

# **Руководство по эксплуатации**

## ***Сенсорная панель управления бумагорезальной машины***

# 1. Основные характеристики

Количество программ	00-99 программ
Шагов в программе	01-60 резов
Мин. шаг	0,1 мм

## 2. Меню настройки

1. После включения питания станка и загрузки контроллера появится стартовый экран. Для начала работы нажмите зеленую кнопку в центре экрана. Машина автоматически начнет калибровку. Затл уйдет до конца назад, а затем переместится на предустановленное значение. После успешной калибровки на экране появится сообщение о том, какая программа будет загружена. Для перехода в рабочее окно нажмите кнопку «ОК» на сенсорном экране и удерживайте ее не менее 3-х секунд. После проведения этой операции контроллер выйдет в основное меню (Рисунок 1.1).

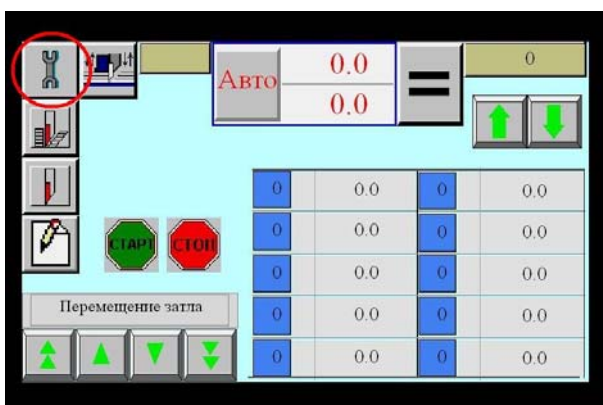


Рисунок 1.1

2. Если калибровка производится неточно, необходимо скорректировать значение калибровки. Для этого нажмите кнопку **НАСТРОЙКИ** (Рисунок 1.1) для входа в сервисное меню (Рисунок 1.2).

В этом меню нажмите **Калибровка**, появится экран калибровки (Рисунок 1.3). Точно измерьте расстояние от затла до лезвия. Введите полученные данные в поле **Истинное значение** (Рисунки 1.3 и 1.4). Нажмите кнопку **Калибровка** для начала операции калибровки. После окончания калибровки нажмите кнопку **Сохранить** для сохранения данных и возврата в предыдущее меню (Рисунок 1.3).



Рисунок 1.2

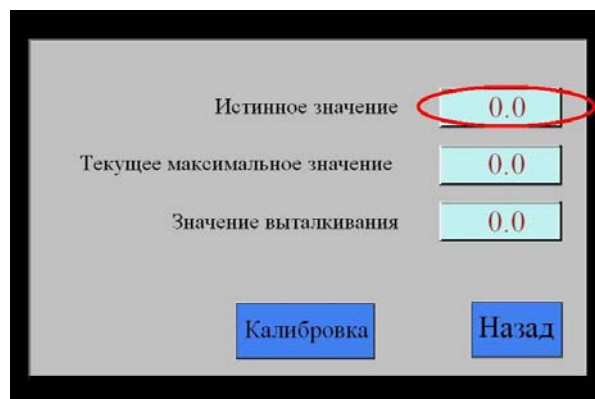


Рисунок 1.3

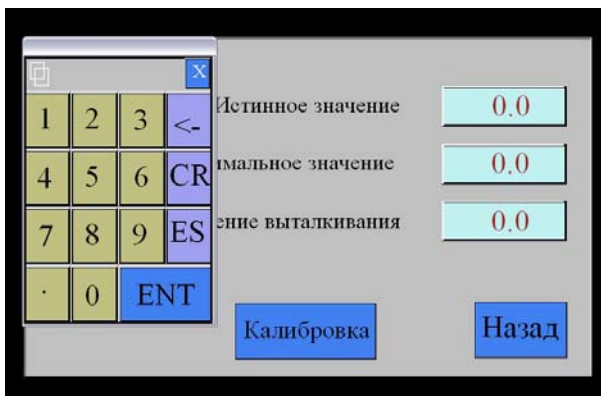


Рисунок 1.4

3. Кнопка **Диагностика** (Рисунок 1.5) позволяет перейти в окно диагностики (Рисунок 1.6). В этом окне вы увидите информацию о состоянии всех концевых выключателей находящихся в машине. Для выхода нажмите **Назад**.

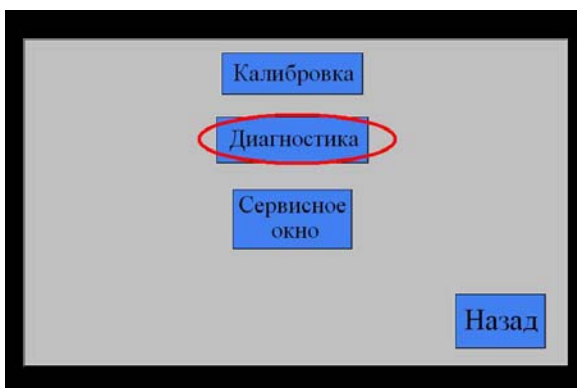


Рисунок 1.5



Рисунок 1.6

## 4. Работа с панелью управления

### Ручное позиционирование затла

Находясь в основном меню нажмите кнопку **Авто/Ручной**, чтобы выбрать режим **Ручной** (Рисунок 2.1). Затем нажмите на поле ввода размера. Появится цифровая клавиатура. Введите требуемый размер и нажмите **=** для начала движения затла к введенному размеру (Рисунок 2.2).

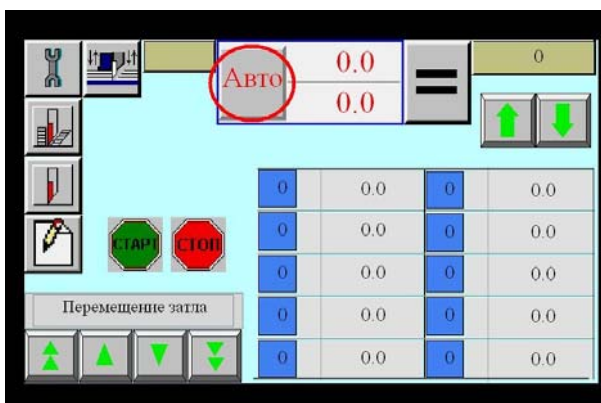


Рисунок 2.1

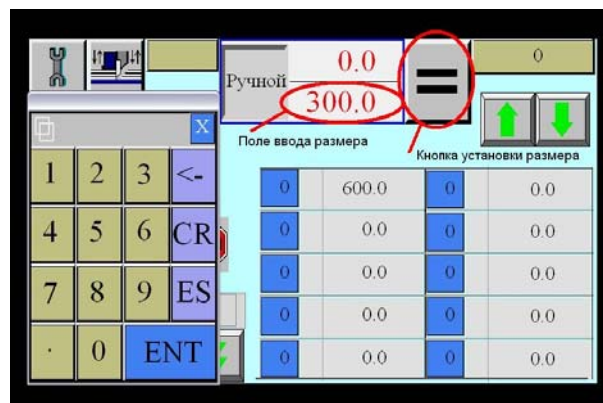


Рисунок 2.2

**Ручное управление движением.** Находясь в основном меню нажмите кнопку **Авто/Ручной** чтобы выбрать режим **Ручной**. Нажмите и удерживайте кнопку  $\downarrow$  или  $\uparrow$  для быстрого передвижения затла. Нажмите и удерживайте кнопку  $\downarrow$  или  $\uparrow$  для медленного передвижения затла.

Перемещать затл также можно с помощью рукоятки под рабочим столом. При этом необходимо нажать и удерживать кнопку включения муфты сцепления находящуюся рядом с рукояткой перемещения затла.

### Программирование

Для входа в режим программирования, находясь в основном меню, нажмите на поле размеров (Рисунок 2.3). Откроется окно программирования (Рисунок 2.4). Для написания программы необходимо последовательно ввести требуемые размеры в строки программы (Рисунок 2.4)

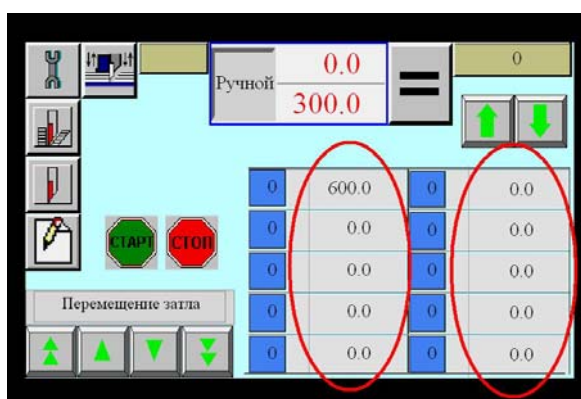


Рисунок 2.3

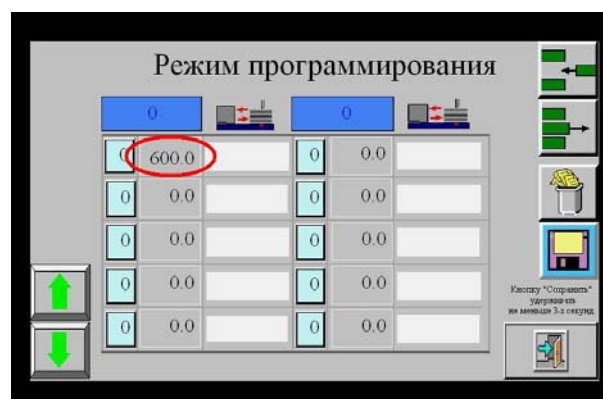


Рисунок 2.4

**Сохранение.** Нажмите кнопку **СОХРАНИТЬ** и удерживайте ее не меньше 3-х секунд (Рисунок 2.5) для сохранения сделанных изменений и возврата в основное меню. Если выйти без сохранения, то измененные данные не будут занесены в постоянную память и при следующем вызове данной программы будет загружены старые данные.



Рисунок 2.5



Рисунок 2.6

**Удаление.** Нажмите кнопку **УДАЛИТЬ** (Рисунок 2.6), откроется диалоговое окно. Нажмите кнопку **Да** и удерживайте ее не меньше 3-х секунд. Это очистит все данные в выбранной программе. Нажмите клавишу **Нет** и удерживайте ее не меньше 3-х секунд для отмены.

**Добавление/удаление строк.** Выделите номер строки и нажмите кнопку **ДОБАВИТЬ СТРОКУ** (Рисунок 2.7). В данной позиции появится новая строка. Все

данные от выделенной строки и дальше сместятся на один шаг вниз. Выделите номер строки и нажмите кнопку **УДАЛИТЬ СТРОКУ**. Данная строка будет удалена. Все данные от удаленной строки и дальше сместятся на один шаг вверх.

**Просмотр страниц.** Нажимайте кнопки **ВВЕРХ** и **ВНИЗ** для пролистывания страниц программы (Рисунок 2.8). На каждой странице помещается 10 строк.



Рисунок 2.7



Рисунок 2.8

**Использование функции выталкивания.** После реза стопка может быть вытолкнута на требуемую величину. В строке с номером реза, после выполнения которого необходимо вытолкнуть обрезаемый материал, во втором столбце поставьте знак “!”. В следующей строке введите величину выталкивания (строки 1 и 2 Рисунка 2.9). По программе из рисунка после выполнения первого реза (600.0) стопа материала будет вытолкнута на 400 миллиметров (т.е. затл переместится на позицию 200 миллиметров), после чего затл переместится на следующий размер (500.0).

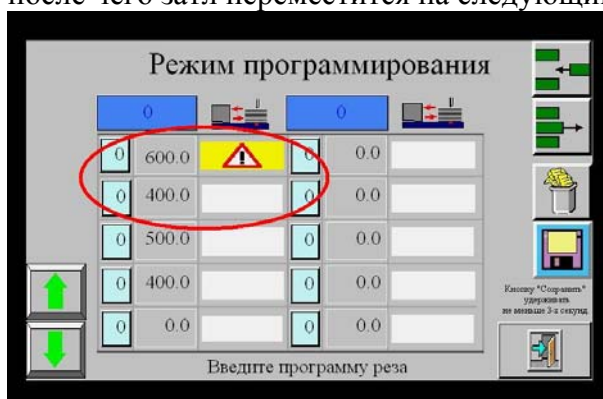


Рисунок 2.9

**Выполнение программы.** Находясь в основном меню нажмите кнопку **Авто/Ручной**, чтобы выбрать режим **Авто**. Нажмите кнопку **Старт** в главном меню (Рисунок 2.10). Откроется окно выполнения программы, а затл переместится на первую позицию реза. После выполнения реза, затл переместится на следующую позицию, и так далее. Для пропуска реза нажмите кнопку **Пропустить Рез**, затл при этом перейдет к следующей позиции. После выполнения всех строк программа начнет выполняться с первой строки.

**Функция блокировки ножа.** Если будет нажата кнопка **БЛОКИРОВКА НОЖА** (Рисунок 2.11) то вместо реза будет произведен только прижим материала.



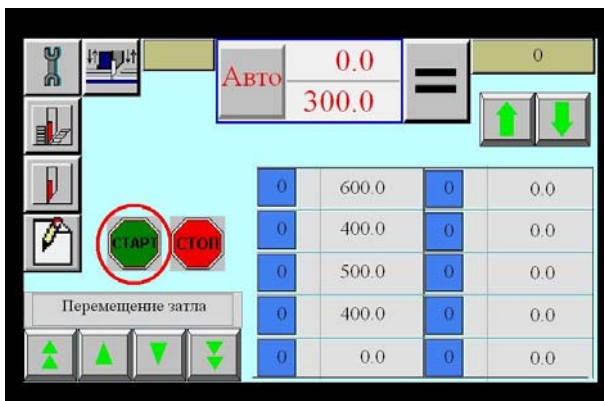


Рисунок 2.10

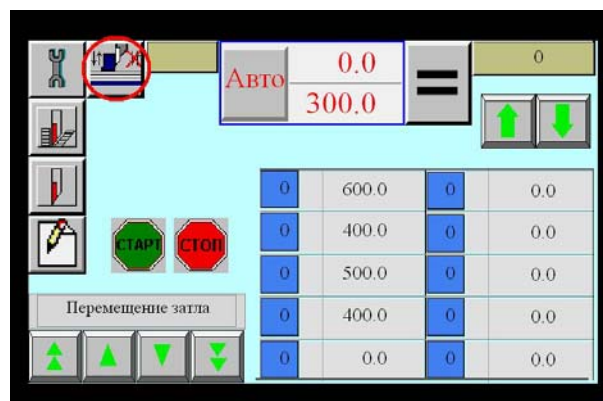


Рисунок 2.11

**Режим обучения.** В ручном режиме выберите строку и нажмите кнопку **Обуение** (Рисунок 2.12). После этого при выполнении реза текущее положение затла будет сохранено в указанную строку. Следующее значение реза сохранится в следующей строке, и так далее пока программа не заполнится полностью. Для выхода из этого режима необходимо еще раз нажать кнопку **КОПИРОВАНИЕ**. Затем, перейдя в режим программирования можно сохранить или отредактировать полученную программу.

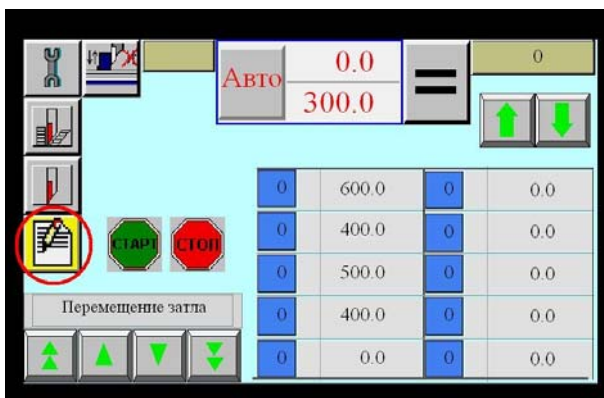


Рисунок 2.12

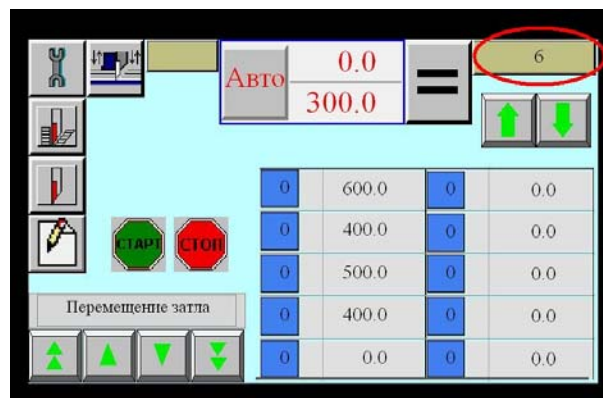


Рисунок 2.13

**Вызов программы.** Находясь в основном меню, нажмите на номер программы (Рисунок 2.13). Откроется меню выбора программы. Нажмите на окно ввода программы (Рисунок 2.14) и с помощью появившейся цифровой клавиатуры введите номер требуемой программы. (Рисунок 2.13). Затем нажмите клавишу **Ок** и удерживайте ее не меньше 3-х секунд. Будет загружена выбранная программа и вы вернетесь в основное меню. Если после выбора номера нажать кнопку **Назад**, то после возврата в основное меню данные не будут загружены из постоянной памяти, несмотря на то, что номер программы изменится.

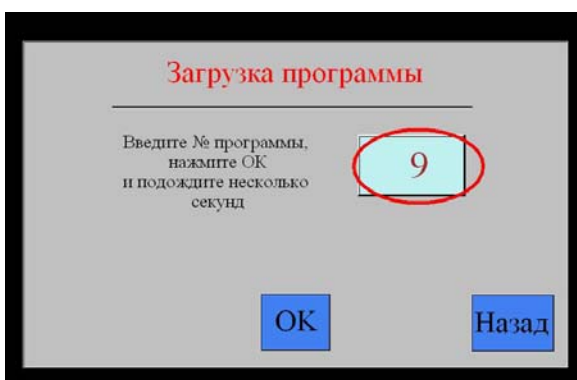






Рисунок 2.14

**Сообщение об ошибке.** Если в результате выполнения программы или при ручном позиционировании задается размер, выходящий за пределы возможного положения затла, будет выдано сообщение об ошибке. Для того, чтобы убрать это сообщение необходимо кратковременно нажать одну из кнопок ручного управления движением: , ,  или .

## 5. Режимы работы станка

Для изменения режимов работы станка нажмите на кнопку переключения режимов (Рисунок 3.1). При этом появится окно переключения режимов (Рисунок 3.2).

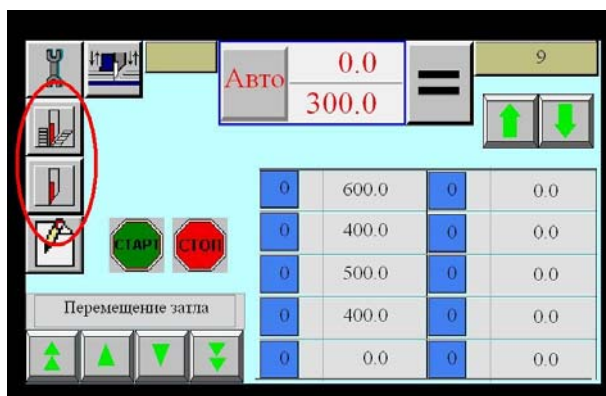


Рисунок 3.1

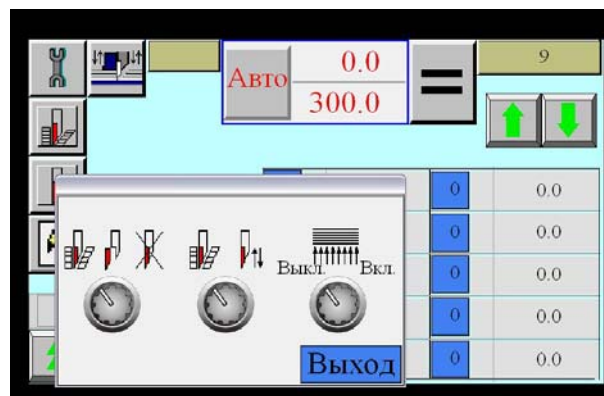


Рисунок 3.2

В окне переключения режимов работы есть три переключателя.

### **Левый переключатель.**

С помощью этого переключателя можно переключать режимы работы станка.

Левое положение соответствует обычному рабочему состоянию станка.

Центральное положение переключателя переводит станок в режим смены ножа. При этом отключается главный двигатель, а через две минуты срабатывает электромагнитная муфта привода ножа, давая возможность вручную вращая маховик перемещать держатель ножа вместе с ножом.

Правое положение отключает привод ножа. Если переключатель стоит в этом положении, то при нажатии кнопок реза будет опускаться только прижим.

### **Центральный переключатель.**

С помощью этого переключателя можно переключать режимы работы привода ножа.

Левое положение соответствует обычному рабочему состоянию станка.

Правое положение переводит привод ножа в толчковый режим.

### **Правый переключатель.**

С помощью этого переключателя можно включать и выключать воздушную помпу резальной машины (Воздушная помпа включается только при работающем главном двигателе).