



Obsługa/bezpieczeństwo
instrukcje bezpieczeństwa

Kółko ręczne WinPC-NC HR-10



Informacje dla informacji konsumenckich

Dla klientów spoza USA

STEPCRAFT GmbH & Co. KG An der Beile
2 58708 Menden
Niemcy Telefon:
0049-2373-179
11 60 E-mail: info@stepcraft-systems.com

Dla klientów z USA/Kanady

Firma STEPCRAFT
59 Field Street, Rear Building
Torrington, CT, 06790 Stany
Zjednoczone
Telefon: 001-203-5561856
E-mail: info@stepcraft.us

U uruchomienie kółka ręcznego WinPC-NC HR-10

Kółko ręczne HR-10 posiada kabel o długości 3 m oraz wtyczkę USB, która umożliwia podłączenie go do wolnego interfejsu w komputerze.

Zaraz po podłączeniu rozpoczyna się wykrywanie sprzętu Windows, kółko zostaje rozpoznane jako urządzenie wejściowe USB (HID) i zarejestrowane w systemie.

Do pracy z WinPC-NC wymagana jest wersja V3.40/20 lub nowsza.

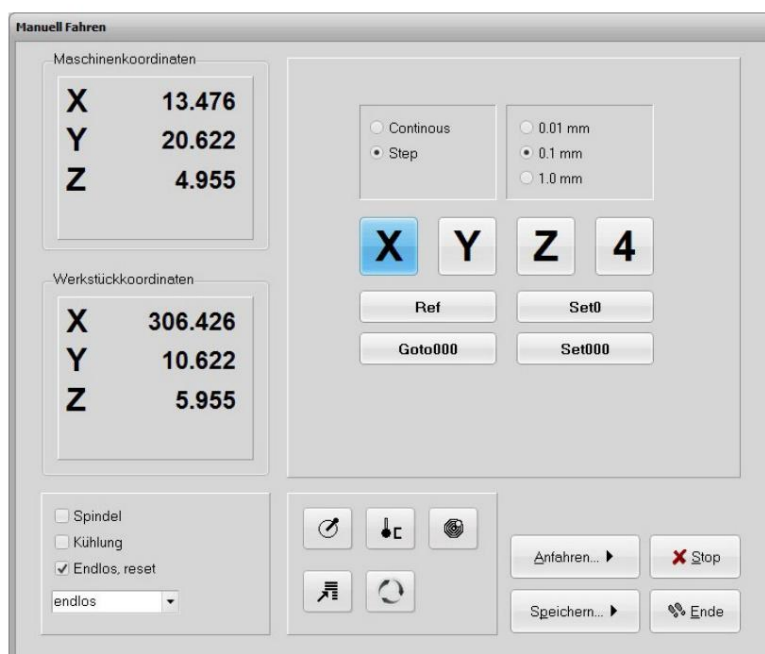
Jeśli nadal posiadasz starszą wersję, możesz zamówić aktualizację u producenta oprogramowania, wysyłając wiadomość e-mail na adres (info@lewetz.de) lub pobrać ją z jego strony internetowej (www.lewetz.de).

W WinPC-NC kółko ręczne jest aktywowane w oknie dialogowym parametrów w pozycji „Kółko ręczne interfejsu”. Tutaj wybierz „WinPC-NC HR-10” (lub poprzednią nazwę V10). Następnie zapisz parametry i uruchom ponownie WinPC-NC.












Obsługa kółka ręcznego WinPC-NC HR-10

W WinPC-NC dostępne jest nowe okno dialogowe do ręcznego sterowania, które jest aktywowane automatycznie poprzez akcję na pokrętle lub po kliknięciu nowego przycisku obok przycisku STOP. Wyświetlane są tutaj wszystkie aktualne ustawienia kółka ręcznego: aktywowana oś, ustawiony tryb jazdy, stany wrzeczona i sygnały chłodzenia oraz dokładne pozycje osi. Niebieskie diody LED na pokrętle wskazują aktywne ustawienia.



Aby przesuwać osie w ustawieniu ręcznym, koło ręczne HR-10 wykorzystuje trzy różne tryby:

- W trybie krokowym można zdefiniować wielkość kroku 0,01 mm, 0,1 mm lub 1 mm i przy każdym obróceniu każdego nacięcia na górnym kole enkodera WinPC-NC przesuwa ustawioną odległość z aktywną osią. Umożliwia to precyzyjne przesuwanie pozycji i odległości, a oś porusza się z każdą zauważalną pozycją blokowania.
- Jeśli koło enkodera obraca się w sposób ciągły i szybciej w trybie krokowym i osią nie może już podążać za indywidualnymi pozycjami spoczynku, rozpoczyna się stała, ciągła podróż. Oś porusza się tak długo, jak obraca się koło enkodera. Gdy tylko obrót koła enkodera ustanie, oś również zatrzymuje swój ruch za pomocą rampy hamowania. Ze względów bezpieczeństwa oś nie dochodzi do przekroczenia, nawet jeśli zostało obróconych o wiele więcej pozycji blokujących.
- W trybie prędkości (tryb ciągły) wybraną oś można przesuwać ze zmienną prędkością. Mały obrót koła enkodera powoduje powolny ruch, a większy kąt obrotu powoduje, że oś porusza się szybciej. Pozwala to na szybkie przemieszczanie osi na duże odległości i powolne lub bardzo powolne przemieszczanie się do pozycji tuż przed celem. Jeśli obrócisz się do tyłu poza punkt początkowy, oś się zatrzyma.

	Rozpoczyna załadowane zadanie.
	Zatrzymuje trwające zadanie lub ruch lub kończy funkcję „Ręcznej jazdy”.
	Za pomocą pozostałych trzech przycisków wybierz aktywną oś, którą następnie przesuwa się poprzez obrót koła enkodera.
	Wybiera tryb jazdy dla aktywnej osi, tryb krokowy lub tryb prędkości (ciągły), a tym samym określa, w jaki sposób będzie przebiegał ruch przy późniejszym obrocie koła enkodera.
	Ustawia wielkość kroku lub prędkość w trybie krokowym. Dzięki indywidualnym zaczepom na kole enkodera urządzenie porusza się po ustawionej odległości 0,01 mm, 0,1 mm lub 1 mm. Przy ciągłym obrocie, ciągła jazda odbywa się z jedną z trzech prędkości.
	Przesuwa osie XYZ do ustawionego punktu zerowego.
	Wykonuje pracę referencyjną na maszynie.
	Włącza/wyłącza sygnał chłodzenia podczas jazdy ręcznej.
	Wykonuje automatyczny pomiar punktu zerowego Z za pomocą sondy powierzchniowej i zapisuje go jako parametr punktu zerowego. W tym celu należy aktywować funkcję blokowania powierzchni i odpowiedni czujnik lotu
	Zapisuje aktualną pozycję osi XYZ jako punkt zerowy i przyjmuje to jako parametr.
	Zapisuje aktualną pozycję aktywnej osi jako punkt zerowy.
	Podczas bieżącej pracy prędkość posuwu można ponownie regulować i zmieniać w zakresie od 10% do 200%, obracając pokrętkę. Zmiana prędkości następuje natychmiast. Naciśnięcie przycisku resetuje do 100% podawania.
	W funkcji „Napęd ręczny” wrzeczono frezarskie można włączać/wyłączać za pomocą przycisku. Podczas wykonywania zadania prędkość wrzeczono jest regulowana w zakresie od 10% do 200% poprzez obrócenie pokrętkła i resetowanie do 100% poprzez naciśnięcie przycisku.