧПУ сверлильный и маркировочная машина для углов МОДЕЛЬ BL2532

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

(Механическая часть)

С.М.

ШАНЬДУН FIN ЧПУ МАШИНА CO.

|  |  |
| --- | --- |
| ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ | С.М. |
| Всего 13 | Страница 2 |
| КАТАЛОГ |  |  |
| Предисловие   |  | 3 |
| Инструкция по технике безопасности   |  | 4 |
| 1. Составление производственной линии   |  | 5 |
| 2. Технические условия   |  | 5 |
| 2.1 Размер угла:   |  | 5 |
| 2.2 Параметры каждого рабочего блока:   |  | 5 |
| 2.3 Системные 'ы параметры:   |  | 7 |
| 2.4 Электрические параметры и переменного тока схемы питания:   | 7 |
| 2.5 Смазка   |  | 7 |
| 3. Пневматическая система (см. пневматические принцип рисунки) .. | 7 |
| 1. Система охлаждения    8
2. Использование и настройка для каждого блока обработки    8
 |
| 5.1 Сырье угол   |  | 8 |
| 5.2 Бурение блок   |  | 9 |
| 5.3 Маркировка блок   |  | 10 |
| Прилагаемые чертежи: |
| Пневматический наглядная схема   |  | 11 |
| Показательный Схема системы охлаждения   |  | 13 |

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предисловие

Машина используется для автоматического бурения на большие углы. Вам не нужно делать такие же строки и доказательства, просто поставить размер заготовки, а затем все отверстия могут быть автоматически пробурены. Расстояние между отверстиями, стадионов и расстояния между отверстием и конца угла может достигать китайский национальный стандарт. Кроме того, он очень точен без погрешности, вызванной фактором человеческого 'ы.

Вы можете пробурить три различные отверстия. Независимо от того, сколько строк из отверстий на каждом фланце углом, он будет полностью завершена, когда угол проходит через машину.

Машина состоит из подающего транспортера, ЧПУ подачи зажима, две буровых установок с ЧПУ и соответствующей гидравлической и электрической системы. Существует один набор буровой головки на каждой буровой установки. И каждый буровой головки может собрать три различных упражнений. Сверла может просверлить автоматически в соответствии с диаметром отверстия 'ы в положении бурения в программе ЧПУ. Буровая головка может двигаться вместе, чтобы изменить бурения стадионов.

Существует система охлаждения круг на машине. Скорость вращения сверла может быть бесступенчато регулировать, а также скорость подачи сверла может быть epless регулировать. Подача сверла быстро и, когда он касается заготовки скорость будет меняться в рабочей скорости, то он может быстро вернуться после бурения до конца.

Там нет режущий блок из аппарата. Потому что, как с большими углами, если вы использования вырезать, вы можете не обеспечить инлайн режущего разделе менее 1 мм. Как правило, для того, чтобы обеспечить качество угла, люди обычно используют ленточную пилу.

Машина предназначена в соответствии с нашим богатым опытом в производстве штамповки для углов, сверлильный станок для плит и сверлильный станок для балок. Это обычно используется для больших углов, которые не позволяют быть кулаком. Вы не можете обеспечить жизнь пунш 'с, если вы используете штамповки для больших углов и штамповки конус слишком велик, когда вы удар на толстом углом. Для того чтобы изменить бурения ситуацию с помощью Roker сверлильный станок на, мы разработали эту машину в соответствии с вышеуказанными характеристиками.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инструкция по технике безопасности

I. Пожалуйста, внимательно прочитайте эту инструкцию перед началом работы модельного оборудование BL2020, и работать строго соблюдения относительных инструкций.

1. Для резки зазор и маркировка стадионов исключением, не вырвать регулируемые винты наугад, потому что монтаж и наладка закончена. Все части, которые необходимо корректировки, связанной с установкой уже скорректированы.
2. Углы могут преступать рабочую зону станка в входе и выходе области, подача каретки и ее цепь может также переступать область машины. Так что не вступления выше области в то время как машина запуска. Клиенты могут установить барьер или отправить линии безопасности на границе рабочей зоны.
3. Угол производственная линия должна быть в установке в полном замкнутый мастерской и должны быть держась подальше от дождя, пыли и пепла, и агрессивных газов принес ветром. При работе производственной линии, она должна быть в такой среде с температурой окружающей среды 10° - 40°, относительной влажности менее 75%, и все кабели имеют возможности кусаться с помощью мыши.
4. Колебания напряжения линии питания должно быть в пределах ± 10% от номинального значения. Изменение частоты должны быть в пределах ± 3% от номинала.Интенсивность давлением сжатого воздуха должна быть не ниже, чем О.бМра.
5. Масло резервуар гидравлической системы должны быть заполнены с носимых масло Модель HL46 (Китайский Национальный Стандарт GB/T11118.1-94) или импортного гидравлического масла с аналогичным возможности. При заправке масла, пожалуйста, используйте оборудования для фильтрации нефти с возможностью фильтра 20wn.Пожалуйста, проверьте высоту уровня каждый семестр. Высота уровня должна быть в диапазоне от датчика масла. Пожалуйста, используйте воздухоочиститель для предотвращения грязь после заполненную масло.
6. Оператор должны часто проверять, если выполняются следующие меры безопасности в норме.

I. Когда труба "U" возвышена и не запуск машины. Если машина работает, пожалуйста, остановите машину.

1. Независимо от того, где зажим и угол являются, когда они останавливаются после встречая сопротивления, переключатель обнаружения остановит подающий тележку.
2. Выключатель "Аварийный останов" закрывается автоматически, он должен быть включен для замены. Для того чтобы начать вверх машину, вы должны использовать кнопку ручного замены на главной таблице кнопки.

IV, машина будет аварийной остановки, когда вы открываете электрический шкаф.

VIII. Ключ электрического шкафа должны храниться одного народа. Пожалуйста, отключите электропитание и взять ключ, когда вы настроить машину и изменить тренировки, чтобы избежать кого-то закрывая электрический шкаф, бессознательно.

1. Составление производственной линии
	1. Цепи с уловов, которые могут ткнуть углы устанавливаются на поперечного конвейера. Цепи приводится в движение электродвигателем через редуктор.
	2. Тип вращения толкатель приводится в движение электродвигателем через редуктор и цепей.
	3. Продольная подающий транспортер состоит из привода стойки, тестирования стойки, корзину направляющей, V типа rollerway.
	4. Пинчер для углов, установленных на подачи корзину, которая приводится в AC серводвигателя.
	5. Один комплект устройство разметки.
	6. Один комплект буровой установки оснащена шестью сверл.
	7. В Тип разгрузочный конвейер, который может превратить угол в сторонку ручным управлением.
	8. Гидравлическая система состоит из масляного резервуара, насоса высокого и низкого давления, клапанных блоков, которая является ресурс мощности для каждого рабочего блока.
	9. Система охлаждения состоит из двигателя, масляный насос и самовсасывающего насоса.
	10. Электрический шкаф и операционной доска для управления всей линии.
2. Технические условия
	1. Размер угла:

Машина может пробить, вырезать и отметьте для следующих размеров.

Сталь Q235 (Китайский Национальный Стандарт GB/T700-1988) И стали 16Mn (китайский

Национальный стандарт GB/T1591-1994):

140 х 140 х 10 ~ 250 х 250 х 32 мм Макс. Диаметр Штамповка: Ф40тпл

Допуск размеров и изгиб в соответствии с китайской национального стандарта GB9787-88.

* 1. Параметры каждого рабочего блока:

2.2.1 Маркировка блок

Максимум Маркировка сила: 1030 KN

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ• | **Т** Х-Ч 4 - л **1 10****1 U пусть 1 1J** | **н** *с***г ctgc и** |
| Размер угла: Маркировка стадионов **(мм):** |
| За 200 **х** 200 105 |  |
| 160 **х** 160 65-105 |  |
| 140 **х** 140 35-90 |  |
| Размер характера: По запросу покупателя. Но длина символа |
| группа не более 150 мм, длина символа 19 мм |  |
| 2.2.2 Бурение блок |  |
| NO. буровой блок: 2 |  |
| Бурение число на единицу: 3 |  |
| Скорость вращения шпинделя (об / мин): 180 ~ 560 (плавная регулировка) |
| Диаметр сверления (мм):**Ф** 17.5 **~** Ф 40 |  |
| Диапазон регулировки стадионов (мм): 50 ~ 220 (плавная регулировка) |
| 2.2.3 Макс. Длина сырого угла на стороне питания: 12 м или 14 м (Решил договором) |
| 2.2.4 Макс. Длина углом на выходном стороны: 12м |  |
| 2.2.5 ЧПУ Оси |  |
| Нет. осей с ЧПУ, которые могут быть использованы для позиционирования: 3 |  |
| Перевозки: по оси Х |  |
| Буровая установка, Y ось с правой стороны |  |
| Буровая установка B, ось Z на левой стороне. |  |
| 2.2.6 Ход подвижных осей: |  |
| Ход перевозки (ось X): 0-14м |  |  |
| Ход буровой установки (Y ось): 40 ~ 240 мм |  |
| Ход бурового агрегата (ось Z): 40 ~ 240 мм |  |
| Максимум Скорость позиционирования: |  |
| По оси Х: 30 м / мин |  |
| Y оси: 3.6m/min |  |
| Z ось: 3.6m/min |  |
| Минимум приращение программы: |  |
| По оси Х: **+ / -** 0,1 мм |  |
| Y оси: **+ / -** 0,1 мм |  |
| Z ось: + / - 0,1 мм |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ*м* | С.М. |
| Т ~ *4 - ~* 1 10tuiai И Й | D   *1*я назад / |
| 2.3 Системные 'ы параметры: |  |  |
| 2.3.1 Гидравлическая система: |  |  |
| Мощность приводного двигателя: 5,5 кВт |  |  |
| Рабочее давление насоса: 6MPa |  |  |
| Объем масляного бака: 200L |  |  |
| Охлаждение: принудительное воздушное охлаждение |  |  |
| Примечание: Сведения, подробно изложены в гидравлической иллюстративного схеме. |  |
| 2.3.2 Пневматическая система: |  |  |
| Рабочее давление: Макс:.. О б М р а Мин:. 0.5Mpa |  |  |
| Подключение трубопровода: |  |  |
| Трубопровод подключения к ресурсу воздуха производственной линии: PU трубы, Ф 12мм |
| Примечание: Сведения, подробно изложены в пневматической системе рисунков. |  |
| 2.4 Электрические параметры и переменного тока схемы питания: |  |  |
| 3 фазы, 380 В, частота: 50 Гц |  |  |
| Общая мощность: 34кВт |  |  |
| Количество и тип проводов: 3 + заземление |  |  |
| Примечание: Сведения подробно в руководстве по эксплуатации (Электрическая часть). |
| 2.5 Смазка |  |  |
| Смазочные масла для Привод: Олбани смазка ZG2H |  |  |
| масло смазка для точки должны быть смазаны: молибден disuiphide смазка. |
| 3. Пневматическая система (см. пневматические принцип рисунки) |  |
| -Трубопровод для подачи воздуха должна иметь большой диаметр, если воздушный компрессор далеко |
| с производственной линии, в противном случае, давление воздуха не будет устойчивым. |  |
| - Температура окружающей среды: +4 ° С ~ +45 ° С |  |  |
| - Давления воздуха на входе в пневматической системе: 0.5 ~ 0,6 МПа. |  |
| - Сжатый воздух, поступающий в пневматической системе должно пройти разделение |
| гидросфера и должны фильтровать грязь иначе это повредит электромагнитный клапан и |
| регулируя клапан и т.д. |  |  |
| - У входа в пневматической системе, оснащенный водно-фильтра, масло распылителя, давление |
| Регулятор, датчик давления и т.д. |  |  |
| Функция фильтра очистить воду и примеси в сжатом воздухе, поэтому |
| пожалуйста слить воду через регулярные промежутки времени и очистите компонент. Пожалуйста, очистить его от |

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**"1 1 Q**

iuiai И.Ю.

D П ОЛ 0

я назад о

керосин ана оснастить его после сухой.

Нефть форсунка для смешивания воздуха и распыленной нефти в воздушном цилиндре для смазки, чтобы продлить срок службы. Масло для нефтяной форсунки является механическим масло N15 (китайский национальный стандарт). Вы нуждаетесь n 'т для отвода воздуха при заполнении масла в масляной форсунки, и вы можете заполнить масло за вилку в шею.

Распределение клапан используется для поддержания давления воздуха в номинального значения. Мы видим фактическое значение от манометра. Давление должно быть не менее 0,5 МПа.

-Мы должны выбрать специальный воздушный клапан электромагнитный под чрезмерной влажности и температуры окружающей среды более чем на 49 ° C. Все электромагнитные воздушные клапаны должны иметь ручное кнопку, и вы можете заставить его двигаться с помощью земли, как электромагнита. Но после окончания работать, пожалуйста, сделать его вновь в нулевое положение иное оборудование не может работать в нормальном режиме.

-Когда вы начинаете собирать с конвейера или просто изменили линию трубы, пожалуйста, обратите внимание, чтобы очистить передней кромки трубопровода сжатым воздухом, когда соединение, то вы можете подключить спине, особенно в действие линию от земли, которая может легко накопить грязь, чтобы вызвать некоторые проблемы из пневматических компонентов.

1. Система охлаждения

-Машина принимает охлаждение круг. Давление окружности воды 0.1 ~ 0.2Mpa. Вы можете отрегулировать давление и поток теплоносителя через регулировать петли отсечной клапан.

-Каждый семестр проверить, есть ли утечка в системе охлаждения, и если есть тот, кто наносит ущерб совместного, трубы и электромагнитным клапаном.

-Вы должны каждый семестр проверить медную сетку, привязанную к концу infall трубе самовсасывающего насоса, чтобы избежать, что твердая гранула попадает в трубу, чтобы повредить самовсасывающий насос.

-Вы должны изменить бондаря сеть в infall трубе шестеренчатого насоса, чтобы избежать, что твердая гранула попадает в трубу, чтобы повредить, направленную насос, электромагнитный клапан или заблокировать трубу так, чтобы машина не может работать нормально.

-Вы должны добавить СОЖ в воду охлаждения круг пропорционально.

1. Использование и настройка для каждого блока обработки

5.1 Сырье угол

Величина угла, вертикальности двумя фланцами "и продольной линейности должны быть в

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

согласно соответствующим национальным стандартом GB9787-88 (Китайский Национальный Стандарт). Там не должно быть очевидно, скручивание углом.

Этот допуск повлияет на точность обработки и нормальное движение углов.

5.2 Бурение блок

-Существует соответствующая клубок на компьютере, о котором сверло необходимо установить на буровой установке. Если вы устанавливаете неправильный просверлить отверстия не будет отвечать требованиям чертежа.

-Проверка первой заготовки очень важен. Там будет потрачено впустую заготовку, если вы устанавливаете неправильный дрель или неправильный характер или вы положили неправильный отверстие 'ы расстояние, стадионы и количество отверстий.

-Вы должны избегать соответствующие учения с двух сторон, работающих одновременно, когда ты холостой ход инвестировать, что учения рухнет друг к другу.

-Скорость вращения каждого шпинделя был установлен в программе. Если фактический диаметр бурения не может согласовываться с указанного значения, вы должны настроить скорость вращения шпинделя 'с в противном случае это может привести к повреждению машины.

-Фиксировать, скорость подачи в соответствии с руководством резки и реальный опыт, и вы можетерегулировка: скорость подающий путем корректировки губернатора клапан вручную.

-Если режущий губа сверла не является симметричным или долото края слишком широк, то будет большой перекос диаметром отверстия 'ы.

-Шпиндель не может двигаться вверх и вниз, это может быть потому, что:

1. Электромагнитный клапан не работает и разъем наконечник является свободным.
2. Сердечник клапана электромагнитного клапана блокируется или электромагнитный клапан поврежден.
3. Там нет сигнала из фотоэлектрическим выключателем индукции.
4. Поршень в цилиндре масла блокируется.

-Вы должны очистить стружку в нижней части машины, чтобы избежать, что стружка накапливается непомерно влияет на движение связанных частей.

-Каждый расширение стержня из быстрого инструмент обмена устройства должны быть очищены и оштукатурены масло каждую смену, чтобы избежать, чтобы шпиндель и расширение стержня заржавеет и блок, то изменение сверла будет очень сложно. Если аппарат не будет использоваться в течение длительного времени, вы должны принять всю расширение стержня, оштукатуренные масло и оберните его в промасленную бумагу и следует иметь в офис инструмента.

-Выберите соответствующий удлиненный снижения рукав по длине

сверла.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Конус Морзе | Длина сверла L | Модель Переходная втулка | Длина Переходная втулка |
| 3 # | 286> L> 244 | MT.4-MT.3 | 157 |
| 244> L> 199 | 202 |
| 199> L | 247 |
| *2* *#* | 248> L> 203 | MT.4-mt.2 | 178.5 |
| 203> L> 158 | 223.5 |
| 158> L | 268.5 |

5.3 Маркировка блок

-Для регулировки маркировки стадионов, мы рекомендуем использовать ручной кнопку, чтобы поднять маркировку аппарат подальше от рабочего положения, а затем потерять контргайку и отрегулируйте руку колеса подняться и вниз положении стадионов. Далее, чтобы сделать маркировку блок вниз в рабочее положение. Проверьте стадионов, если это правильно. Если это не подходит, то подрегулировать соответствии с приведенными выше шагов.

-Для замены маркировки символами, пожалуйста, поднимите коробку символов в определенном положении, а затем вынуть коробку символов заменить подходящие символы.

Обратите внимание: Мы рекомендуем принимать характер в середине поле, если окно не полный, для избежания повреждений маркировки характер.

-Для того, чтобы маркировка четко и без вызывающих деформации угла, пожалуйста, установите другую маркировку силы и умирает, и топчется в соответствии с различными материалами и толщиной угол 'ы. Маркировка сила должна быть выполнена посредством регулировки перепускного клапана в гидравлической системе. Время маркировки должен быть реализован путем изменения проходящий топтание в ПЛК. Если не ясно, маркировки в течение длительного маркировки характера, пожалуйста, заранее маркировки силы и продлить время маркировки. Если есть деформация при маркировке на тонкой углом, пожалуйста, уменьшить маркировку силу.

Обратите внимание: Мы рекомендуем сократить время маркировку на ваш лучший способностей под обстоятельства четких маркировочных знаков, чтобы избежать маркировки на ненадлежащее положение.

ЧПУ сверлильный и маркировочная машина для углов МОДЕЛЬ BL2532

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ **(электрическая часть)**

ШАНЬДУН FIN ЧПУ МАШИНА CO.

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. Система Введение
2. Связанные Концепция
3. Панель управления
4. Порядок выполнения операции
5. Уведомления

Вложение: Электрический Принципиальная схема BL2532

**I. Введение системы**

Ядро системы электрического управления ЧПУ сверлильный & маркировочная машина для углов МОДЕЛЬ BL2532 является программируемый контроллер Модель a1s производится по компании Mitsubishi, имеющее один хост-компьютер, следящей системы переменного тока и преобразователя частоты.

1. Главный компьютер

Главный компьютер предоставляет один контактный интерфейс между человеком и машиной. Через контактный интерфейс, вы можете ввести, скомпилировать программу обработки заготовки и он может показать всю ситуацию с производства. Он осуществляет связь с ПЛК через последовательный интерфейс RS-232C. Через хост-компьютера он может пройти программу обработки в ПЛК. ПЛК может дать хост-компьютера всю обратную связь линия рабочей ситуации.

1. Модуль ЦП Программируемый контроллер (A1SCPUC24-R2)

Программируемый контроллер модуль процессора управления ядром программируемого контроллера. Программируемый контроллер осуществляет управление в соответствии с результата операции A1SCPU, и через него, программируемый контроллер осуществляет связь с главным компьютером.

1. Программируемый контроллер модуль ввода (A1SX40)

Модуль дискретного ввода вводит некоторые Внешний состояние сигналов в ПЛК, такие как рабочих сигналов кнопку, позиция обнаруживает переключатель, система сервопривода и преобразователь.

1. Программируемый контроллер модуль вывода (A1SY10)

Выходной модуль является отрывок, который выход управления PLC информацию внешней оборудования. Выходной модуль соединяется с управляющей порту электромагнитного клапана, сигнальную лампу, система сервопривода и преобразователь.

1. Модуль управления локализация каретки (A1SD70)

Модуль управления локализация каретки используется для реализации контроля локализации в в корме вагона. Когда каретка осуществляет локализацию, A1SD70 выводит напряжение порядка ± 10 до сервоусилителем малого транспортного средства, и получает сигнал обратной подсчета пульс стойку датчика, тем самым реализует точный контроль локализации перевозки.

1. Модуль управления локализация стадионы (A1SD75P2-S3)

Модуль управления используется для реализации контроля локализации на стадионах. Когда стадионы осуществляет локализацию, A1SD75P2-S3 посылает инструкцию импульса к серво усилителя на стадионах, в результате чего стадионы, чтобы быть быстрым, точно локализованы.

1. Система управления сервопривода

Это исполнительный компонент. Он состоит из сервоусилителя и серводвигателя. Сервоусилитель получает указания, от модуля управления и в соответствии с инструкцией модуля управления приводами серводвигателя, понимая, точную локализацию.

1. Преобразователь частоты.

Он используется для регулировки скорости оси мотора штуку А и В. Acc Одинг размеру Эгюий, он может регулировать скорость автоматически, продлевает срок службы

Эгюий.

1. **Связанные Концепция**
2. Блок и Блок В

Машина имеет две группы сверлильных головок. О типа "А", мы называем устройство, которое подходит на сторону операционный стол (оператора) является блок, а другой блок, который приближается к электрический шкаф является блок В. Тип «В» противоречит. Тем не менее, около двух типов, "A" буровая установка сверла сбоку обрабатываемой деталью и "B" буровой блок сверла В стороне заготовки.

1. № 1 Эгюий позиция, № 2 Эгюий положение и № 3 Эгюий положение Машина имеет три положения AIGUILLE. Для того, чтобы отличить их, мы называем тот, который приближается маркировки блок № 1 Эгюий позиция, та, которая находится далеко от маркировки блока № 3 Эгюий положение и середина № 2 Эгюий положение.
2. Ось X, ось и В оси

Машина имеет 3 оси. Направление движения на перевозку заключается оси X. Направление движения за штуку А осью и направлением движения за штуку В это В Ось.

1. **Панель управления**

**1. Основная операция доска**

1. **24В** Лампа индикации. После того, как источник энергии управления система ставится

через, эта лампа является ярким.

1. **SERVO Нормально** эта лампа ярко, показывая, что система сервопривода

находится в хорошей ситуации. Когда система сервопривода дает сигнал тревоги, эта лампа гаснет.

1. **ВОСПРЕПЯТСТВОВАЛИ** индикации лампы. Когда в корма перевозка блокируется,

эта лампа ярко.

1. **КРЕПЛЕНИЕ ВЫКЛ** индикации лампы. Когда зажим ослабляется, эта лампа

яркий.

1. **Сигнал тревоги, обозначающий** лампу. Когда система дает пробоя тревогу,

эта лампа ярко. Разбивка может быть проверено на экране монитора.

1. **RESE Т** Когда система возникает некоторое расстройство, с помощью этой кнопки

может облегчить тревогу. Если пробой все еще не мог быть освобожден, то нужно поставить через силу снова после разрезания власть.

1. **ПУСК НАСОСА**  Управление начало масляного насоса.
2. **Остановка насоса**  Управление остановку масляного насоса.
3. **HOM** E При условии настройки, вы можете использовать эту кнопку, чтобы

осуществлять возвращающегося опорную точку работу каретки, стадионов-единицы А

и блок B. Когда система ставится через власть над снова,

Операция возвращения нулевой точки должно быть сделано слишком.

1. **Хомут ON / OFF** можно использовать для управления свободе и затяните из

зажим. Во время автоматической работы программы, зажим не может потерять.

1. **Хомут UP / DOWN** - быть использованы для контроля поднятия зажима в и падения. Во время автоматической работы программы каретка может поднять только автоматически на последнем шаге, когда перевозка необходимости вернуться. В любой другой

Время перевозка не может поднять. Под затягивания состояния зажима, зажим не может поднимать слишком.

1. **СКОРОСТЬ H, M и L** Используйте для того чтобы выбрать скорость перевозки.

Есть 3 сорта скорости, и они высоки, средним и низким. Если заготовка очень большая и искривления, пожалуйста, выберите низкосортных чтобы не столкнулся корпус машины.

1. **X - J О.Г.** Эта кнопка используется для управления идти вперед и назад из

перевозка вручную. Под государства регулировки, только когда до-переключатель каждого буровой установки на, заготовка нажатием устройство поднятия и переключатель обнаружения включен, перевозка может двигаться вперед или назад на обстоя вращающейся кнопки. Когда каретка врывается со столкновением, программа автоматически делает паузу, в это время перемещения каретки вручную в соответствующее положение, чтобы уменьшить тревогу. Тогда нажимает кнопку запуска программы, программа может продолжать выполнять.

1. ОТМЕНА-Во автоматический запуск программы, если вы хотите, чтобы отменить обработку боковых отверстий, вы можете нажать на эту кнопку. Вы должны обратить внимание, что кнопка может быть только полезно, когда бурильный агрегат выходит. Когда бурильный агрегат возвращается к деятельности, программа будет продолжаться.
2. **В** ОТМЕНА-Во автоматический запуск программы, если вы хотите, чтобы отменить обработку В боковых отверстий, вы можете нажать на эту кнопку. Вы должны обратить внимание, что кнопка может быть только полезно, когда бурильный агрегат выходит. Когда бурильный агрегат возвращается к деятельности, программа будет продолжаться.
3. **РУЧНОЙ АВТО** Эта кнопка используется для выбора состояния AUTO и

РУКОВОДСТВО состояние этой машины. Под государства Outo, эта машина только может обрабатывать угол в соответствии с программой. Под MANUAL государства, он может выполнять операцию возврата точку отсчета и ручных операций каждого блока. Один необходимость момент, который следует заметил, что от "MANUAL" на "АВТО" или "АВТО" на "вручную", скорость всех осей изменится на середине, но шаг автоматического процесса не изменится, если нажатии, но тор START.it будет продолжение inue.

1. **СТАРТ** Под рабочее состояние, когда условия для начала являются

удовлетворены, нажимая эту кнопку можно сделать программу выполнять автоматически. Условия для "START" являются.

© Кнопка "ручной / автоматический" находится на состоянии "AUTO".

(2) была создана Нулевая точка системы.

(§) Все до удаления переключателей на.

® Servo и ЧПУ и частота не дают сигнал тревоги.

© Зажим падает и подтягивает, кроме того, зажим ВОСПРЕПЯТСТВОВАЛИ Переключатель не включено.

© забор падает, Насос запускается.

© Нет сигнализации превышения ограниченное положение.

Если приведенные выше 7 условия, экран монитора из главного компьютера покажет "Автоматически Подготовлено". На этот раз нажмите кнопку «Пуск» вниз, машина войдет в автоматическом состоянии проточной.

1. **СТОП** Во время автоматического процесса рабочего, при нажатии на эту кнопку

может вызвать программу паузу. Когда программа паузы, если это все еще удовлетворяет "Старт" условия, "Автоматически Подготовлено" будет показан на экране монитора. Так что если вы давите кнопку "START", он будет продолжать работать. Если то, нет "СТАРТ" условия, соответствующая информация будет отображаться на экране монитора. Пожалуйста, обратите внимание, что если есть некоторые изменения следующих во время автоматической рабочем состоянии, программа будет приостановлена ​​тоже, что эффект любит кнопку «СТОП».

CD обнаружены переключатель правонарушениях подъемные изменения от "О" в положение "Выкл".

(D В "ВОСПРЕПЯТСТВОВАЛИ" кнопка подачи зажима превращается из «Выкл» в положение "Вкл". © Servo или ЧПУ выдает сигнал тревоги.

® тревоги частоты.

© Ограниченные выключатели оси X, оси и В оси дать некоторые сигналы запредельного.

Когда будильник закончил, нажав кнопку "Пуск", программа будет продолжаться. Но некоторые изменения нарушат автоматическое рабочее состояние программы.Изменения таковы:

ф кнопку "ручной / автоматический" превращается из "AUTO" на "вручную".

(2) Если автоматической обработки программы превышающей ограниченные позиции, это даст сигнал превышения ограниченное положение.

1. / В Speed ​​Meter

Это визуально и точно показывает скорость вращения А, В буровая установка, аппарат об / rnin.

1. **Включение / выключение питания**

Он используется, чтобы положить через или отрезать мощности, используемой для цикла всей управления. Вы должны обратить внимание на: Когда питание выключено, и вы должны работать снова, система должна пойти в ссылки возобновить EDly, иначе машина не может работать в автоматическом режиме.

1. **АВАРИЙНЫЙ** Он используется для отключения питания управления для всей

машина, когда есть внезапность.

**2. Кнопка станция доска**

1. **БЛОК / В** **БЛОК-использовать** для выбора единицы А или за штуку В вручную под положением "MANUAL".
2. AIGUILLE-л используется для ручного выбора AIGUILLE **1, 2 и** 3 в рамках государственной "MANUAL".
3. **ОТМЕНА, В** **ОТМЕНА** он имеет ту же функцию, что и кнопки на

основная работа доска.

1. **Стадионов, которыми** он используется для управления увеличение или уменьшение стадионов из А

БЛОК или В БЛОК. Вы можете использовать кнопку UNIT / В БЛОК выбрать, является ли это устройство или В блок.

1. **Распечатайте его** используется для ручного управления работой принтера.
2. ПРОСВЕРЛИТЕ Он используется, чтобы вручную просверлить отверстия. Удельный буровая установка и

игла может быть решен "A кнопку UNIT / В БЛОК" и "кнопка AIGUILLE" на.

1. UNLOAD Справа

Он используется для контроля над поворот готового углов рамы

1. **СТАРТ** Он имеет ту же функцию, что и основной рабочей панели.
2. **СТОП** Он имеет ту же функцию, что и основной рабочей панели.
3. **АВАРИЙНЫЙ** Он имеет те же функции, что и основной операции

доска.

**3. Операция правления загрузочной рамы**

Эта операция плата установлена ​​в положении загрузки.

1. **ПОГРУЗЧИК** Используйте для того чтобы контролировать перемещение нагрузки цепи.
2. **Хомут ВКЛ / ВЫКЛ** Он имеет те же функции, что и основной операции

доска.

1. **Хомут UP / DOWN** Он имеет ту же функцию, главным

Операция доска.

1. **Загрузить этот** кнопку контролирует поворот манипулятора

погрузка и это только в силу, когда зажим поднимает и есть не работает кусок на в загрузочный конвейер.

1. **24В** Укажите, является ли власть в этой кнопки коробки в работе.

**СТОП** Он имеет ту же функцию, что и основной рабочей панели.

**IV. Последовательность операций**

1. Соблюдайте есть ли какие-то препятствия вокруг машины, быстро очистить его.
2. Чтобы решить, следует ли заменить и отрегулировать сверла по наблюдениям. Откройте воздушный насос и сделать подготовку к работе.
3. Убедитесь, что готов работа была проделана полностью, положить через общий власти и клавишу включения.
4. Запустите компьютер и войдите в реальном времени мониторе BL2532.
5. Запустите двигатель масляного насоса, соответствующие индуктивные светлые.
6. Нажмите кнопку «HOME», чтобы все оси вернуться к дому. Когда все оси вернулись к ориентиров, система отобразит "нулевые точки были созданы".
7. Положите заготовку необходимой для обработки на подающий транспортер и сделать конец заготовки тесно к внутренней стороне зажима и нажмите "зажим ON / OFF", зажмите заготовку, "КРЕПЛЕНИЕ OFF" не горит .
8. Написать программу обработки заготовки. Положите программу в ПЛК после проверки программа является правильным.
9. Положите на кнопку "ручной / автоматический" на "AUTO", если условия для запуска автоматически удовлетворяются, "автоматически подготовленный" показана на экране мониторинга.
10. Нажмите кнопку "START. Программа будет выполнять автоматически.
11. Когда автоматическая циркуляция завершена, каретка автоматически возвращается в положение загрузки. Выгрузка обработанного заготовку и снова загрузкой заготовки, затем нажмите "START". Если программа отличается, пожалуйста, отправьте программу во-первых, операция начинается с (7).
12. Когда работа закончена, сначала закрыть компьютер и отключите питание управления. Наконец, убедитесь, что ток выключается из сети.

**(13) Очистка сайт и сделать обслуживание машины.**

**V. Замечания**

1. **О возвращении к нулевой точке.**

**(1) Когда машина ставится через силу возобновить EDly, все оси должны вернуться к нулевой точке слишком, иначе программа не может выполнять автоматически. (2) При мониторинге экран показывает, что нулевые точки не были установлены, соответствующие оси должны вернуться к нулевой точке в противном случае программа не может выполнять автоматически.**

1. **О состоянии масляного насоса**
2. **Вы должны начать масляный насос перед работой. Давление в системе должно быть на допустимые значения.**
3. **Остановите масляный насос, когда машина не обрабатывает, чтобы избежать масляный насос под рабочее состояние.**
4. **Обратите внимание на изменения температуры масла коробки. Когда температура выше 40 градусов, вы должны использовать круглую воду, чтобы сделать охлаждение.**
5. **О осей на верхнем положении**

**Когда нет дрель работает, но монитор показывает "Some Axes Work", это означает, что верхний переключатель некоторых Aiguilles сосредоточено не на. Пожалуйста, проверьте состояние верхней коммутатора А1, А2, АЗ, В1, В2 и В3 после начала масляный насос.**

1. **О Stop**

**Нажатие на кнопку «STOP», зажим затруднен, подняв забор и дознание ограниченной переключателя, все они сделают программу паузу. Если неисправности были пережил, пожалуйста, нажмите кнопку "Пуск", то программа будет продолжаться, откуда оно было остановлено.**

1. **О Step Assgin**

**Положите на кнопку "MANUAL / AUTO" для государственной «MANUAL». Установите необходимый пункт. После окончания передачи, положить на кнопку "MANUAL / AUTO" для государственной «AUTO». Монитор покажет готовый шаг (шаг вы назначили минус один).**

1. **Чтобы очистить готовую шаг**

**Готовое шаг может быть очищен, когда программа уже завершена, или при нажатии кнопки "подавить". Когда новый заготовка обрабатывается, "Шаг урон" на мониторе должны быть равны нулю, иначе он будет работать от следующего шага, и это, может быть, отверстия потери.**

1. **Во время автоматического хода машины, если вы нажмете кнопку «STOP» или забор поднимается, программа остановится после окончания бурения настоящую дыру. Программа начнется с следующему шагу, когда вы нажимаете кнопку "старт".**
2. **Если сила отрезана или нажатии "кнопки аварийной» во время автоматического бега, пожалуйста, поставить "" кнопку, чтобы "ручной / автоматический" государственную РУКОВОДСТВО. При повторной электризует машину, в режиме реального времени монитор покажет законченные шаги. Если вы установите Шаг Назначить от этого шага, он может напрямую обрабатывать на стадии, из которых было остановлено раньше.**

ЧПУ сверлильный и маркировочная машина для углов МОДЕЛЬ BL2532

ИНСТРУКЦИЯ ПО (программная часть)

ШАНЬДУН FIN ЧПУ МАШИНА CO.

КАТАЛОГ

I. Основной интерфейс программного обеспечения (2)

II. Программа Редактирование интерфейса (3)

1. On Time Interface мониторинга (3)
2. Интерфейс для введения в действие параметров   (5)

V. Методы программирования (6)

**I. Главный интерфейс программного обеспечения**

1. Новый Используйте для того чтобы создать новую программу, и нажмите эту кнопку, чтобы войти в

редактирование интерфейс программы.

1. **Редактировать** быть использован для редактирования выбранной программы из списка файлов. Кнопка

отключена, когда вы не выбрать программу. Когда вы выбрали программу, вы можете нажать эту кнопку, чтобы войти в интерфейс редактирования программы и редактировать программу, или дважды щелкните программу, чтобы ввести его.

1. **Удалить** быть использована для удаления выбранной программы. Когда вы не сделали

выбрать программу, кнопка отключена. После выбрал один, нажмите на эту кнопку и всплывающие сообщения "Удалить файл", а затем нажмите кнопку "OK", чтобы удалить его или "НЕТ" для отмены.

1. **Putln Заказать** Выберите заготовка готова к процессу, в свою очередь (4 вида

не более и спецификация заготовки должны быть одинаковыми), и нажмите эту кнопку, чтобы ввести "привести в порядок" интерфейс. Затем вы можете выбрать обработки путь, установить количество, и так далее. Измерьте длину заготовки и ввода его. Нажмите «Руководство» после inputing данные. Вы должны установить количество заготовки для этого времени процесса и исследовать длину излишних запасов, когда проводить "MANUAL". Если длина минус, пожалуйста, уменьшите количество обрабатываемой детали, который требуется обработать, пока это не не минус. Если работа кусок были отрезаны в длину, вы можете выбрать 'процесс не вырезано "напрямую. После PutlnOrder, нажать кнопку "Передать", чтобы отправить программу. (См. Приложение Четыре)

1. **Предварительный** Будьте используется для предварительного просмотра выбранной программы. Кнопка

отключена, когда вы не выбирали любую программу. Когда вы выбрали программу отредактированный правильно, нажмите на эту кнопку, чтобы войти в "График просмотр" интерфейс и показать фигуру этой программы. Если эта программа редактируется неправильно (Не изменяйте на стандартном формате), нажмите кнопку, если "проверить данные" всплывающие сообщение, чтобы показать сообщение соответствующей ошибки ", и отказываются показать график.

1. **Монитор** Когда питание управления включен и программируемый

контроллер жив, нажмите кнопку, а затем войти в интерфейс "Настоящее монитора время", чтобы контролировать и управлять системой.

1. Параметр Используйте для того чтобы настроить параметры машины. Нажмите эту кнопку,

кнопку, чтобы ввести "параметра Система" интерфейс, а затем нажмите кнопку "Изменить", чтобы включить параметры. После изменения, нажмите кнопку "ОК", чтобы сохранить эту поправку и вернуться в основной интерфейс, и нажмите "Отмена", чтобы вспомнить эту поправку и вернуться в основной интерфейс.

8. **Выход** Используйте для того чтобы выйти из программирования программное обеспечение BL2532. Нажмите эту кнопку,

Кнопка и всплывающее сообщение "Выход самом деле?». Нажмите "OK" для выхода; нажмите "Отменить", чтобы вернуться в главный интерфейс.

Примечание: см. Приложение один

**II. Интерфейс редактирования программа**

1. Новый быть использован для создания новой программы.
2. Открыть Используйте для того чтобы открыть сохраненную программу. Нажмите эту кнопку,

и всплывающее диалоговое окно "Открыть". Выберите программу, которую вы нуждаетесь, член "OK",

а затем она будет открыта.

1. Сохранить Используйте для того чтобы сохранить файл программирования.
2. Сохранить как Используйте для того чтобы сохранить файл программирования как другой.
3. Шрифт Использоваться изменить отображаемое шрифт файла.
4. МИН стадионов Проверьте диапазон stiadia
5. Выход Используйте для того чтобы бросить "Изменить" интерфейс, и возврата на главный экран

Интерфейс.

**III. Реальный интерфейс Контроль времени**

Нажмите на кнопку "Monitor" в главном интерфейсе, чтобы войти в интерфейс "в режиме реального времени Monitor". На верхней левой части этого интерфейса, он показывает перевозку оси X, данные об ориентации и общих шагов стадионов А и стадионов B, количество готовых шагов и количества акций обрабатываются на этот раз. Функции аналоговых огней указания в этом интерфейсе вводятся следующим образом:

1. Автоматический / ручной Отображение "Авто" или "Вручную" в зависимости от состояния этого

регулятор.

2. Авто Запуск Этот свет, когда машина работает

автоматически, или не горит.

3. Auto Ready Когда в состоянии "Авто" система не поднять тревогу

и удовлетворяет работу, горит. Затем нажмите кнопку "Пуск", машина будет работать автоматически. В "Manual" государства, и государства "Авто работает", этот свет не будет включен.

4. Сигнализация Когда система уже по умолчанию этот свет включен, и когда он

не горит. Детали умолчанию отображаются в "Monitor".

5. Ось X Стоп - Свет синий и шоу «Х-Т Занят ....", когда перевозка локализует автоматически, и зеленым светом при другое время.

1. В Ось Стоп Свет синий и шоу "B Ось Занят ....", когда В стадионы автоматически, и зеленый локализуется в другое время.
2. Ось Стоп Свет синий и шоу "Ось Занят ....", когда стадионы локализует автоматически, и зеленым светом при другое время!
3. Прижимная Свет синим, когда прижимная работа, и зеленым светом при другом Время.
4. В1 пробурить Свет синим, когда B1 дрель сверлит и зеленым светом при другом

Время.

1. В2 пробурить Свет синим, когда В2 дрель сверлит и зеленым светом при другом

Время.

1. В3 пробурить Свет синим, когда В3 дрель сверлит и зеленым светом при другом

Время.

1. А1 пробурить Свет синим, когда А1 сверло буровой и зеленым светом при другом

Время.

1. А2 пробурить Свет синим, когда А2 сверло буровой и зеленым светом при другом

Время.

1. A3 пробурить Свет синим, когда A3 сверло буровой и зеленым светом при другом

Время.

1. Принтер Свет синим, когда он отмечает, и зеленым светом при другое время.
2. Запуск насоса горит зеленым после начала масляный насос, и красный на друга

Время.

1. Ссылки на сайты электронной зеленый свет после "HOME", и красный на другое время.
2. Зажим на на зеленый свет после зажима плотно, и синий на другой

Время.

1. Зажмите до светло-зеленого цвета, когда зажим не поднимает, и синий на

в другой раз.

1. Зажим препятствовали горит зеленым, когда зажим не препятствует

и красный на другое время.

1. Безопасность Забор До горит зеленым, когда забор не поднимает и красный

в другое время.

1. Не За ограничить горит зеленым, когда каждый шпиндель не превышает

предел, и красный на другое время.

1. Сервопривод ОК горит зеленым, когда система сервопривода работает нормально

и красный на другое время. >

1. ЧПУ ОК горит зеленым, когда система ЧПУ работает нормально

и красный на другое время.

1. Преобразователь ОК горит зеленым, когда датчик в порядке, и синий

в другое время.

1. ПЛК батарея ОК горит зеленым, когда ПЛК батарея работает нормально

и красный на другое время.

Функции аналоговых кнопок индикации в этом интерфейсе вводятся как

следующим образом:

1. ШАГ назначить его может назначить необходимый пункт, эту операцию

должны быть в состоянии "MANUAL".

1. Ссылаться на него может назначить ось вы хотите вернуться домой.
2. I / O Это может войти в интерфейс Monitor ввода / вывода. Вы можете проверить состояние

из входе и выходе ПЛК.

1. ВЫХОДА Это приведет к выходу из монитора и вернуться в основной интерфейс.

Примечание: см. Приложение двух

**IV. Интерфейс для принятия параметров**

Нажатие кнопки «параметром» в главном окне можно ввести в окно для принятия параметров. Область может быть разделен на две части. Одним из них является принятие область для параметров системы и другой для диаметра сверла. Параметры системы являются 19 и диаметры сверл являются 6.

**(I). Системные параметры область**

1. ПОО: Расстояние от В1 Для X происхождения. Он используется, чтобы установить координаты В1 (родственников оси X), блок мм.
2. P01: Расстояние от B2 Для X происхождения. Он используется, чтобы установить координаты B2 (родственники оси X) ссылки, блок мм.
3. P02: Расстояние от ВЗ Для X происхождения. Он используется, чтобы установить координаты B3 (родственники оси X) ссылки, блок мм.
4. P03: Расстояние от А1 Чтобы X происхождения. Он используется, чтобы установить координаты

А1 (родственниками X оси) ссылка, блок мм.

1. P04: Расстояние от А2 до X происхождения. Он используется, чтобы установить координаты

A2 (по отношению к оси Х), блок мм.

1. P05: Расстояние от А1 Чтобы X происхождения. Он используется, чтобы установить координаты

A3 (по отношению к оси Х), блок мм.

1. P06: В Ось Главная ценность, быть использованы для установления расстояния между

ориентиром переключатель и конец расстояние. (Когда текущее значение конечного расстоянии единицу В меньше, чем значение программы, он должен уменьшить значение P06. Напротив это противном случае.)

1. P07: Ось Главная ценность, быть использованы для установления расстояния между

ориентиром переключатель и конец расстояние. (Когда текущее значение конечного расстоянии единицу В меньше, чем значение программы, он должен уменьшить значение P07. Напротив это противном случае.)

1. P08: В1 Stadia компенсации I: он используется, чтобы сделать положение

выравнивание B1 сверла на направление стадионов.

1. P09: В2 Stadia Компенсация: он используется, чтобы сделать положение

**выравнивание B2 сверла на направление стадионов.**

1. **P10: B3 Stadia Компенсация: он используется, чтобы сделать положение**

**выравнивание B3 сверла на направление стадионов.**

1. **P11: А1 Stadia Компенсация: он используется, чтобы сделать положение**

**выравнивание A1 сверла на направление стадионов.**

* 1. **P12: А2 Stadia Компенсация: он используется, чтобы сделать положение**

**выравнивание А2 сверла на направление стадионов.**

* 1. **P13: A3 Stadia Компенсация: он используется, чтобы сделать положение**

**выравнивание A3 сверла на направление стадионов.**

* 1. **P14: Время печати (1-99): Используйте для того чтобы установить время для принтера**

**проведение когда он маркировки.**

* 1. **P15: СОМ-порт: Используйте для того чтобы установить порт связи**

**между компьютером и ПЛК.**

* 1. **P16: Ось X Пульс эквивалент фактор: Используйте для того чтобы внести изменения в кормление**

**значение,.**

* 1. **P17: Ось X Назад Статус: Используйте для того чтобы установить последний шаг**

**Программа: возвращение положение каретки.**

* 1. **P18: / В задней оси Статус: Используйте для того чтобы установить последний шаг**

**Программа: возвращение положение стадионов.**

* 1. **P19: Ширина ножа: Используйте для того чтобы установить стоимость материала**

**порче при распиловке.**

* 1. **P20: Вырезать глава Длина: установлено значение длины тротила**

**угол, который будет снижена, чтобы получить очень плоскую конец углом.**

* 1. **P21: машина собирайте Стиль: Он используется, чтобы показать, что маркировка**

**позиция на стороне или В стороне, когда фигура предварительного просмотра.**

* 1. **P22: Принтер Должность Чтобы X происхождения: Он используется для компенсации**

**положение оси X, когда маркировка машина работает.**

**Все вышеуказанные параметры будут делать работу после передачи программы. После ввода данные P21, он будет работает после отключения питания таблицы управления и поставить через силу снова.**

**(II). Площадь принятие диаметров пробивая головой**

1. **DA1: Это диаметр буровой A1. Быть использованы для установления диаметр сверла А1.**
2. **DA2: Это диаметр сверла А2. Быть использованы для установления диаметр сверла A2.**
3. **DA3: Это диаметр буровой A3. Быть использованы для установления диаметр сверла A3.**
4. **DB1: Это диаметр буровой B1. Быть использованы для установления диаметр сверла B1.**
5. **DB2: Это диаметр буровой B2. Быть использованы для установления диаметр сверла B2.**

Примечание: см. Приложение трех

**В. Методы программирования**

Программа заготовка поступает компьютер в некоторых правил в соответствии с чертежной меры работе шт.

1. Объяснения нескольких символов заключаются в следующем:

(1) Р: Это стиль угла. (например: угол L100 х

10)

1. M: Это элемент из материала углом. Например:

Q235. 16Mn

1. LP: Это длина углом.
2. SA SB Они ширины двух фланцев угла друг от друга.
3. TA ТВ Они толщины двух фланцев угла

друг от друга.

1. X Это расстояние между отверстием и конце угла. Его

короткое имя конечного расстояние.

1. **XI ■**
2. TR-

-Это расстояние между текущей отверстие и отверстие последней строке в программе в направлении оси Х.

Это стадионы расстояние от отверстия.

(9) Д.А. DB Они диаметры отверстий в стороне А и В сторона

друг от друга.

(10) PP-

-Это расстояние между соседними отверстиями, которые имеют

такого же диаметра и на таком же расстоянии стадий.

1. RP Это количество расстояния для дырок, которые имеют

же диаметра, на таком же расстоянии стадионы и то же пространство друг друга.

1. M K Он маркировки

M3 0 Это показывает окончание программы.

1. EN D Это показывает окончание файла.
2. Пример программы Пример 1.
3. Р: L100x7
4. М: A3
5. Л.П.: 260 '

4SA100 СО 100 TA7 ТВ7

1. DA21.5X30 TR50
2. DA21.5 XI200 TR50
3. DB21.5X30 TR50
4. DB21.5 XI200 TR50 9MK & XYZ & X100 10M30

11 КОНЕЦ

Формат 1-4 строк в указанной выше программе неизменна. Они показывают, спецификацию материала, материал, из которого материал и длину материала. В 5-8 строки показывают, что он сверлит 4 отверстия. Он может узнать, что 3 параметра исправить 1

отверстие: диаметр 1 отверстие (в том числе стороны А или В стороне), конечного расстоянии 1 отверстием и стадионов. Эти три параметра зафиксировать диаметр и положение отверстия. Если для этого нужно пробить много дыр, эта мера программировать беда. Существует более простой способ следующим образом:

1. Р: L100x7
2. М: A3
3. Л.П.: 260
4. SA100 SB100TA7 ТВ7
5. DA21.5X30 TR50
6. DA21.5 XI200 TR50 По умолчанию используется то же самое
7. DB21.5X30 TR50
8. DB21.5 XI200 TR50 введите Д.А.,

же, как и выше строки. 9MK & XYZ & X100 10M30 11 КОНЕЦ

1 Р: L100x7 2М: A3 3 LP: 260

4SA100 СО 100 TA7 ТВ7 -5 DA21.5X30 TR50 6 XI200 TR50-НЕТ следует ввести DA,

как строке выше.

7 DB21.5 X30TR50

8 XI200 TR50-НЕТ нужно по умолчанию является как

9MK & XYZ & X100 10M30 11 ENDThere также являются приговор цикл в этой программе. Таким образом, выше программа может быть проще, так как следующим образом:

Л.П.: 100x7

1. М: A3
2. Л.П.: 260
3. SA100 SB 100 TA7 ТВ7
4. DA21.5 X30 TR50 PP200 RP1
5. DA21.5 XI30 TR50 PP200 RP1
6. МК & X YZ & X100 'X100' конец расстояние маркировки.
7. M30
8. КОНЕЦ

Это можно нажать кнопку "Сохранить", чтобы сохранить программу, а также можно выбрать «OK», чтобы сохранить при выходе из этой программы.

Если ваша компания принимает формы программного обеспечения г-на Ли Pingyi, пожалуйста, выберите

ВЫХОД ШАНЬДУН ЛИНИЯ ПЕКИН, а затем скопировать на компьютер

ваша машина. Он может быть использован непосредственно, поскольку он будет передавать выше формат автоматическое открытие файла на главном окне мониторинга.

Пароль для входа в системный параметр является: **JGZ** Пожалуйста, обратите внимание на проведение программы: угол пресмыкается в ширину на работе кусок карты. Сторона нижняя сторона и сторона В является выше сторона. Лучше запрограммировать слева направо. Закончите одну сторону затем начать другую сторону.

Монитор ввода / вывода может отразить фактический входной и выходной положение PLC. В соответствии с этим и с фактической эксплуатации, вы можете судить о неисправности и работает ситуацию машины.

Если машина не может работать, и монитор показывает "Some Axes Work", пожалуйста, проверьте верхнюю переключатель из шести упражнений. Вы должны винт верхняя